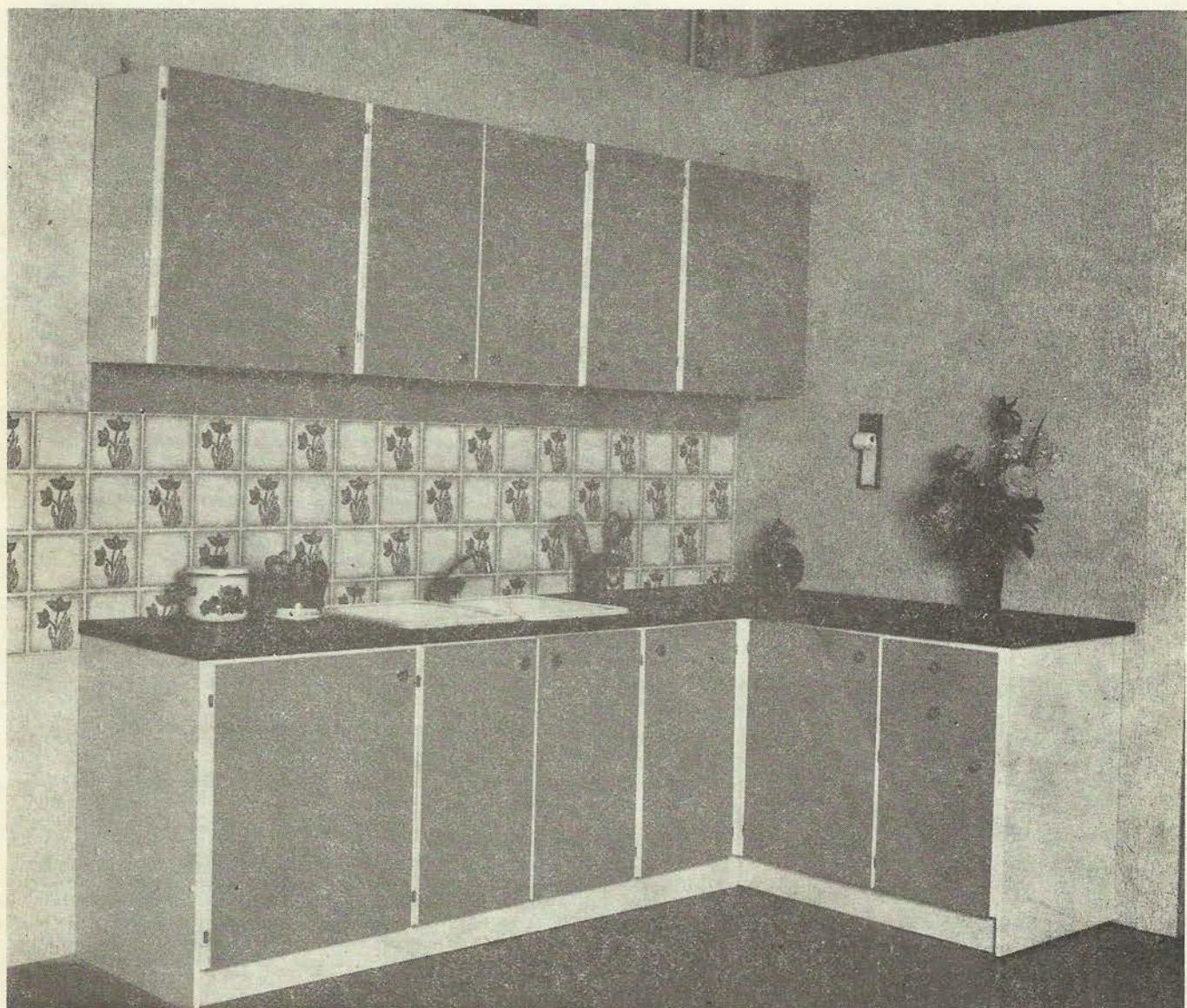


# FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1984. JANUÁR XXXIV. ÉVF.



# FAIPAR

Szerkesztésért felelős:  
RIEPERGER LÁSZLÓ

Szerkesztő bizottság:  
dr. Bakay István, Chronovszky Ferenc,  
dr. Cziráki József, Glazt János,  
Lele Dezső, dr. Lugosi Armand,  
Matlák Zoltán, dr. Molnár, Ferenc,  
dr. Petri László, dr. Sebestyén Tiborné,  
Somogyi László, dr. Somkúti Elemér,  
Ströbl Kálmán, Sümeghy Gábor,  
Dr. h. c. dr. Szabó Dénes,  
Szvetkó Nándor, Szendrői Csaba.

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

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

Felelős kiadó:  
SIKOLÓSI NORBERT  
vezérigazgató

Révai Nyomda Egri Gyáregysége, Eger.  
84. 1669 F. v.: Horváth Józsefné dr.

Terjeszti a Magyar Posta. Elfizethető a hírlapkézbesítő postahivataloknál és a Posta Központi Hírlap Irodánál (postacím: Budapest V., József nádor tér 1. — 1900) közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a KHI 215—96 162 pénzforgalmi jelzőszámmra. Külföldön terjeszti a „KULTÚRA” külkereskedelmi Vállalat. H—1389 Budapest. Postafiók: 149.

Előfizetési ára fél évre: 90,— Ft.

Egy évre: 180,— Ft.

Egyes szám ára: 15,— Ft.

Megjelenik: havonta.

Index: 25 281

HU ISSN 0014—6897

## TARTALOM

<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Tennivalók a VI. öt éves terv célkitűzéseinek végrehajtásáért .....	1
<i>Merényi János—Bodnár Gábor</i> : Modulkoordinált bútorcsalád kifejlesztésének áttekintése a gondolat felvetésétől a BNV-díjig .....	13
<i>Dr. Hargitai László</i> : A keretfűrészgépek műszakilag lehetséges, elméleti teljesítőképességének meghatározása .....	20
<i>Budaházy István</i> : A jó munkahelyi légkör szerepe és jelentősége a vállalatvezetésben .....	23
<i>Dr. Zoller Vilmos</i> : A keretfűrészgép és rönkvágó szalagfűrészgép kezelők országos versenye .....	28
<i>Fenyvesi Tibor</i> .....	27
<i>Kitüntetettek</i> .....	11
<i>Egyesületi hírek</i> .....	22, 32
<i>Könyvismertetés</i> .....	31

## INHALT

<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Aufgaben zur Durchführung der Zielstellungen der VI. Fünfjahrplanes .....	1
<i>Merényi János—Lodnár Gábor</i> : Überblick der Entwicklung einer modul-kooordinierten Möbelfamilie von der Idee bis zur Ausstellung während der Budapester Internationalen Messe .....	13
<i>Dr. Hargitai László</i> : Bestimmung der technisch möglichen theoretischen Leistungsfähigkeit der Rahmensägen .....	20
<i>Budaházy István</i> : Die Rolle und Bedeutung der guten Arbeitsatmosphäre in der Leitung des Unternehmens .....	23
<i>Dr. Zoller Vilmos</i> : Landeswettbewerb der Rahmensägen- und Blockbandsägen-Operatoren .....	28
<i>Vereinsnachrichten</i> .....	22, 32
<i>Buchbesprechung</i> .....	31

## CONTENTS

<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Things to be done in achieving the aims of the VIth Five-Year Plan .....	1
<i>Merényi János—Bodnár Gábor</i> : An outline of the development of a modul co-ordinated furniture family—from the idea up to the Budapest International Fair .....	13
<i>Dr. Hargitai László</i> : Determination of the technically possible theoretic efficiency of frame sawe machines .....	20
<i>Budaházy István</i> : The role and the importance of the favourable working climate to the factory management .....	23
<i>Dr. Zoller Vilmos</i> : National competition for the operators of frame sawe machines and bond sawing machines for logs ..	28
<i>Associations' News</i> .....	22, 32
<i>Book Review</i> .....	31

## СОДЕРЖАНИЕ

<i>Д-р Далоча Габор</i> : Задачи в области достижения целей VI пятилетнего плана .....	1
<i>Мерени Янош—Боднар Габор</i> : Разработка модульно-координированного семейства мебели от идеи до выставки на Будапештской международной ярмарке .....	13
<i>Д-р Харгитай Ласло</i> : Определение технически возможной теоретической продуктивности рамочных пиломашин .....	20
<i>Будхази Иштван</i> : Роль и значение хорошей атмосферы на рабочем месте в управлении предприятием .....	23
<i>Д-р Золлер Вильмош</i> : Всевенгерское соревнование операторов рамочных пил и ленточных пил для колки бревен .....	28
<i>Новости нашего Общества</i> .....	22—32
<i>О книгах</i> .....	31

*A címlapon*: BNV-díjnyertes modulkoordinált konyhabútor Gyártja: Lágymányosi Faipari Vállalat

*Melléklet*: Dr. h. c. Dr. Szabó Dénes: Korszerű, hazai gyártású anyagmozgató gépek és berendezések.

*A lapban megjelent cikkek szerzői*:

*Dr. Dalocsa Gábor* ov. (Ip. Min.) a Faipari Tudományos Egyesület főtitkára, *Merényi János* főmérnök (Lágymányosi Faipari Váll.) *Bodnár Gábor* ov. (Lágymányosi Faipari Váll.) *Dr. Hargitai László* egy. adj. (EFE Sopron), *Budaházy István* nyugd., *Dr. Zoller Vilmos* tud. főoszt. vez. (Faipari Kutató Intézet), *Dr. h. c. Dr. Szabó Dénes* nyug. tsz.vez. egy. tanár, *Szendrői Csaba* műszaki-gazd. tanácsadó (SZKIV)

# FAIPAR

A FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT AZ MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

## A Faipari Tudományos Egyesület elnökségének 1983. II. félévi ülése

### Tennivalóink a VI. ötéves terv célkitűzéseinek végrehajtásáért

*Az országos elnökség ülését Kara Tibor, az egyesület elnöke, a jelenlevők üdvözlésével nyitotta meg. A rövid megnyitó során megemlékezett a legutóbbi ülés óta elhunyt elnökségi tagokról, akik emlékére az ülésen részt vevők egyperces felállással tisztelegtek.*

*A napirendi pontok ismertetése után Kara elvtárs felkérte dr. Dalocsa Gábort, egyesületünk főtitkárát, hogy a végrehajtó bizottság beszámolóját tartsa meg.*

#### Bevezetés

Társadalmunk fejlődése, termelő tevékenységünk szervezése és gazdálkodásunk javításának végrehajtása — mindezekből következik, hogy az egyesületi munkánk is — mind a hazai, mind a nemzetközi környezet és feltételrendszer állandó szorítása és egyre gyakoribb változás közepette történik. Feladatainkat és teljesítményeinket ezekhez a követelményekhez szükséges igazítani, meghozzá úgy, hogy újabb és újabb kezdeményezésekkel, rugalmasan tudjunk alkalmazkodni a legfontosabb gazdasági céljaink végrehajtásának — a külső-belső egyensúly megteremtése és az élet-színvonal megőrzése — elősegítéséhez.

A fafeldolgozó ipari szakágazatok középtávú terveiben megfogalmazott célok és feladatok ezen igények kielégítését a legtöbb vonatkozásban — az 1980-as ismeretszint és érvényes szabályozások figyelembevételével — tartalmazza. Az időközbeni és a még várhatóan szükségessé váló pályamódosítások — az egyre szűkülő fejlesztési források,

a csökkenő munkaerő, a szabályozók további kiigazítása — azonban gátolják az eredeti célok elérését. Egyesületi munkánkban is érezhető a kitűzött feladatoktól való elmaradás, amelyet az érdeklődés lazulása, a taglétszám csökkenése, a végzett munka minősége egyaránt visszatükröz.

Az egyesületi munkánk élénkítésére vonatkozó javaslatokat az országos elnökség 1983 májusi ülésén áttekintette és az ott megfogalmazott feladatok végrehajtását megkezdtük. Most a fafeldolgozó ipar VI. ötéves tervének végrehajtásával összefüggő kérdéseket és az egyesület ez évi tevékenységének eredményeiről összeállított beszámolót abban a reményben terjesztjük elő vitára, hogy a hozandó határozatok segíteni fogják az eredetileg kitűzött célok elérését.

#### I. A fontosabb célkitűzések a VI. ötéves terv időszakára

Műszaki-gazdasági fejlődésünk területére a feladatokat a szakágazatok célkitűzései és a legfontosabb tennivalóink ismeretéből vezethetjük le. A középtávú tervekben — a mérsékelt ütemű, de gazdaságos termelés kihangsúlyozása mellett — a szakágazatok fejlesztését meghatározó legfontosabb célok és követelmények az alábbiak:

##### *Az elsődleges faipar területén:*

- a kutatási és fejlesztési célok összehangolása;
- a termelési folyamatok összehangolt szervezése;
- a fakitermelési rendszerek fejlesztésén belül az apríték termelésének a felhasználási igények-

kel összhangban történő megvalósítása és ezzel a komplex falkihasználás javítása;

- a gépbeszerzési gyakorlat az egységes géptípusok elterjesztésére irányuló tevékenység felülvizsgálata;
- a termékszerkezetnek az igényekhez történő megváltoztatása és a minőség javítása.

#### A bútortermelés területén:

- az exportorientáció fokozása;
- a minőség és választék kielégítésére irányuló termelés szervezése;
- anyag- és energiatakarékos technológiák elterjedtebb alkalmazása;
- a gyártmányfejlesztés ütemének fokozása;
- a gazdálkodás hatékonyságának szervezése;
- a vállalati szervezet korszerűsítése.

#### Az épületasztalos-ipar területén:

- az energiamegtakarításra alkalmas nyílászáró szerkezetek tervezése és gyártása, vagyis termékváltás meggyorsítása;
- a felhasznált anyagok választékának a kibővítése a gazdaságosság figyelembevételével;
- a termék-előállítás technológiák fejlesztése;
- a szerelvényellátás fejlesztése;
- a konvertálható kapacitások létrehozása;
- a termékek minőségének javítása.

## II. Az elért eredmények

A VI. ötéves terv eddig eltelt, közel 3 éves időszaka alatt a nemzeti jövedelem termelése évi átlagban meghaladta a 2<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-ot. Az ipari termelés ütemének változásával arányosan a fafeldolgozó ipar, ha mérsékelten is, növelni tudta teljesítményét.

A NYUFAG-nak a fűrészlemeziparból 1981. január 1-től történő átsorolása más szakágazatba, mintegy 2 milliárd Ft termelési érték kiesését jelent, ezért a fűrészlemezipar összehasonlítható termelési értéke 6,2<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal csökkent. A bútortermelés 9,4<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal, az épületasztalos-ipar 8,7<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal, az egyéb fafeldolgozó ipar 0,2<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal növelte termelését.

Így a fafeldolgozó ipar összesen 7,5<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal termelt többet, ami közel 1,5 milliárd Ft többletértéknek felel meg. Mindezt a dolgozólétszám közel 9,5<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-os csökkenésével érte el, méghozzá úgy, hogy a belföldi felhasználású termékek ellátásában lényeges visszaesés nem jelentkezett. Ez egyben azt is jelenti, hogy a fafeldolgozó iparban is egyre jobban érezhető a gazdálkodás és fejlesztés intenzív jellegének erősödése, az irányítás tudatos beavatkozása.

Ezzel egyidejűleg valamennyi szakágazatban:

- elmozdulás történt a termékstruktúra és gazdaságos termelés irányába;
- intézkedések történtek az exporttevékenységre való törekvés kiszélesítésére és a vállalt feladatok teljesítésére;
- növekedtek a szocialista demokrácia elemei a vállalatok irányításában és ellenőrzésében egyaránt.

Mindezt ki kell egészíteni azzal, hogy 1983. január—októberi értékesítési tevékenysége az állami fafeldolgozó iparnak külön is figyelmet érdemel, mivel jelentős mértékben — több mint 30<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal — emelni tudta mind a rubel-, mind a dollárszámlású exportját. Ezen belül is a dollárszámlású export növekedett dinamikusabban, s ezen időszak alatt meghaladta a 10 millió dollárt.

Az MSZMP Központi Bizottsága ez év áprilisában áttekintette a XII. kongresszus óta végzett munkát és a VI. ötéves terv fő célkitűzéseit, majd határozatban foglalt állást az eredeti elgondolások végrehajtására történő mozgósítás mellett. Egyidejűleg új tennivalókat és a korábbi feladatok között új hangsúlyokat is megjelölt, s ezáltal a határozat szelleme mindenekelőtt minőségi tartalommal telítődött. Követelményként kell számolni a jövőben azzal, hogy

- valamennyi tevékenység exportjának mértéke a termelés üteménél gyorsabban növekedjék;
- a termékszerkezet változtatásával egyidejűleg a ráfordításokat tovább kell csökkenteni;
- a munkaerő hatékony foglalkoztatásának egyidejű biztosításával a munkatermelékenység további növelését kell elérni.

Mindezt olyan körülmények között kell végrehajtani, amikor is a fafeldolgozó iparban számolni kell azzal, hogy az elkövetkezendő években a munkaerő forrása nemcsak, hogy szűkül, de a struktúrájában is átrendeződések következnek be, amelyet tovább súlyosbít, hogy a műszaki fejlődés élőmunkát kiváltó funkciójának hatása is lelassul.

További fél szerepét jelenti az a tény, hogy a fafeldolgozó iparban foglalkoztatottak átlagos havi keresete az ipari átlagkereseteknek csak a 85<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-át éri el, miközben a fizikai dolgozók és a foglalkoztatottak közötti különbség is mindössze 5,4<sup>0</sup>/<sub>0</sub>. Ilyen arányok mellett a munkaerő megtartása a vállalatoktól egyre nagyobb erőfeszítéseket követel, melyeket hovatovább már nem is lehet teljesíteni.

Néhány gondolat a főbb szakágazatokról:

#### a) Fűrészlemezipar

Az 1981—1982. években tapasztalt keresleti hanyatlás messzemenően rányomta bélyegét a termelésre. Ennek is tudható be részben, hogy a termelési előirányzatok már az 1983. évi tervezésben általában elmaradtak a VI. ötéves terv korábbi — erre az évekre vonatkozó — előirányzataitól. Jelentős — 30<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-ot meghaladó mértékű — az eltérés a fenyő fűrészáru termelésben, a tölgy fűrészárunál, a fríznel, az ipari lánánál, a székülés- és -támla-termelésben. Túlteljesítést terveztek a vállalatok viszont a normáltalpfa-termelésben, bútortermelésben, a felületkezelt faforgácslapokban és farostlemezekben, valamint a kész parkettában. A nyers faforgácslap kivételével a piaci igények pozitív változása — részben belföldi, részben tölkés export — is alátámasztja az ez évi tapasztalatok szerint a tervezett termeléspolitikát.

A termelés területén — és annak elősegítésére a társadalmi tevékenység eszközeit is széleskörűen célszerű igénybe venni — az eredeti termelési előirányzatok tervidőszak végéig való elérésére általában megvannak az előfeltételek.

Kivételt képez a fenyőfűrészáru-termelés, ahol a fűrészipari hengeresfa-alapanyag ellátás jelentős csökkenése képez akadályt.

A termelés hatékonysága növelésének, az alapanyag jobb kihasználásának, a termékminőség és készültési fok növelése, valamint a hulladékok hasznosítása révén azonban még jelentős tartalékok vannak. Ezek feltárásához a megvalósítást segítő jó módszerek terjesztéséhez, bevezetéséhez a FATE-aktivisták a továbbiakban is jelentős segítséget adhatnak.

A fűrészipari feldolgozásban a rekonstrukció kapcsán kialakult 50 nagy- és középüzem technikai-szervezési tapasztalatainak bázisán a szakszerű, jó megoldásokat, a kutatásfejlesztés jó eredményeinek általános elterjesztését kell továbbra is célként szerepeltetni. A jövőbeni kezdeményezés alapján folyamatos feladatul kell kitűzni az „innováció” elősegítését, azt, hogy a jó módszerek alkalmazása minél szélesebb körűen, minél hamarabb megtörténjen.

A fűrészlemezipar szerkezetátalakítása, jelentősebb tervezett fejlesztései a beruházási lehetőségek általános szűkülése miatt minden bizonnyal késedelmesen, csak a VII. ötéves tervidőszakra áthúzódóan valósulhatnak meg. Ez a tény minden bizonnyal növelni fogja a fenyőgazdálkodásban jelentkező gondokat is, hiszen az építési — elsősorban lakásépítési — program átrendeződése egyértelműen a hagyományos építőanyagok — így a fenyőanyagok — iránti fajlagos igénynövekedéssel jár. Ezen a területen pedig új megoldások kidolgozására, ajánlására — elsősorban faforgácslap-farostlemez bázisán — már csak azért sem kerülhet sor, mert gyártókapacitási háttér nem fog rendelkezésre állni.

Feladatunk ezen a téren az kell legyen, hogy a megvalósulás feltételeinek megteremtéséig viták, az elképzelések ütköztetése révén segítjük az „optimális” megoldási variációk kiválasztási munkáját, a termék és termékfelhasználás lehetséges módjának kidolgozását és széles körű megismertetését.

## b) Bútoripar

A VI. ötéves terv folyamán mind szélesebb területen kezd kibontakozni a minőségi tényezőkön alapuló fejlődési folyamatok erősödése. Ezekre a legjellemzőbbek:

- a termelésnövekedés üteménél a bővített újratermelés folytatásához szükséges importanyagok növekedési üteme alacsonyabb, s az évenkénti export-import arányban is kedvező előjelváltozás történt;
- a termelés jelentős hányada dollárviszonylatú exportárualapokból tevődik össze, s megkezdődött az össztermék exportban a modern bútortermékek részarányának növekedése is;
- a fejlesztési alapok nagyobb hányada a termeléshez szükséges gépek és berendezések be-

szerezésére irányult és javuló tendenciát mutat a működtetett gépek életkorának mutatószám is;

- növekedett a munkatermelékenység, javult a termelőtevékenység végrehajtásának gazdaságossága;
- a termékösszetétel javult, nőtt a korszerű, nagyjüzemileg gazdaságosan előállítható termékek részaránya.

Ha viszont igaz is az a sokat hangoztatott megállapítás, hogy a bútoroknál a mennyiségi igényeket közel egy évtizede kielégítjük, ugyanakkor az is tény, hogy a bútorpiacon a kereslet és kínálat strukturális egyensúlyának a hiánya jellemző ma is, amely egyidejűleg párosul a minőség és ár közötti szükségszerű kapcsolat hiányával. Ez a körülmény okoz időszakonként a piacon túlkínálatot vagy vásárlási lázt, s az ebből eredő gazdasági hátrányok érezhetőek a termelés-szervezésben is. Ez nemcsak gazdasági hátrányt, hanem a termelés folyamatosságát, a raktározás és kiszállítás ütemtelenségét hozza magával, és ellentétet élez a termelő és forgalmazó között.

A bútoripari termékszerkezet átalakításához azonban nem elegendő a jelenlegi arányok mechanikus megváltoztatása, hanem új termékek előállításához új technológiák kidolgozása is elengedhetetlen. Ehhez kell még számítani a termékcsoportokon belül állandóan ható diverzifikálást, valamint az ármozgásokat is.

Alapvető követelmény, hogy a termelés növekményének újonnan kifejlesztett, magas minőségi színvonalú, esztétikailag és funkcionálisan célra orientált termékekből kell összetevődnie. Ugyanakkor a használati oldalairól korszerűnek megalkotott bútor az előállítás technikájában és technológiájában, továbbá a felhasznált anyagokban is legyen korszerű. Ez egyben azt is jelzi, hogy a gyártmánytervezésben visszatükröződő iparművészet, valamint a technikai kultúra színvonala szorosán összetartozó, egymást kölcsönhatásban kifejező fogalom, melyet napjainkig nem sikerült megvalósítani.

Elodázhatatlan feladat, hogy fokozatosan megteremtődjen a termelői árak megállapításánál az összhang a termék használati tulajdonságával, vagyis a felhasználás hatékonyságát jobban előtérbe kell helyezni, s egyidejűleg az árakat az eddiginél jobban össze kell kapcsolni a termékminőség javításának igényével.

Napjainkban a magyar bútorok jelentős hányada megállja a helyét a világpiacon és a hazai fogyasztók igényét is egyre magasabb — de nem elégséges — színvonalon elégíti ki. Ebben tükröződnek az elmúlt évek eredményei és azok a törekvések, hogy a tudomány eredményeit a termelőtevékenységben mind szélesebben alkalmazzuk. Kevés ma már az olyan termék, amelynek előállítása során nem mutatható ki a hazai eredetű szellemi munka valamilyen részarányának a jelenléte a fizikai munkaráfordítás egyidejű csökkenése mellett.

Ma már egyértelműen világos: a bútoriparban is szakítani kell a mennyiségi növekedésre és a végtermék kibocsátására való orientáltság koráb-

ban követett gyakorlatával és rugalmasan keli alkalmazkodni az időben gyorsan változó gazdasági környezethez, a differenciáltan jelentkező igények kielégítéséhez a gazdálkodás színvonalának növelésén keresztül. Csak a rugalmas alkalmazkodás megteremtése lehet az alapvető célkitűzés mind a fejlesztési, mind a termelési és értékesítési feladatok megfogalmazásánál. A tennivalók megfogalmazásánál pedig a mérce a nemzetközi színvonal, melynek elérését kezdeményező, a feladatokat és módszereket, az eszközöket és korlátozókat reálisan számba vevő, de mindig újító szándékú kezdeményezéssel érhető el.

Az a korábbi feltételezés ugyanis, hogy a vásárlói igények kielégítettségében elért színvonal, a bűtorpiac telítettsége segíteni fogja a konvertibilis export növelését, hibás elképzelésnek bizonyult. Ehhez járult még hozzá az import mértékének csökkentése és a korlátozások alóli mentesítési eljárás lemerevedése, centralizálása.

Ehhez kell még kapcsolni a vezetés és irányítás nem túl magas színvonalát is.

### c) Épületasztalos-ipar

Történelmének legdinamikusabban fejlődő, változó korszakát éli, termelési szerkezetét, termékei minőségét, de szervezeti formáját illetően is. A tervidőszak elején a fejlődés mozgatórugói, kényszerítőerői ismertek voltak. Az ágazatban dolgozó szakemberek, FATE-aktivisták munkájának következetességét, eredményességét jelzi, hogy a kívánatos változás iránya, üteme a tervnek, de az elvárásoknak is — még a változó körülmények mellett is — megfelelő. Az ablakfejlesztési program I. üteme mintegy hárommilliárd Ft-os nagyságrendben megvalósul. A program magában foglalja az ablakgyártás fejlesztéséhez szükséges háttérpári fejlesztéseket (üveg, vasalat, felületkezelő anyagok, tömitők stb.) is. A II. ütem realizálása az ezredfordulóig is eltarthat. Ma ennek az ütemnek az előkészítéséhez a munkamegosztás célszerűbb formáinak feltárása, a technológiaváltási lehetőségek behatárolása foglalkoztatja a szakma, az egyesületi szakosztály szakembereit. Az épületen az ablakok funkciója minden részletében egyre pontosabban behatárolásra kerül, melynek következtében az árnyékoló, hővédő, -megtartó tulajdonságok fokozási lehetősége állítódott előtérbe, ez a körülmény pedig új szakaszt nyit a szakma e részterületének fejlődésében is.

Az ajtók erőteljes funkcionális differenciálódása mellett tért hódít az esztétikai igényszintek erőteljes elkülönülése. Az ipar reagálása dicséretes e tekintetben is, de a gyártási volumen még messze elmarad az igényektől. A kívánatos fejlődés széles körű kooperációval és további jelentős beruházással realizálható. A beépített bútorgyártás éles elkülönülése oldódik, egyre inkább közeledik a bútoriparhoz — az ez évi szervezeti változás ezt a folyamatot erősíti, valószínűsíthetően a kibontakozó verseny előnyösen fog hatni e terület fejlődésére.

Megállapítható, hogy a tervidőszak eddigi részében megvalósult és folyamatban levő fejlesztések, változások hozzájárultak az egyesületünk X. közgyűlésén megfogalmazott cél — miszerint

feladatunk „a népgazdasági célokat legjobban biztosító fejlesztési, szervezési, valamint irányítási kérdéseinek megoldásához társadalmi úton való hozzájárulás” teljesítéséhez.

Az épületasztalos-ipar területén ma is van előrelépés, de korántsem alkakora, amit a faanyagok komplex hasznosítására irányuló erőfeszítések megkívánnának. Azt hiszem, a tervidőszak további részében, de az elkövetkezendő évtizedben is e feladat folyamatos, fokozatos megoldására kell az egyesületi munkát koncentrálni.

Az 1980-as éveket úgy fogjuk majd emlegetni, mint a minőségért folytatott harc évtizedét. Ezért külön kívánok szólni a fafeldolgozó iparban előállított termékek minőségbiztosítása terén elért eredményekről és gondokról.

Az elmúlt, közel 3 év alatt a termékek minőségében bekövetkezett változások differenciáltan ítéltelők meg:

Az *alapanyagok* közül némi javulás tapasztalható a *fűrészárúk* terén. Ez leginkább annak tulajdonítható, hogy gondot fordítanak a termékek minősítésére, illetve a megfelelő minőségi osztályokba való sorolására. Ettől eltekintve azonban, a termékminőség összességében a tárgyidőszakot megelőző évekhez viszonyítva nem változott.

A *forgácslapok* minősége az ERDÉRT V. vásárosnaményi gyár új gépsorának üzembe helyezése következtében javult. Napjainkban ennek az üzemnek, valamint a NYUFAG termékeinek minősége már felveszi a versenyt a fejlett ipari országok hasonló termékeivel.

A *farostlemezeknél* főleg a termékek minősítésének megbízhatatlansága kifogásolható. A hazai gyártmányok többsége elsősorban a vízzel szembeni csekély ellenállóképességük, az importtermékek pedig alacsony szilárdsági értékeik miatt nem feleltek meg a tanúsított minőségi osztályokra vonatkozó előírásoknak.

Javulás állapítható meg a hazai gyártású *furnérok* minőségében. Ez alól kivételt csupán a bükk furnérok képeztek, amelyeknek egy része bútoripari feldolgozásra alkalmatlannak bizonyult.

A *bútorok* minőségének alakulásában számottevő fejlődésről nem beszélhetünk, a jelenlegi helyzetet találóan a stagnálás jellemzi. Annak ellenére, hogy a termékek általában megfelelnek a vonatkozó szabványok előírásainak, kivitelükben még nem tapasztalható az a fokozott megmunkálási gondosság, amely a fogyasztók igényeinek növekedése következtében várható lett volna. Észrevételezhető az is, hogy a gyártmányfejlesztői munkában még mindig nem tükröződik kielégítő mértékben a bútorok esztétikai színvonalának növelésére, valamint a funkciók gazdagítására irányuló törekvés. Kiemelendőnek tartjuk viszont, hogy az exportra termelő vállalatoknál súlyponti kérdésnek tartják a külpiaconkra készülő termékek kifogástalan minőségének biztosítását.

Az *épületasztalos-ipari* termékek közül — különböző *nyílászárók* minőségének javítása terén számottevő fejlesztési munkáról számolhatunk be. Mindezek ellenére napjainkban már alig található I. osztályú termék, de eredménynek tekinthető, hogy a gyártmányok nagy többségénél a minőség már megfelel a vonatkozó szabványok kö-

vetelményeinek. Kiemelendő az is, hogy jelentős előrelépés történt a korszerű, megfelelő hőszigetelő képességű nyílászárók nagyüzemi gyártási feltételeinek létrehozására. Megjegyezzük még, hogy a *beépített konyhabútorok* minősége — elsősorban esztétikai szempontból — javult.

A különböző *vegyes faipari* termékek általában megfelelő minőségűek.

Az ismertetett eredményekben az egyesületünk tagságának alkotó munkája is tükröződik. A fafeldolgozó ipar műszaki értelmisége egyre nagyobb szerepet vállal a célkitűzések megvalósításából, s ezen a téren az üzemi-intézményi szervezetek és a területi szervezeteink egyre több feladatot oldanak meg. Kialakult tehát egy új kép a jövőbeni lehetséges egyesületi munkamódszerre: központi szerveink a műszaki fejlődés várható irányjaival, annak meghatározásával és a gazdaságra gyakorolt hatásával, vagyis általános kérdésekkel foglalkoznak, a területi szervek pedig az operatív feladatok végrehajtásához nyújtanak elsősorban az eddiginél is nagyobb segítséget. A műszaki fejlesztés megjavításának, a termelés gazdaságosságának ebben látjuk zálogát. Egyesületünk vezetése ezért a tevékenységünk ilyen irányú változtatásához szükséges intézkedéseket már a közeljövőben meg kívánja fogalmazni.

### III. A fafeldolgozó-ipar várható fejlődése 1984-ben

A fafeldolgozó ipari alágazat termelési előirányzata az ipar tervezett növekedési üteménél (1,9—2,1%) magasabb szinten alakul és várhatóan eléri a 3,0%-ot. Az alágazat struktúráját figyelembe véve, ez a növekedési ütem szakágazatonként eltérően alakulhat. A bútorigiparban ennél magasabb, míg az épületasztalos-iparban alacsonyabb ütem várható.

A népgazdasági prioritást élvező konvertibilis export növekedése várhatóan nem fogja elérni az iparban tervezett 6—7%-os növekedést, kivételesen alól a bútorigipari szakágazat képez, ahol az 1983-ban megindult enyhe megélénkülés után dinamikusabb növekedéssel, 7—8%-kal számolunk. A szocialista export — döntően a volumenhordozó bútorigipar növekedésének hatására — az ipari átlag körül 7—8 százalékkal fog nőni. Jelentősége a korábbi évektől eltérően megnő, mivel szocialista partnereink, elsősorban a Szovjetunió igényei, mind mennyiségi, mind minőségi vonatkozásban dinamikusabban fokozódnak.

A belföldi ellátás a várhatóan stagnáló vagy kismértékben csökkenő reáljövedelmek hatására az ez évi szinten fog alakulni. Mértékét a visszafogottság fogja jellemezni. Részleteiben vizsgálva a fűrész-lemez ipar általában biztosítani tudja a fűrészáru-, forgácslap- és farostlemezigényeket, kivételesen várhatóan a fenyőfűrészáru-ellátásban a magas minőségű vastag áruk hiánya fog képezni.

A bútorellátásban mennyiségi növekedéssel csak az exportnövekmény mértékében lehet számolni, míg a hazai ellátottság tekintetében, elsősorban a választéki követelmények kerülnek előtérbe.

Ilyen kilátások mellett, megkezdődött az 1984. évi vállalati tervek kidolgozása és azoknak előkészítése. Széles körben ismert, hogy a népgaz-

daság külső-belső egyensúlyhelyzetének javítása, az ország fizetőképességének megóvása mint fő célkitűzés mellett jelenik meg az iparral szemben két fő feladat. Az egyik: hozzájárulás a fizetési mérleg egyensúlyi helyzetének megteremtéséhez, más szóval a tőkés export fokozása. A másik: a belföldi igénykielégítés színvonalának megtartása.

A tőkés export növelése terén 1983-ban eltelt háromnegyed év tényszámait mind a fűrész-lemez iparban, mind a bútorigiparban pozitív irányú változást tartalmaznak és e tendenciát kivetítve az év végére, megállapítható, hogy a tőkés export növekedett kb. 6%-kal az előző évhez viszonyítva. Azt is látni lehet, hogy ezek az eredmények továbbra is feszült nemzetközi helyzetben és egyáltalán nem — vagy egyes térségben igen kis mértékben — élénkülő külpiazi keresletben, változatlanul éles konkurrenciával jöttek létre.

A fafeldolgozó-ipar vezetői és műszaki értelmisége megértette az elvárásokat és jobb piaci munkával és termelést szervező tevékenységgel segítette a tőkés export növelését. Egyes vállalatok árálldozatokat is hoztak, amelyeket a preferenciák teljes mértékben nem kompenzáltak. Ennek is tulajdonítható, hogy a hatékonysági mutatók hullámzó képet mutatnak, sőt a fafeldolgozó-ipar egyes területén csökkentek.

A másik nagy feladata a bútorigipar és épületasztalos-iparnak egy szerényen növekvő fogyasztói igény szint mellett, a lakosság ellátási színvonalának megtartása. Ehhez természetesen közvetve a fűrész- és lemezipar is hozzájárul. Megítélések szerint a lakásépítés volumenén belül tovább növekszik a lakosság önerős építkezése, ami az épületasztalos-iparral szemben további magasabb minőségi és választéki igényeket támaszt. A bútorigiparban a piaci igények stagnálásával, illetve szerény növekedéssel lehet számolni amellet, hogy a bútorigipar a belföldi árualapot volumenében lényegesen növelni nem tudja. Ezért bír fokozott jelentőséggel az ipari kooperációk kibővítése, a rugalmasabbnak mutatókozó vállalati gazdasági munkaközösségek számának növelése, az ezekben rejlő tartalékok felszínre hozása.

A bútorigényeken belül a tömegszerű bútorok keresettsége mellett növekszik az elemes bútorok iránti igény, amely folyamat már az előző évben megkezdődött és egyes termelőknél feszültséget is okozott. Ugyanakkor igény mutatkozik magasabb minőségű, stilizált vagy exkluzív termékek és kárpitozott garnitúrák iránt, amelynek termelésére ellentétesen hat az importanyag igen szigorú keretek között maradó beszerzése. Hogy az igények mégis megközelítőleg kielégítésre kerüljenek, nagy feladat hárul a gyártmányfejlesztők, konstruktőrök, anyaggyártók és termelészervezők tevékenységére.

Mint ismert, a szabályozó rendszerben némi kiégyezés és módosítás vált szükségessé annak érdekében, hogy az 1984. évi népgazdasági célkitűzések megvalósítását, ezen keresztül is elősegítse.

A teljes körű ismertetés igénye nélkül, néhány területet emelek ki, amelyek legjelentősebbek és megvalósításukat társadalmi úton is lehet segíteni.

1984-ben tovább növekszik az élömunka közterhe, ugyanis a bérjárulék 30%-ról 40%-ra emelkedik. Ennek kihatása vállalatonként eltérő, 3—15 millió Ft között változik. Ez egy olyan többletköltség, amit csak az élömunkával való takarékos gazdálkodással, jobb munkaszervezéssel lehet némiképpen ellensúlyozni. A fogyasztóra történő áthárítása pedig csak az inflációs folyamat gyorsítaná.

A népgazdaság helyzetéből kiindulva, 1984-ben sincs mód a felhalmozás növelésére, sőt a vásárlóerő korlátozása lép működésbe, amely elsősorban a vállalatokat érinti. Ide vonatkozóan is módosul az elvonások mértéke. A vállalatok adózott „F” alapjából az eddigi 9% helyett további 13%, összesen 22% kerül elvonásra. Minden egyéb illetékbevitésre vonatkozó rendelkezés életben marad. Módosul a tartalékalap-képzés és -felhasználás szabályozása. Valószínűleg változnak az amortizációs kulcsok, amelynek következménye, hogy az értékcsökkenési leírás lassul és az amortizációból képződő, vállalatoknál visszamaradó fejlesztési alap hányad is csökken.

Az ország nemzetközi fizetőképességének megőrzése, az export fokozása mellett továbbra is szigorú keretek közé kényszeríti az importfelhasználást. Az importbizottságok az előző évek bázisán alapuló importkeretek 1984. I. félévi részarányát feldolgozták. Ezek a vállalatok előtt már ismertekké váltak. Összességükben mintegy 10%-os tartalékalap-képzéssel azonos, mint az előző év. Az importanyag-gazdálkodásban nagyobb mozgásteret kapnak a nagy volumenű, nem rubel elszámolású exportot teljesítő vállalatok.

A kibontakozás időszakát 1984—85. évekre jelölik meg a számítások. Ide vonatkozóan is két változat áll rendelkezésre: kedvezőbb helyzet esetén a nem rubel elszámolású export évi növelését 4—6% nagyságrendben kell elérni. Ezen célkitűzés megvalósítását támasztja alá az ipar területére vonatkozóan az az elgondolás, mely szerint meghatározásra került az Ipari Minisztériumhoz tartozó 50 legnagyobb devizahozamot eredményező vállalat. Ezen vállalatok előre megtervezik 1984. évre az exportnövekedést és kidolgozzák azon feltételrendszert, amely az exportnövekmény eléréséhez szükséges. A követelményrendszer keretében vehetők igénybe az általánostól eltérő bér-szabályozási formák, exportpreferenciák, importtal való rugalmasabb gazdálkodás stb.

Örölnénk, ha a módosítások a hatékonyabb termelést segítenék elő.

Mindezek fényében röviden próbáljuk áttekinteni, melyek azok a legfontosabb kérdéscsoportok, amelyek vállalatok érdekérvényesítését korlátozzák és az alkotó-kezdeményszerűség kibontakoztatását fékezik:

- hiányzik egy konzisztens gazdaságpolitika, amely elősegítené a vállalati stratégia megalkotását és a tervszerűbb előrelátást;
- a szabályozó rendszer instabilitása, bonyolultsága gyakran ellentétes érdekeket közvetítő mechanizmusa, egyre inkább a gazdasági irracionális, az érdektelenség irányába hat, különösen a termelő folyamatok irányításában és

a hatékonyság érdekében teendő intézkedésekben;

- a központi beavatkozások egyre gyakoribbá válása, a nem gazdasági eszközök alkalmazása mindinkább beszűkíti a vállalatok mozgási lehetőségét és a döntéseket kényszerpályára tereli;
- a politikai intézményrendszer kialakult hierarchiájában egyre több szervezet avatkozik be a vállalatok gazdasági életébe, hiányzik a politikai kultúra;
- a hiánygazdálkodás miatt nincs valóságos piaci értékítélet, hiányzik a belföldi pénzpiac, nem tud kialakulni valóságos verseny;
- a vállalatoknak a szabályozó rendszer változásaihoz kell alkalmazkodnia — ha fenn akar maradni —, és nem a piaci közvéleményekhez.

Mivel lehet ellensúlyozni a fokozódó szorításokat?

- a termelőeszközök növekedési üteme egyensúlyt kell tartson vagy nagyobb kell legyen az amortizáció és a munkaerő-csökkenés által előálló kiesésekkel;
- ismét előtérbe kell helyezni a technológiai folyamatok automatizálásának megoldására irányuló kutató-fejlesztő munkák terén elért eredmények mielőbbi alkalmazásának kérdését;
- a szűkös erőforrások mellett csak az intenzív fejlesztés útját szabad választani, s itt is előtérbe kell helyezni az anyag- és energiatakarékos technológiák megválasztását;
- a szellemi erőforrások mozgósítását végre kell hajtani: 1. a gyártmánytervezésnél az iparművészek és belsőépítészek fokozottabb bevonásán és foglalkoztatásán, 2. a gyártástervezésnél a műszaki munka színvonalának emelésén, 3. a gyártástervezésnél és -irányításnál az üzemvezetéssel szembeni követelmények fokozásán keresztül;
- a gazdálkodás magasabb fokú ésszerűségének előmozdítására, szükség van a műszaki szakemberek közgazdasági ismereteinek növelésére, a marketingszemléletünk fejlesztésére, az információfeldolgozás és -alkalmazás hatékony elsajátítására, az új iránti fogékonyságuk fejlesztésére, a gyakorlati jártasság elmélyítésére. Ez lehet pl. a mérnöktovábbképzés átszervezésének kiinduló alapja;
- a műszaki haladás meggyorsítása érdekében a FAKI és a kutató-fejlesztő-tervező irodák szerepét és feladatait az ipari gyakorlat megalapozása érdekében át kellene tekinteni és a jövőben a szorosabb együttműködésre, a munkamegosztásban rejlő előnyök kihasználására kell az erőket koncentrálni.

A környezeti változásokból az ipar mozgásterének további szükségszerű kiszélesedéséből kitűnik, hogy a jövőben azok a fejlesztési stratégiák fognak megfelelni, amelyek az üzemek, vállalatok közötti kooperációra, a nemzetközi munkamegosztásban való fokozottabb részvételre lesznek alapozva. Egyidejűleg számolni kell a növekedési hajtóerők szerepének módosulásával, s így a hangsúly a foglalkoztatott munkaerőre helyeződik, és ez az anyagi-erkölcsi megbecsülés fokozása mellett a szociális ellátottság növelését, a demokra-



tikus vezetési módszerek alkalmazását is megköveteli.

Az utóbbi időben kétirányú diverzifikációra irányuló törekvés figyelhető meg a fafeldolgozó iparban is. Az egyik ilyen törekvés a szakágazatok vállalatainak átrendezésére, míg a másik a vállalatoktól egyes üzemek leválasztására, vagy vállalaton belül gazdasági munkaközösségek megalakulására irányul. Szeretnénk leszögezni, egyesületünk minden ésszerű megoldást támogat, de nem híve az eredményességet kimutatni kívánó spekulációnak, a piac monopolizálására törekvő elképzeléseknek, a jogtalan előnyszerzésre és anyagialkra való törekvéseknek. A szervezetkorszerűsítést mi nem adminisztratív intézkedésekben látjuk, hanem a szakágazatok és vállalatok közötti jobb kooperáció megteremtésére való törekvésként értelmezzük. Ezen a téren sajnos több évtizedes adósságunk van, és itt fogalmazhatók meg a közeljövő legfontosabb tennivalói is.

Feltétlenül számolni kell azzal, hogy a beruházások visszafogása, az importkorlátozás rövid távon az egyensúly helyreállítását segíti, de hosszú távon ez ellen dolgozik. Ez csak az egyik veszély. A nagyobb problémát az okozza, hogy az elmulasztott intenzív jellegű fejlesztés a jövő technikájától és technológiájától való lemaradásunkat növeli, az importkorlátozás ugyanakkor a struktúraátalakítást, valamint az exportorientáció növekedését fékezi. Ezt az ellentmondást is fel kellene oldani, mégpedig szakágazatonként és vállalatonként differenciáltan, különösen a nyersanyagbázis kiszélesítése és az energiatakarékos technológiák fejlesztése vonatkozásában, ahol elsősorban feladataink vannak. Ez esetben a VI. ötéves terv befejezésével talán elmondhatjuk, „vesztett fejszének a nyele megvan” és a jövőben talán tudunk vele majd mit kezdeni.

Milyen szervezési alapelveket lehetne javasolni a vállalati belső mechanizmus továbbfejlesztésére?

- a vállalat felső vezetésének tevékenységét mindinkább a stratégiai célok kitűzésére célszerű koncentrálni, a termeléssel összefüggő, operatív vezetői döntéseket pedig a belső irányítási lánc alacsonyabb szintjén álló vezetőire kell átruházni;
- az irányítási lánc hosszát a minimumra kell csökkenteni;
- a termelési folyamatot végrehajtó munkások döntéshozatali jogát annak minden kockázatával és felelősségével újra kell szabályozni és anyagi-erkölcsi érdekeltységüket is ezzel kell összekapcsolni;
- a munkakörök betöltésénél a feladatok végrehajtására előírt követelményrendszert minden területen érvényesíteni kell, hogy csak megfelelő képzettséggel rendelkező dolgozók kerüljenek alkalmazásra és lehetőség legyen a rugalmas átcsoportosításra is;
- a döntéshozatáshoz szükséges információk biztosítására az információszerzés valamennyi eszközét alkalmazni kell, de figyelembe kell venni, hogy a túl sok információ zavarja, a túl kevés pedig bizonytalanná teszi a döntéshozót.

Olyan kérdések ezek, amelyek megoldása csak hosszú távon lehetséges, de egyes elemeinek mélyebb feltárása és a megfelelő következtetések levonása esetén olyan korszerűsítési kezdeményező folyamat indulhat el, amely segíti a meglévő feszültségek feloldását, a termelésben részt vevő vezetők és dolgozó emberek „elfásultságának” enyhítését. Egyesületünk a kérdések megoldásához elsősorban információkat gyűjthet, hipotéziseket fogalmazhat meg, segítheti a megoldási irányok kimunkálását, véleményével formálhatja a meghozandó döntéseket is, hogy ezen keresztül hozzájáruljon a hatékonyabb termeléshez.

#### IV. Az egyesület ez évi tevékenységének rövid összefoglalója

A legutóbbi országos elnökségi ülésen beszámoltunk a X. közgyűlés óta végzett munkáról és azokról a nehézségekről is, amelyek a társadalmi munkánk hatékonyságát fékezik. Itt most csak röviden szölok néhány kérdéstről, amely, úgy ítélem meg, hogy általános érdeklődésre tarthat számot és ugyanakkor jól tükrözi tevékenységünk tartalmát és hasznosságát.

Az egyesület vezető szervei a cselekvési program és a jóváhagyott éves munkaterv szerinti tevékenykednek. A kitűzött feladatok végrehajtása 60—65%-ban megtörténik, de vannak olyan témák, amelyek végrehajtását objektív nehézségek — elsősorban anyagi jellegű támogatások hiánya — fékezik.

Néhány jellemző munka:

A központi bizottságok, szakosztályok és területi szervezeteink 1983-ban is az éves munkaterv szerint végezték munkájukat, ugyanakkor ebben az évben már rugalmasabban alkalmazkodtak az újonnan felmerült igények kielégítéséhez. Szervezeteink érzékenysége, a változó környezethez való alkalmazkodása, a napi igényekkel való foglalkozás, gyakoribb kitekintésük a jövőre mind olyan eredmény, amely a fafeldolgozó ipar műszaki értelmiségének, gazdasági szakembereinek, a dolgozók többségének egyben állásfoglalása is társadalmi tevékenységünk igénylése mellett, és egyetértésüknek kifejezése tevékenységünk irányvonallával.

Tisztában vagyunk azzal is, hogy a kor és a környezet kevésbé alkalmazkodik hozzánk, mint szeretnénk, és hogy előrehaladásunk igen sok kompromisszum eredménye. Mivel azonban ez átmeneti időszak, unos-untalan magyarázni felesleges, de tudomásul vennünk hasznos. Az alkalmazkodóképességünk fokozása pedig elősegítheti az átmeneti időszak nagyobb veszteségek nélküli átélését.

A VI. ötéves tervben népgazdaságunk egyik központi feladata a nagyrészt importból származó gépeink és berendezéseink karbantartása, állagának a termelés érdekében való megóvása. A ipari vállalatok karbantartására általában a kisipari módszerek jellemzők, bár az utolsó évtizedben bekövetkezett nagyarányú gépesítés és termelésnövekedés ma már ezen a téren is magasabb igényeket támaszt. Általános probléma iparágunk-

ban a karbantartás tudományosan megalapozott szervezése, mind a szervezet, mind a műszerek kialakítása területén. Egyesületünk egyik célkitűzése, illetve feladata volt ezen a téren a műszaki haladás meggyorsítása, az új ismeretek és szervezési módszerek alkalmazásának ajánlása. Ennek megvalósítására országos ankétot szerveztünk, amelyen ismertetésre kerültek a rugalmas tmk- és műszaki állapotvizsgálaton alapuló új módszerek és ajánlást adtunk a bevezetésükre. Tevékenyen vettünk részt az MTESZ központi karbantartási koordinációs bizottsági ülésein is.

Egyesületi tevékenységünk egyik fontos területe az anyagmozgatás újabb fejlesztési irányainak ismertetése, a folyamatos integrált technológiák anyagmozgató berendezései, ipari robotok alkalmazása a faipari termelési folyamatokban. Ezért rendszeresen gondoskodunk a FAIPAR c. tudományos lapunk mellékleteinek keretén belül a hazai gyártású anyagmozgató gépek ismertetéséről.

Az utóbbi évtizedben a termelési és gazdasági folyamatok valamennyi területén erősödik az elektronizáció. A termelési folyamatoknál, technológiáknál megnövekedett az elektronikus berendezések alkalmazása.

Egyesületünk célul tűzte ki, hogy a faiparban az elektronikával foglalkozó szakembereket összefogja, ismertető eladásokat szervez, az alkalmazható és többnyire a jelenlegi technológiára ráépülő elektronikus automatikarendszereket terjeszti. Mindez természetesen a műszaki és környezetvédelmi bizottság feladata és munkája.

Ugyancsak szólni kívánok a nyugdíjasaink klubjának eredményes működéséről. Úgy ítéljük meg, hogy a tevékenységük szervezése és az idős tagokkal való törődés jó kezekbe került. Dr. Fáy Mihály elvtársunk igen nagy tenniakarással, jó programok összeállításával, alkotó eszmecserékkel segíti a nyugdíjas tagjaink ismereteinek a hasznos tevékenységbe való beillesztését, melyet ezúton is szeretnénk megköszönni. Reméljük, hogy a megkezdett úton továbbhaladunk, s talán közületünk is egyszer sokan fognak tevékenykedni ebben a klubban, s akkor majd jóleső érzéssel gondolunk arra, hogy a létrehozásban és a kibontakozásban mi is szerepet vállaltunk.

Hosszabb időn keresztül vizsgáltuk a vállalati szakértelmiség helyzetét és a termelésben betöltött szerepének ellátásával, valamint javításával összefüggő feladatokat, melyeket az MTESZ előterjesztésében a tudománypolitikai bizottság 1983 augusztusában megvitatott. Az előterjesztésben a következőkre hívtuk fel a figyelmet:

„A vállalati szakemberek erkölcsi elismerésének javítása érdekében indokolt a kiemelkedő műszaki-gazdasági alkotást létrehozó szakemberek és kollektívák erkölcsi elismerésének fokozása, az alkotómunka eredményeinek széles körű bemutatása, az alkotások megszemélyesítése, a vállalat által adható címek gazdagítása, a kitüntetések odaítélésének a vállalati szakértelmiség arányának munkájának helyes figyelembevételé.

A végzett munka anyagi elismerésénél érvényesíteni kell a szellemi tevékenység vállalati jövedelemtermelésben betöltött szerepét. Szükséges minden olyan kezdeményezés politikai támogatá-

sa és következményeinek felvállalása, amely lehetővé teszi az egyéni és kollektív teljesítmények korábbiaknál igazságosabb — réteghez való tartozástól független — anyagi és erkölcsi elismerését.

A folyamatos termelési feladatokat hagyományosan megoldó szakemberek munkájának teljesítménnyel arányos erkölcsi-anyagi elismerése mellett gondot kell fordítani a hosszabb távon eredményt hozó innovációs tevékenység elismerésére is.”

Hosszú évek gyűjtőmunkája, melyet az ipari hagyományok védelme érdekében folytattunk, ez évben méltó elismerésre, a gyűjtemény pedig végső otthonra talált. Sopronban augusztus hónapban megtörtént a Faipari Múzeum alapkövetétele, és reméljük, hogy ezzel egyesületünk évtizedeken át folytatott tevékenysége és munkánk hasznossága olyan elismerést kapott, melyre a jövőben is tisztelettel és büszkeséggel fogunk emlékezni.

Az országos elnökség javaslatára, ankét keretében, ajánlásokat dolgoztunk ki.

#### *A bútör- és épületasztalos-ipar szerelvényellátásának javítására:*

1. A vasalatok és szerelvények területén a kereslet és kínálat egyensúlya nem biztosított. A háttérpári üzemek és a bútörpár érdekkegyeztetésének koordinálásával és az információáramlás megteremtésével a kereslet és kínálat egyensúlya biztosítható. Ennek a feladatnak ellátását egy — a témát jól ismerő — szakintézmény végezhetné mindhárom fél érdekeltségének alapján.
2. Az össz ipari ágazathoz tartozó háttérpár rendelkezik olyan kihasználatlan gyártókapacitással, amely a vasalat- és szerelvénygyártáshoz alkalmas. Ezeket a kihasználatlan kapacitásokat kellene konkrétan feltárni és felhasználni a bútörpár céljaira.
3. Ki kellene jelölni egy nagykereskedelmi vállalatot, amely hajlandó lenne a szerelvények, vasalatok készletezésére és a kisebb tételt jelentő igények raktárról történő kielégítésére. A jelenlegi vállalat — pl. a BÖRKER esetében — nem készletez, csak a rendeléseket futtatja át, így minden rendelés újabb gyártási indítást jelent. Az előbbi megoldás a lakosság eddig ki nem elégített igényét is megoldhatná.
4. Jelenleg az importáló vállalatok — megrendelések alapján — mindent behoznak, amire importengedélyt kapnak. Tapasztalatok alapján elmondható, hogy esetenként olyan javaslatokra is kapható importengedély, amelyeknek gyártása belföldön is megoldható. A behozatali engedélyk megadása előtt jobban meg kellene vizsgálni az importigény jogosságát.
5. Gyártó, felhasználó és koordináló partnerek társulásba tömörítése, s a közös érdekeltég alapján a ma minisztériumi finanszírozással megvalósított szerelvénytájékoztató anyagi alapjának megteremtése 1985-től.
6. Az épületasztalos-ipari szerelvények és vasalatok fejlesztésének igénye a következő területeken:

- A ROTO-rendszerű (vagy más korszerű, pl. MACO) ablakvasalat-család hazai gyártókapacitásának megteremtése. A korszerű vasalatokhoz — a gyártó által szerkesztett — szerelésablakok és más eszközök biztosítása. A vasalatok szereléséhez, karbantartásához, felújításához a gyártó műszaki előírásokat és szervizszolgáltatást adjon.
- A becsavarható pántrendszer megfelelő mennyiségben és választékban való hazai előállítás.
- Három (vagy több) ponton záró biztonsági ajtózárok kifejlesztése és gyártásának megszervezése.
- Az ajtó-, ablakvasalatok és szerelvények szabványosítása (teljesítményelvű követelmények, vizsgálati módszerek stb.).

7. A bútortipar szerelvényigényeinek jobb kielégítése céljából tanulmányút szervezése (FATE — BIFI szervezésében) Romániába, az Aradi Vasalatgyártó Kombinátba, melynek igazgatója nagyobb létszámú küldöttség fogadására már korábban javaslatot tett.

8. A bútortipari szerelvények nomenklatúra-szabványainak megalkotása és a vizsgálati szabványainak felülvizsgálata, a FAIMEI, mint ágazati szabványosítási központ bevonásával.

Hozzákezdünk az 1984. évi munkatervet összeállításához is. A jövőre a fő figyelmet a következő kiemelt főbb célok megvalósítására javasoljuk fordítani:

- a témák fontossága a rendelkezésre álló idő függvényében, a társadalmi munkavégzés mód-szerének javítása;
- a feldolgozó ipar tevékenységének jobb összehangolása, egymásra építettség a kooperáció javítására, aktuális javaslatok kidolgozása;
- hozzájárulni a feldolgozó ipar minden területén a népgazdaság külső és belső egyensúlyának megteremtéséhez. Ennek érdekében a fejlesztési és termelési feladatoknál messzemenően figyelembe kell venni és támogatni szükségességes:
- a faanyagok komplex hasznosítására irányuló erőfeszítéseket,
- energia-, importanyag- és faanyag-takarékosságot,
- a mikroelektronika szélesebb körű alkalmazását, az innovációs feladatok és folyamatok hatékonyságának javítását,
- a tőkésexport növelési lehetőségeket;
- korszerű nemzetközi eljárások, technológiák, új anyagok széles körű nemzetközi megismertetését, adaptációja lehetőségeinek kutatását;
- jelentős eredményt hozó újítások, találmányok bevezetésének, megvalósításának gyorsítására irányuló segítségnyújtás;
- a szakmai továbbképzés fokozását a színvonal emelését minden szinten;
- az üzemi FATE-tevékenység fokozását, továbbfejlesztését;
- a társadalmi munka megfelelő rangra emelését az egyesület minden szervezeti szintjén.

## Befejezés

Összefoglalóan előrevetíthető, hogy a feldolgozó-ipar a rendelkezésre álló alapok és az alkalmazott technika és technológia jobb kihasználásával a VI. ötéves terv termelési feladatait teljesíteni képes. Fékező erőt csak a munkaerő mennyisége és a teljesítmények anyagi elismerésével összefüggő korlátok, a minőségi termelés terén levő problémák jelentenek.

Egyesületünk tevékenységében pedig — mint azt már korábban megfogalmaztuk — az eddiginél tudatosabban kell foglalkozni az egyes szakágazatok perspektivikus feladataival, a tudományos haladás, a technikai-technológiai fejlődés főbb irányvonalainak meghatározásával, a feladatok megoldásához szükséges káderek továbbképzésével, az egyesületi élet felélénkítésével, a tagság alkotóerejének mozgósításával a társadalom előtt álló feladatok megoldására. Ezért egyesületünkben a jövő évek legfontosabb feladata lesz a VI. ötéves terv végrehajtásának segítése, melyet a tennivalók közös áttekintésével és sorolásával, a rendelkezésre álló eszközök optimális felhasználására való együttes cselekvéssel kívánunk előmozdítani. Éves terveinket és soron következő feladatainkat ennek szellemében állítjuk össze, és ezek megvalósítására mozgósítjuk a tagságot.

## Határozati javaslat

Az országos elnökség meghallgatta a VI. ötéves terv végrehajtásával összefüggő eredményekről és a további feladatokról szóló, valamint az egyesület 1983. évi tevékenységét elemző főtákarri beszámolót, amelyet összességében elfogadott.

A beszámolóból adódó további feladatok végrehajtására:

- utasítja a végrehajtó bizottságot, hogy az egyesületi munkavégzés módszereire vonatkozóan, 1984. I. felében az elnökség előtt számoljon be;
- javasolja a választott szervek vezetőinek, hogy az 1984—1985. évi munkatervekben kiemelt helyen foglalkozzanak a műszaki fejlesztés és a termelés előtt álló konkrét vállalati feladatok segítségével;
- elfogadja a bútortipar és épületasztalos-ipar szerelvényellátásának javítására kidolgozott ajánlásokat és felhatalmazza a titkárságot annak illetékesekhez történő továbbítására.

*A beszámoló és a határozati javaslatok feltéti vita során Lele Dezső elvtárs ismerette az üzemi és intézményi szervezetek országos tanácskozásán elmondani kívánt, alábbi felszólalását.*

Először is engedjék meg, hogy a Faipari Tudományos Egyesület 3 ezer tagja, elnöksége és végrehajtó bizottsága nevében tisztelettel köszöntsem az üzemi és intézményi szervezetek országos tanácskozása résztvevőit.

A Faipari Tudományos Egyesület nem tartozik a nagy egyesületek közé, de az üzemi szervezetek létesítésében élenjáró volt. Az egyesület megalkulása után, már az 50-es években, több vidéki faipari vállalatnál üzemi csoportot hoztak

létre, amelyek a mai napig eredményesen működnek.

Egy-egy vidéki városban általában 1—2 faipari üzem működik, és miután a faipari tevékenység speciális gondokkal küzdött, de küzd jelenleg is, így ezen vállalat műszaki dolgozói maguk kapcsolódnak be a problémák megoldásába és saját köreikben alakították ki üzemi csoportjukat.

Ebben az időben a faipar 7—8 főhatósághoz, minisztériumhoz tartozott, így a szakmai kapcsolatot elsősorban a Faipari Tudományos Egyesület keretében valósult meg. Ez volt az egyetlen olyan szervezet, amely a főhatóságtól függetlenül magába foglalta a faipar teljes körű területén dolgozó műszakiakat, az alapanyaggyártástól a kész bútor, az ajtó, az ablak, a gyufa, a sportszer és még számos faipari termék gyártásáig.

Az üzemi csoportok mindig kivették részüket az ipar előtt álló feladatok megoldásából. Az 50-es években a több termelésért, a nagyüzemi gyártás megszervezéséért, a munkaversenyek sikeréért dolgoztak, a 60-as években a technológiai fejlesztés képezte fő feladataikat. A 70-es években pedig a korszerű technológia alkalmazása mellett a piaci nehézségek megoldásában végeztek eredményes munkát.

Az ipartelepítési politikának megfelelően, az elmúlt évtizedekben a faipar súlypontja Budapestről vidékre került át. Ennek megfelelően az utóbbi években a vidéken folyó egyesületi munkára nagyobb súlyt helyeztünk és a lehetőségekhez képest támogattuk ezen szervezetek kibontakozását és fejlődését.

A végrehajtó bizottság több esetben megállapította, hogy a vidéki szervezetekben — elsősorban az üzemi csoportoknál — az egyesületi munka dinamikus fejlődik és komoly eredményeket tudnak felmutatni saját vállalatuk műszaki, gazdasági fejlesztésében.

A Faipari Tudományos Egyesületben jelenleg 21 üzemi csoport működik — közel 1000 fő létszámmal —, 19 vidéken, 2 Budapesten. Az üzemi csoportok létszáma az ipari vállalat nagyságának megfelelően, 20 és 100 között változik.

A számszerű adatok azonban azt is kimutatják, hogy vidéken — bár ma már mindenütt megyei MTESZ-szervezet is működik — nagyobb arányú — legalábbis a mi iparágunkban — az üzemi csoportok részaránya. Nem mondható ez el Budapestről, ahol, bár az egyesület taglétszámának kb. egyharmada található, az üzemi csoportok száma azonban mindössze csak kettő. Budapesten a tagság inkább a központi bizottságokban és szakosztályokban tevékenykedik és kevésbé az üzemekben. Ez véleményünk szerint annak tudható be, hogy a budapesti üzemek vezetői kevésbé igénylik a FATE-tagok munkáját. A Faipari Tudományos Egyesület végrehajtó bizottsága az el-

múlt időszakban többször foglalkozott az üzemi csoportok helyzetével és megállapította, hogy ezek hatékonysága jobb, mint az egyesület egyéb területein dolgozók munkája és azt a tapasztalatot szúrta le, hogy az üzemi csoportok megerősítését, illetve létrehozását kell szorgalmazni, mert így az egyes vállalatok sokkal több segítséget kaphatnak a tagságtól. A vizsgálat azt is megállapította, hogy javítani kell a Faipari Tudományos Egyesület üzemi csoportjainak tekintélyét és elismerését az üzemekben, mert bár az üzemek gazdasági vezetői igénybe veszik a tagság társadalmi segítségét, de ugyanakkor képviselőit már sokkal ritkábban hívják meg pártbizottsági ülésekre, szakszervezeti, műszaki, gazdasági tanácskozásokra, igazgatói tanácsülésekre, műszaki konferenciákra.

Ezen, úgy gondoljuk, változtatni kell. Egyetértünk, hogy az MTESZ adjon ki egy állásfoglalást az üzemi csoportok helyzetéről és szerepéről a vállalati vezetésben és azzal bővítenék ki, hogy az egyesület vezetői személyes megbeszéléseken hívják fel a vállalatvezetést, a párt-, a szakszervezet és a KISZ-vezetés figyelmét az üzemi csoport munkájára, illetve munkájuk elismerésére.

Úgy gondoljuk, hogy ez az országos tanácskozás elősegíti az üzemi, intézményi szervezet munkáját, az üzemen, intézményen belüli elismerésüket, illetve ahol még nem éltek azzal a lehetőséggel, hogy a társadalmi munkát vegyék figyelembe a gazdasági munkában, ott is induljon ilyen kezdeményezés.

Az összefoglalóban leírtakkal és a vitaindító előadásban elmondottakkal egyetértünk, az ajánlásokat elfogadom, illetve elfogadásra javaslom.

Befejezésül pedig engedjék meg, hogy a tanácskozás résztvevőinek kívánjak továbbra is eredményes munkát azzal, hogy minél többet hasznosítsanak az itt hallottakból.

A jelenlevők a beszámolót és a határozati javaslatot egyhangúlag elfogadták.

Kara Tibor elvtárs a második napirendi pontként egyesületi aktivisták elismeréseként ismertette, hogy Szvetkó Nándor elvtársat, a közigazgatási bizottság vezetőjét, a FATE javaslata alapján, az MTESZ elnöksége „MTESZ-díj”-ban részesítette, melyet november 24-én vett át.

Ezután az egyesületünk elnöke a „Faipar fejlesztéséért” plaketteket adta át

Véghné Reményi Mária,  
Markó Vince,  
Karsai István elvtársaknak.

A kitüntetések átadása után került sor

- az egri FATE-csoport,
  - a debreceni FATE-csoport
  - és a soproni FATE-csoport,
- valamint társadalmi aktivisták megjutalmazására.



## Végzné Reményi Mária

Az Épületasztalos-ipari és Faipari Vállalat vegyész főtechnológusa.

Iskolai végzettsége: okleveles vegyész-mérnök. Az egyetemi tanulmányokat elvégezve, a Faipari Kutatóintézetben kezdte tevékenységét. Az első időkben kutatási témákon dolgozott, publikációja az intézet kiadványában évről évre megjelent. Tevékenységének középpontjában a fa, a bútorigipari ragasztás, felületkezelés mint technológiai eljárások komplex továbbfejlesztését állította és e területen munkája nyomán a feldolgozó iparágak jelentős eredményt értek el. A Faipari Kutatóintézetben a későbbiek során tudományos osztályvezetői munkakört töltött be.

A Faipari Tudományos Egyesületnek 1970-től tagja. Ezt megelőzően azonban a Kémikus Egyesületben dolgozott. Egyidejűleg működik a FATE Épületasztalos-ipari Szakosztályában és az Ipargazdasági Bizottságban.

Az Épületasztalos-ipari Szakosztályban mint szervezőtitkár tevékenykedik, emellett előadásokat tart az épületasztalos-ipari termékek felületkezelésének technológiájáról, a fejlődés várható irányáról és a műanyagok alkalmazhatóságáról.

Az Ipargazdasági Bizottságban több mint öt éve kiemelkedő aktivitással dolgozik, az egész feldolgozóipart érintő kiemelt feladatok végrehajtását szervezi, előkészíti. Közreműködik átfogó jelentőségű anyagok kidolgozásában, amelyek a szakágazatok fejlődéséhez közvetlenül hozzájárulnak.

A FATE Végrehajtó Bizottsága Végzné Reményi Mária részére a faipari ragasztás, felületkezelés területére vonatkozó és tudományosan megalapozott technológiai színvonal emelésében elért gazdasági munkája, valamint a FATE több területén kifejtett lelkiismeretes és eredményes munkája alapján ítélte oda „A faipar fejlesztéséért” emlékérmét.



## Markó Vince

1958-ban fejezte be a faipari technikumot és 1958-tól 1983-ig a Cardio Bútorgyárban dolgozott. Jelenleg a győri DOMUS Áruház igazgatója.

Különböző munkaköröket töltött be, volt művezető, anyaggazdálkodó, technológus, majd később kereskedelmi osztályvezető. A kezdeti időben, amikor még műszaki munkakört töltött be, tevékenyen részt vett a Cardio Bútorgyár műszaki-technológiai színvonalának fejlesztésében. Közreműködésével került kidolgozásra a több lépcsőben megvalósított beruházások technológiai terve. Részt vett a termékszerkezet átalakításában, amelynek következtében a korábbi években a vállalat is bekapcsolódott az exporttevékenységbe.

1978-tól kereskedelmi területre kerül, ahol mélyreható anyag- és termékismeretét jól hasznosítja.

Gazdasági munkássága alatt több alkalommal részesült különféle kitüntetésekben.

A FATE-nak 1959-től tagja, kezdeményezésére alakult meg az önálló Győri Csoport. A csoport megalakulása óta mindvégig vezetőségi tagként tevékenykedett. 1968-tól 1976-ig a Győri Csoport titkári teendőit látta el. Ez időszak alatt a Csoport igen gazdag szakmai programot teljesített, saját részükre jól hasznosították az ország különböző részein a bútorigipari rekonstrukció keretében megvalósult fejlesztések részbeni adaptálását. A csoport vezetése mellett az egyik kiemelkedő munkát végző elismerést vívta ki. A megszervezett rendezvények, kiállítások és tanulmányutak nagymértékben hozzájárultak Győr területén működő műszaki értelmiség tájékozottságához, a szakmai színvonal emeléséhez.

A FATE Végrehajtó Bizottsága Markó Vince részére a Cardio Bútorgyár fejlődésében végzett munkája és a FATE Győri Csoportjában több évtizeden keresztül kifejtett eredményes tevékenysége alapján ítélte oda „A faipar fejlesztéséért” emlékérmét.



## Karsai István

A Debreceni Asztalos Szövetkezet  
a debreceni FATE Csoport elnöke.

Pályafutását 1954-ben kezdte, előbb szakmunkásként, majd középvezetőként. 1964 óta a szövetkezet elnöke. Mint a szövetkezet vezetője, megválasztásától kezdve kiemelkedő aktivitással dolgozik, munkájának eredménye a szövetkezet fejlődésén keresztül tükröződik vissza. Évről évre növekedett a gyártás és a szervezettség színvonala és több alkalommal megújult a termékszerkezet összetétele. Mindazokat a korszerűbb eljárásokat adaptálta vagy továbbfejlesztve bevezette, amelyeket az állami bútortipar alkalmazott.

1976-tól a szövetkezet bekapcsolódott a dolláros exportba, ezzel egyidejűleg az exporttermelés feltételeit rekonstrukciós beruházás keretében teremtette meg. Az export fejlődését mutatja, hogy 1981-ben a szövetkezet össztermelésének mintegy 70%-a exportra került.

1964-től a FATE tagja. 1965-től elnökségi tag.

1970-től rendszeresen részt vesz a FATE szervezésében megtartott gépmunkás-, szakmunkás-továbbképző és művezetői tanfolyamokon előadóként.

1975-től az Ipari Szövetkezetek Országos Tanácsának szervezésében faipari középvezetői tanfolyamon előadó.

Aktivitása és kiemelkedő tevékenysége jelentősen hozzájárult a FATE Hajdú-Bihar megyei Csoport eredményes munkájához. Gazdasági munkájának erkölcsi elismeréseként több alkalommal részesült Szövetkezeti Kiváló és Könnyűipari Kiváló Dolgozó kitüntetésben.

Karsai István részére — gazdasági és társadalmi munkában kifejtett aktív és eredményes tevékenysége alapján — a FATE Végrehajtó Bizottsága odaítélte „A faipar fejlesztéséért” emlékérmét.



## Szvetkó Nándor

A MTESZ Országos Elnöksége a FATE VB javaslata alapján 1983. évben MTESZ-díj kitüntetésben részesítette.

1924-ben született, faipari mérnök, az Építésügyi Minőség-ellenőrző Intézet műszaki tanácsadója. 1950 óta tagja egyesületünknek. Több évtizede, aktívan, társadalmi munkát meghaladó mértékben vesz részt az egyesület munkájában. Tagja egyesületünk országos elnökségének, végrehajtó bizottságának, az Épületasztalos-ipari Szakosztály vezetőségi tagja, a FAIPAR Szerkesztő Bizottságának tagja és vezetője az egyesületben működő Ipargazdasági Bizottságnak.

Munkásságát a Vegyesfaipari Szakosztályban kezdte, majd később az Épületasztalos-ipari Szakosztály munkájába kapcsolódott be, amelynek titkári teendőit nyolc éven keresztül látta el. Ebben az időben a szakosztály az iparág gyártmány- és gyártásfejlesztésére több olyan javaslatot dolgozott ki, amelyek meggyorsították az iparág műszaki fejlesztését és növelték a gyártmányok korszerűségét.

Irányításával készült az egyesület cselekvési programja, az általa vezetett bizottságban készülnek évről évre az egyesület munkatervi irányelvei, majd az összesített éves munkatervek.

A MTESZ VB mellett működő Gazdaságpolitikai Bizottságban egyesületünk képviselőjét látja el és részt vesz annak munkájában.

Gazdasági munkájában is több évtizede foglalkozik a faipar műszaki fejlesztési kérdéseivel. Többek között az épületasztalos-ipar üzemeinek korszerűsítésével, technológiai fejlesztésével és a gépesítés fokozásával, melynek alapján a gépi munka részaránya többszörösére emelkedett. Irányításával valósult meg az ajtó-ablak üzemi körülmények közötti teljes készregyártás, a felületkezelés részbeni — esetenkénti teljes — automatizálása. Mindenkor munkahelyén munkatársait igyekezett bekapcsolni az egyesület munkájába. Gazdasági és társadalmi munkájáért több alkalommal részesült magas állami, vállalati és egyesületi kitüntetésben.

Egyesületünk tagsága nevében a kitüntetéshez gratulálunk és jó egészséget kívánunk. Kérjük, hogy töretlen lelkesedéssel továbbra is munkálkodjék iparágunk és egyesületünk szolgálatában.

# Modulkoordinált bútorcsalád kifejlesztésének áttekintése a gondolat felvetésétől a BNV-díjig

Merényi János—Bodnár Gábor

## Bevezetés

A cikk célja, hogy bemutassa az immár tíz éve folyó fejlesztési munka egyes lépéseit, megvilágítsa a részeredményeket és megismertesse az olvasókat az ún. modulkoordinált beépített bútorokkal.

## Az előzmények áttekintése

A házgári lakásépítés kezdete hazánkban az 1960-as évek elejére tehető. Erre az időre a beépített bútorok *tipizálására* is sor került. A tipizálás azt jelentette, hogy az ipar a rendelkezésre álló anyagok racionális felhasználásával minőségileg és formailag a lehető legjobb, a sorozatgyártás akkori technikai színvonalához igazodó bútorokat állítson elő.

Jellemző a kezdeti stádiumra, hogy e bútor formájában követte a hagyományos mobil konyhabútor elrendezését (üveges vitrin, apró fiókok, külső tárolók) és újat csak a zománcozott mosogató beépítése jelentett.

A korszerű építési technológiák kapcsán kialakult a méretkoordináció és ez megfelelő feltételeket teremtett a típuselemekből összeállítható, variálható konyhaberendezés és ruhásszekrény alapelemeinek kialakításához.

Így jött létre 1965—66-ban a MOT III. 44.7. számon bejegyzett *Beépített konyhaberendezések és szekrények választékrendszere*.

Később az újabb és újabb házgárok belépésével, illetve a már meglévők rekonstrukciója révén, az alapelemek nem biztosították azt a variabilitást, amit a tervezők elvártak, és így egy sor az alaptípustól eltérő bútor elem gyártására kellett felkészülni. Ma ott tartunk, hogy az alaptípus termékképeség 3—4-szerese sem tesz eleget a mai igényeknek.

Következésképpen látnunk kell, hogy az életvitelünkben beállott változást a lakással szemben támasztott követelményrendszerünk újrafogalmazása kell hogy kövesse.

A kívánatos módosítások okait — mint ahogy ezt a TTI egyik tanulmánya is kifejti — elsősorban életformánknak, az életszínvonal emelkedésével, valamint a technikai és kulturális szint fejlődésével járó olyan változásaiban kell keresni, mint például:

- a nők munkába állásának fokozódása,
- a demográfiai növekedés ütemének gyorsulása,
- a szabad idő kihasználásából adódó otthoni tevékenységek,
- higiéniai és komfortigények emelkedése,
- a háztartás „spontán” gépesítése,
- a funkcionális igények mennyiségi és minőségi differenciálódása,
- a lakossági szolgáltatások fejlődése stb.

A változtatás szükségessége már 1972 őszén, a Fészek művészklubban „Magyar design — tíz kísérlet” címen megrendezett kiállításon egyértelműen megfogalmazódott.

Ekkor a fő kérdés az volt, hogyan lehetne az ipari tárgytervezők elszigeteltségét feloldani, és biztosítani az egyazon használati körbe jutó gyártmányok tervezésének és termelésének koordinációját. Továbbá, hogyan lehetne a gyakorlatban érvényesíteni azokat az elveket, melyek létjogosultságát elméleti síkon évek óta bizonygatjuk.

Kísérleti cézzal az érdekelt gyártócégek bevonásával a házgári konyhánál jelentkező tervezési feladatok egységes megoldására elhatározás született. Ez a munka *Házgári konyhaprogram* néven vált ismertté.

## A házgári konyhaprogram

A lakásszociológiai vizsgálatok azt bizonyították, hogy a házgári lakások használati értéke és a lakossági igény között némi feszültség érezhető.

Figyelembe véve az ország gazdasági lehetőségét, az egyértelművé vált, hogy az épülő házgári lakások használati értékének nagyobb mérvű növelését a közeli években mindenekelőtt a belső berendezés és felszerelés fejlesztése útján lehet remélni. Olyan tárgyak és berendezések együttes rendszerének kialakításával, amelyek a lakásokban jelentkező szükségleteknek az akkorinál magasabb színvonalú kielégítését teszik lehetővé.

A házgári lakásokban mutatkozó funkcionális feszültségek általában három pontra voltak visszavezethetők:

- méretproblémák (az alapterülettel, illetve egyes helyiségek méretezésével kapcsolatos kifogások),
- funkcionális elrendezést érintő kifogások (vagyis lényegében a gyártott típusoknak az igényekhez viszonyított túl szűk választéka), végül
- a felszerelés fogyatékoságai (hiányzó tárgytípusok, építészeti méretekre koordinált bútorok stb.).

E három problémakör alapvetően meghatározta a berendezés fejlesztésével kapcsolatos feladatokat.

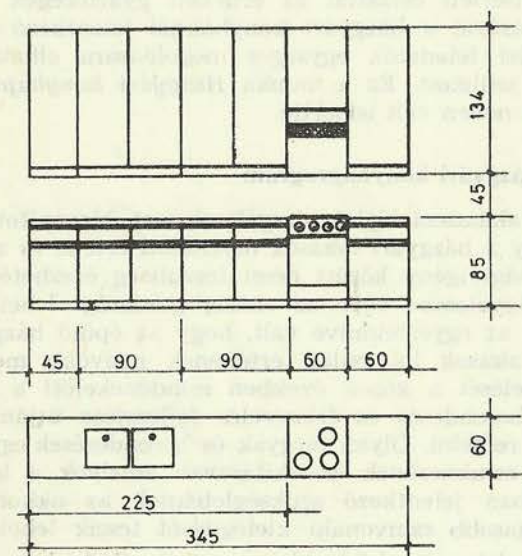
A program célja nem az ideális megoldás keresése volt, hanem az, hogy a kérdéskör nyitjának megtalálásával a legkedvezőbb lehetőséget teremtsen a házgári konyhák zavartalan üzemeltetéséhez.

A munka első szakaszát a szükségletek feltárásáért folytatott, széles körű kutatás jelentette. E kutatások kiterjedtek a házgári lakásokban élő családok szociális, gazdasági, kulturális jellemzőinek, életszokásainak vizsgálatára. A különféle konyhai funkciók, tevékenységek, munkaműveletek elemzésére és általában mindazon szükségletek

tekre, amelyek a konyhák használatánál felmerülnek.

A program második szakaszában, a kutatók eredményeiből kiindulva került sor a szükséges eszközök típusválasztékának meghatározására, majd a piaci áru kínálat értékelése és a hazai gyártási lehetőségek számbavétele alapján, a hiányzó termékek prototípusainak kialakítására — a különböző iparvállalatok keretében folyó tervezési munkák állandó egyeztetése mellett.

Az ÉPFA lágymányosi gyárának szerepe a program érdemi részében az volt, hogy megadott formavázlatok alapján elkészített három, különböző méretű és összeállítású konyhabútor prototípust, melyeket az 1975. évi őszi BNV-n bemutattunk. Az egyik változatot az 1. ábra szemlélteti.



1. ábra

A házyári lakásépítés adottságaihoz igazodó konyha és a hozzá kapcsolódó eszköztár a fejlesztés lehetőségeit fogalmazta meg, s kézzel fogható megoldásokat ajánlott a konyhák használati értékének növelésére.

Egyben lehetőséget teremtett arra, hogy a tervezési munka lezárása, a tárgyaknak a gyártásba történő bevezetése előtt a majdani felhasználók észrevételeikkel, bírálatukkal részt vegyenek a termékek végső kialakításában. Az észrevételeket a munka későbbi szakaszában eredményesen hasznosítottuk.

### A modulkoordinációra vonatkozó irányelvek

A fejlesztőmunka következő szakaszában a TTI és ÉVM műszaki tervezési főosztálya irányításával a hazai bázistervező szervezetek az 1977. évben lebonyolított, „Paneles építési rendszerrel épülő lakóépületek” című országos tervpályázat eredményeinek figyelembevételével kidolgozta Modulkoordinációra vonatkozó irányelveket. Ezen irányelvek adták az alapot az Alagútszaluzatos építési rendszerrel épülő lakóépületek című országos tervpályázathoz is.

Az említett tervpályázatok eredményeinek felhasználásával készülhettek el később a paneles és alagútszaluzatos építési rendszerrel épülő lakóépületek új típustervei.

Időközben a TTI átfogó vizsgálatot végzett a konyha-, étkezőkonyha-berendezések hazai gyártási hátterének megismerésére. Ezzel párhuzamosan a külföldi berendezések méretkoordinációjának tanulmányozására is sor került.

Ennek alapján készült el a később bemutatásra kerülő tervanyag, mely a leglényegesebb módosító elemeket tartalmazta és amely a bútorok tipizálható méreteit a következőkben foglalta össze:

### Konyhabútor, alsó rész:

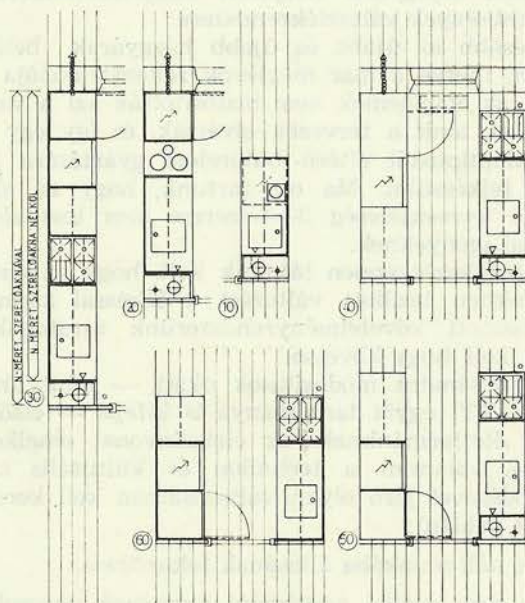
- 60×60 cm
- 90×60 cm
- 120×60 cm egymedencés mosogatóval
- 120×60 cm egymedencés mosogatóval + hűtőszejkény
- magasság 85 cm

### Felső tárolószejkény:

- 60×30 cm
- 90×30 cm
- 120×30 cm
- magasság 133 cm

### Élelmiszer-tároló szejkény:

- 60×60 cm, hűtőszejkényes
- 60×60 cm
- 120×60 cm
- magasság 263 cm



2. ábra

A tervezési irányelv a 2. ábrán bemutatott háztartási tevékenységi alaptér-elképzelést vázolt fel, az alábbiak szerint:

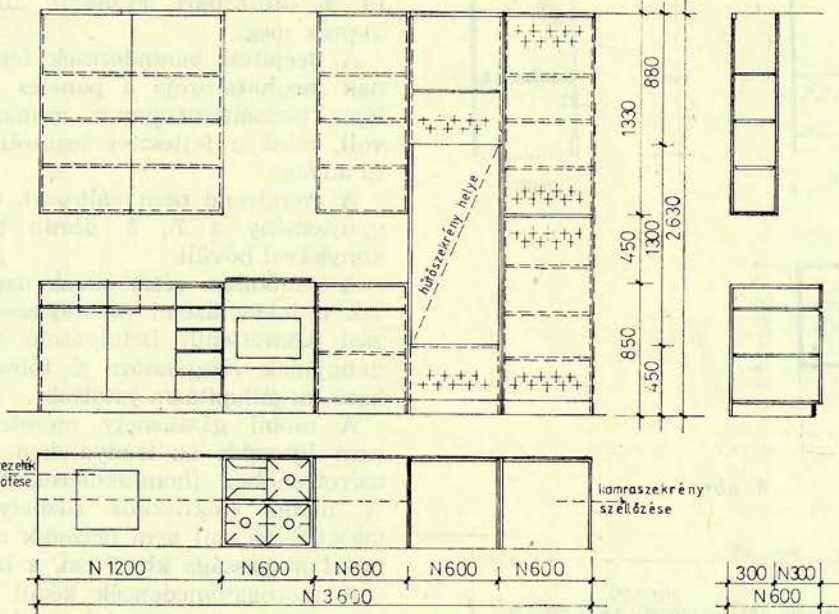
- 10 főzőszejkény
- 20 főzőfülke
- 30 konyha, sorolt berendezéssel



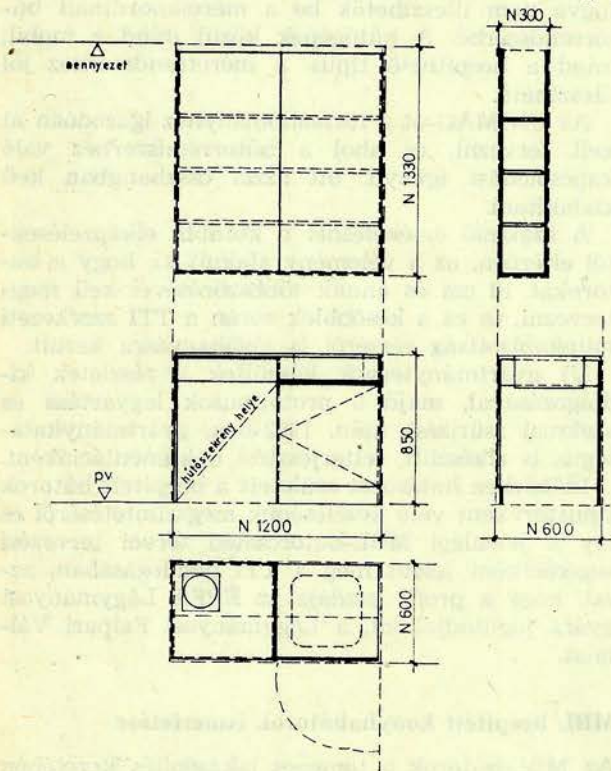
- 40 konyha, kétsoros berendezéssel
- 50 étkezőkonyha (szerelőaknával)
- 60 étkezőkonyha (szerelőakna nélkül)

Az egyik legjellemzőbb elrendezést (30 jelűt) részletesen is bemutatjuk a 3. ábrán.

A vázlatrajzokról jól leolvasható, hogy akkor még a modulkoordináció alapját a KGST-n belül kidolgozásra és elfogadásra került, 15 cm-es modul képezte és ezt követte a konyhabútorok szélességi és mélységi méretrendje is.



3. ábra



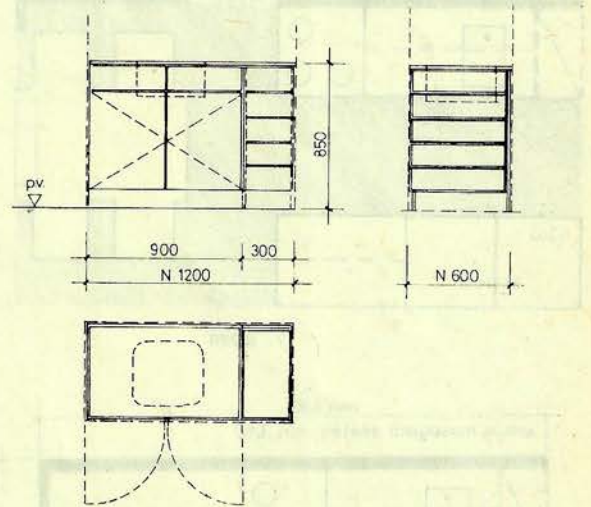
4. ábra

Szembetűnő, hogy az említett anyagban a tervezők elfogadták a Magyar Iparművészeti Főis-

szét. Így megmaradt az alsó bútorelemnél a végigfutó oldalfal, a külső fiók. Nem változott a felső elem és élelmiszertároló magassága.

Ugyanakkor az alsó elemek választéka két olyan bútordarabbal is bővül, mint a főzőszekrény mosogatóval, munkaasztallal, fiókkal, hűtőszekrény számára hely biztosításával (4. ábra). Vagy mint az N 1200 mm-es bútorelem egymedencés mosogatóval, fiókos tárolóval (5. ábra).

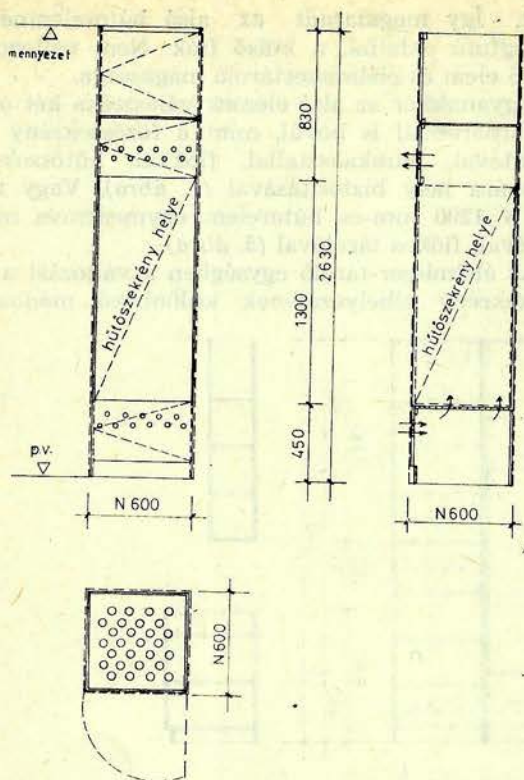
Az élelmiszer-tároló egységben a változást a hűtőszekrény elhelyezésének különböző módozatai,



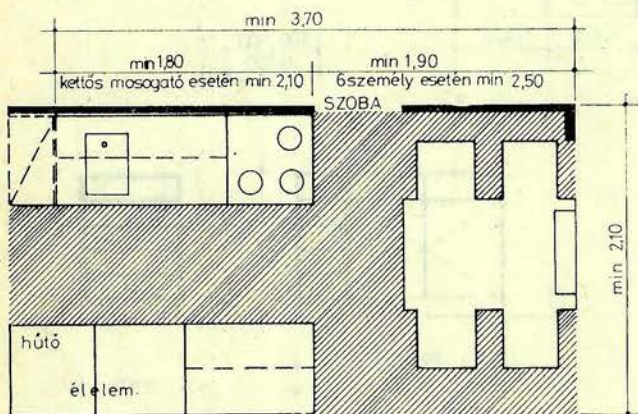
5. ábra

kola tanulmányában rögzített elképzelések egy részét a természetes vagy mesterséges légcirkulációt biztosító szellőzőfuratok elhelyezése (6. ábra) jelentette.

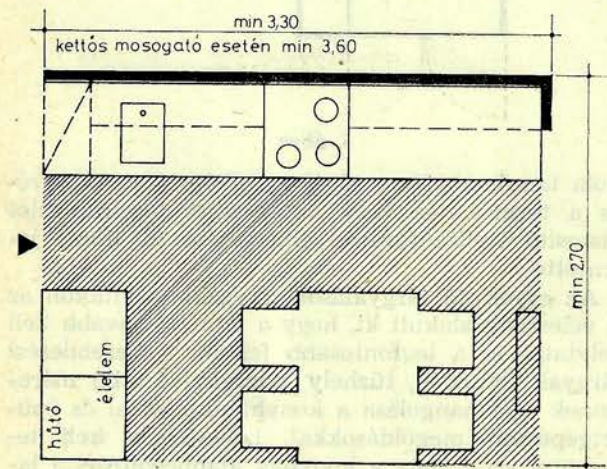
Az egyeztető tárgyalásokon, szakmai vitákon az a vélemény alakult ki, hogy a munkát tovább kell folytatni és a legfontosabb feladat a berendezési tárgyak (hűtőgép, tűzhely, páraelszívó stb.) méreteinek összehangolása a konyhabútorokkal és épületgépészeti megoldásokkal. Lehetőséget kell teremteni arra, hogy a konyhák alapbeépítését a lakók kiegészíthessék vásárolható elemekkel.



6. ábra



7. ábra



8. ábra

Követelményként fogalmazódott meg, hogy nem elegendő csak a konyha berendezéseivel foglalkozni a modulkoordinációs munka keretében, hanem a tömeges és magánlakás-építés megvalósítása a lakások beépített bútorainak rendszerelvű, átfogó kidolgozását igényli.

Az 1979 szeptemberében megtartott beépített berendezések koordinációs tárgyalás után döntés született a *Beépített lakásbútorok szerkezettervgyűjteményének* összeállítására.

A megbízást a Magyar Iparművészeti Főiskola és a Bútoripari Fejlesztő Intézet munkatársai kapták meg.

A beépített berendezések fejlesztési programjának meghatározója a paneles „házgyári” technológia törzsállományának munkaközi tájékoztatója volt, mint a fejlesztés legutóbbi szakaszát rögzítő anyag.

A méretrend nem változott, de a szerkezettervgyűjtemény a 7., 8. ábrán bemutatott étkezős konyhával bővült.

A munkában részt vevők nagy gondot fordítottak a lakás üzemi berendezései közül a bútorozást közvetlenül befolyásoló berendezések összhangjának vizsgálatára és többek között a következő megállapításra jutottak.

A mobil gáztűzhely méretei (50×60×83 cm) nem igazodik az irányelvben rögzített 15 cm-es méretrendhez (homlokméret, lábazati magasság). A mobil elektromos tűzhely 4 lapos típusa (55×60×85 cm) nem igazodik a méretrendhez (lábazati magassága kb. 5 cm, a bútoré 10 cm).

A mosogatómedencék közül sem a gyártottak, sem pedig a fejlesztés alatt állók, méretrendjüknél fogva nem illeszthetők be a méretkoordinált bútorrendszerbe. A hűtőgépek közül mind a mobil, mind a beépíthető típus. a méretrendszerhez jól illeszthető.

Az UNIMAG-ot a törzsállományhoz igazodóan át kell tervezni, és ahol a bútorrendszerhez való kapcsolódást igényli, ott azzal összhangban kell kialakítani.

A szakmai értékelésnél a korábbi elképzelésektől eltérően, az a vélemény alakult ki, hogy a bútorokat 10 cm és annak többszörösével kell megtervezni, és ez a későbbiek során a TTI szerkezeti munkabizottság részéről is jóváhagyásra került.

Új gyártmánytervek készültek a részletek kidolgozásával, majd a prototípusok legyártása és szakmai zsűrizése után, 1982-ben, gyártmánykatalógus is elkészült, felterjesztési dokumentációként.

Időközben határozat született a beépített bútorok típustervként való kezelésének megszüntetéséről és így a jelenlegi MBL-bútorcsalád tervei tervezési segédletként jelent meg a TTI gondozásában, azaz, hogy a profil gazdája az ÉPFPA Lágymányosi gyára jogutódjaként, a Lágymányosi Faipari Vállalat.

### MBL beépített konyhabútorok ismertetése

Az MBL-bútorok a tömeges lakásépítés keretében megvalósuló, tehát paneles vagy alagútzsalus technológiával épülő lakások berendezésére szolgálnak, de alkalmasak más építési mód — könnyűszerkezetes — vagy családi ház berendezésére is.

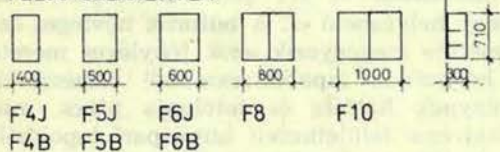
Az egyidejű építőipari és belkereskedelmi forgalmazás lehetővé teszi a konyhaberendezés változtatását, kiegészítést, a homlokfelület variálását, valamint a megsérült vagy elhasználódott bútorok, elemek cseréjét egyaránt.

A konyhaberendezés két fő termékcsoportja:

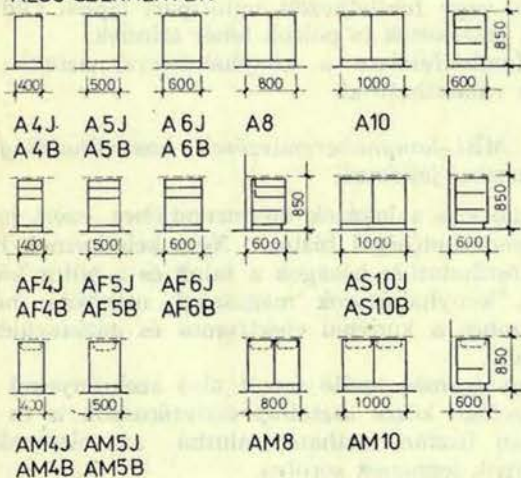
1. Konyhabútorok
2. Élelmiszertároló szekrények

Ezek termékválasztékát a 9. és 10. ábra tartalmazza.

### FELSŐ SZEKRENYEK

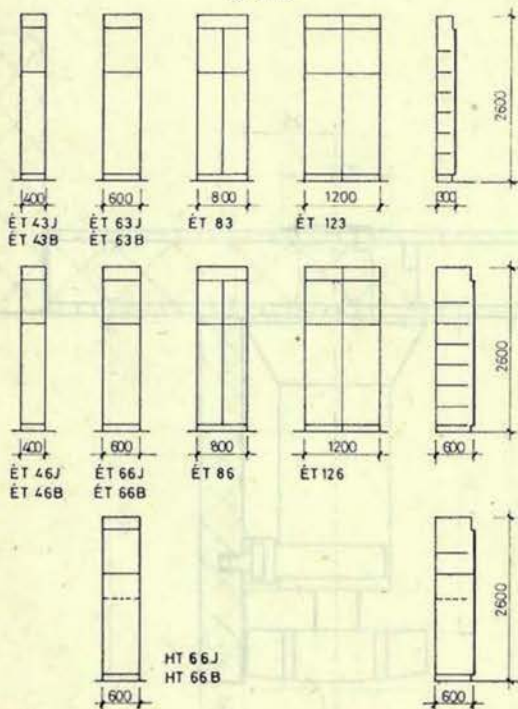


### ALSÓ SZEKRENYEK



### KONYHABÚTOR VÁLASZTÉK

9. ábra



ÉLELMISZERTÁROLÓ SZEKRENYEK VÁLASZTÉKA

10. ábra

## 1. KONYHABÚTOROK ISMERTETÉSE

Főző- és étkezőkonyhák, esetleg házimunka-helyiségek berendezése.

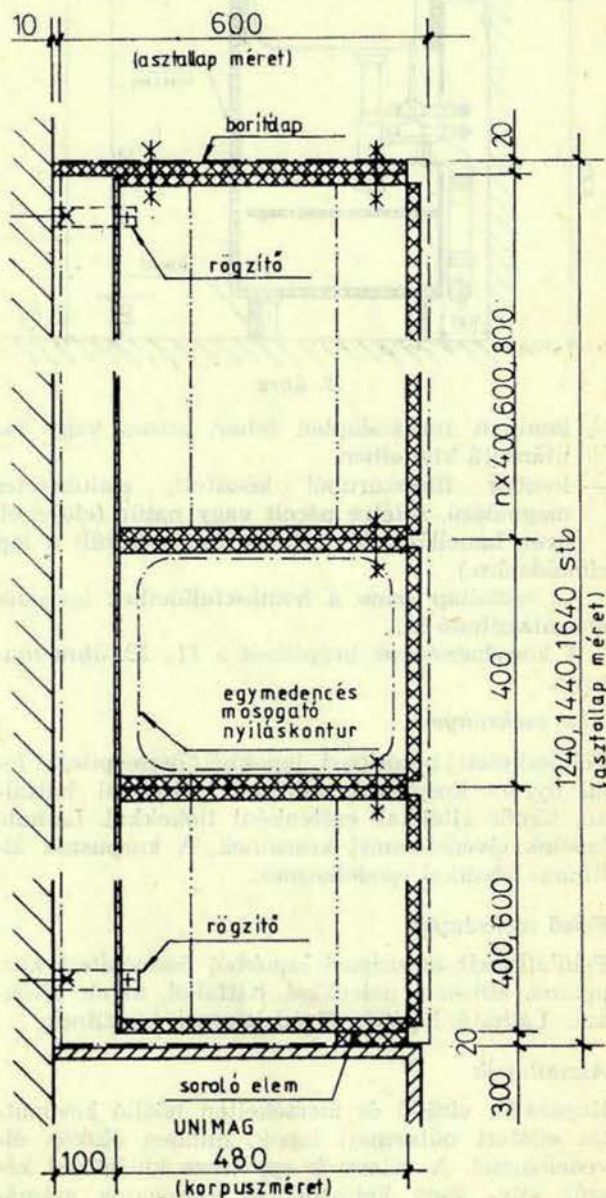
Az egymás mellé sorolt alsó szekrények összefüggő munkafelületet hordanak, amelybe egy- vagy kétmedencés mosogató süllyeszthető. A szekrények mögött 100 mm széles szerelősáv adódik, épületgépészeti vezetékek falon kívüli szerelésére. A pult fölötti falra szerelhetők a belső tárolószekrények.

A felső tárolószekrények alatt ún. szerelőlap helyezhető el, amelyre akasztóhorgok szerelhetők konyhaeszközök, apróbb tárgyak felfüggesztésére.

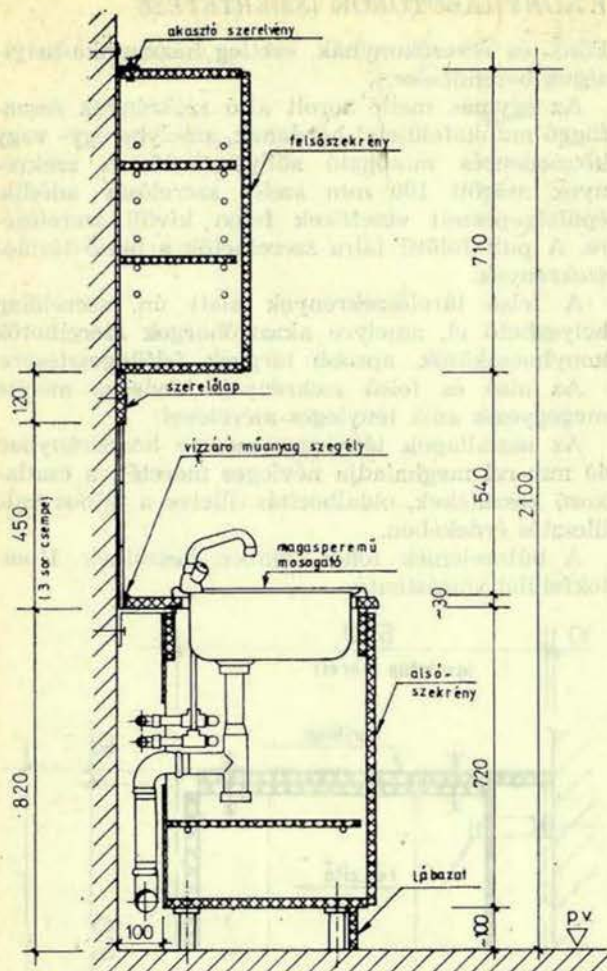
Az alsó és felső szekrények névleges mérete megegyezik azok tényleges méretével.

Az asztallapok tényleges mérete hosszirányban 40 mm-rel meghaladja névleges méretét, a csatlakozó készülékek, oldalborítás, illetve a falhoz való illesztés érdekében.

A bútorelemek fehér színben készülnek. Homlokfelület választható



11. ábra



12. ábra

- laminált forgácslapból fehér, színes vagy fautánzatú kivitelben,
- lombos fűrészáruból készített, zsalubetétes megoldású, sötétre pácolt vagy natúr felülettel. (Ilyen lamellás ajtós termék fotója került a lap címdoldalára.)

Az asztallap színe a homlokfelülethez igazodóan választható ki.

A konyhabútorok beépítését a 11., 12. ábra mutatja.

#### Alsó szekrények

Felületkezeltekt bútoripari lapokból összeépített, felül nyitott korpuszok, állítható polcokkal, hátfallal, tömör ajtókkal, esetenként fiókokkal. Látható lapétek élvédelemmel készülnek. A korpuszok állítható lábakkal rendelkeznek.

#### Felső szekrények

Felületkezeltekt bútoripari lapokból összeépített korpuszok, állítható polcokkal, hátfallal, tömör ajtókkal. Látható lapétek élvédelemmel készülnek.

#### Asztallapok

Kopásálló, vízálló és mérsékeltlen hőálló bevonattal ellátott bútoripari lapok, minden élükön élvédelemmel. A választék egy része kivágással készül, egy- vagy kétmedencés mosogatók számára.

#### Kiegészítő elemek

A szerelőlapok, lábazatok és az oldalborító lap felületkezeltekt és élvédelemmel ellátott elemek.

## 2. ÉLELMISZER-TÁROLO SZEKRENYEK LEÍRASA

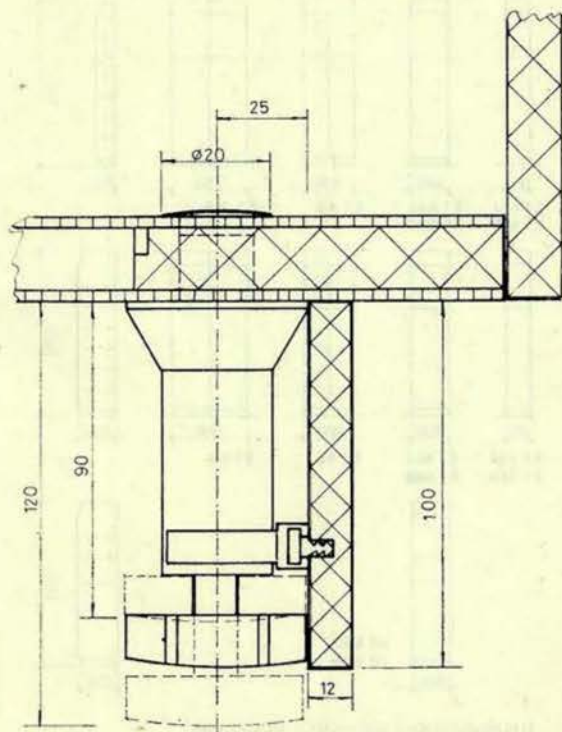
Teljes belmagasságot kitöltő, sorolható szekrényegységek, elsősorban élelmiszerek tárolására. UNIMAG-hoz vagy külső falhoz telepíthetők, szellőzőcsatlakozással. A HT jelű szekrénybe a hűtőszekrény helyezhető el. A bútorok névleges szélességi mérete megegyezik azok tényleges méretével.

A helyszínen lapalkatrészekből összeszerelhető szekrénynek hátfala és tetőlapja nincs, minden fő alkatrésze felületkezeltekt bútoripari lapokból készül. A látható lapétek élvédelemmel készülnek. Az állítható polcok acélhuzalból hegesztett rácsok vagy felületkezeltekt bútoripari lapok. Oldalfalak, összekötők és polcok fehér színűek.

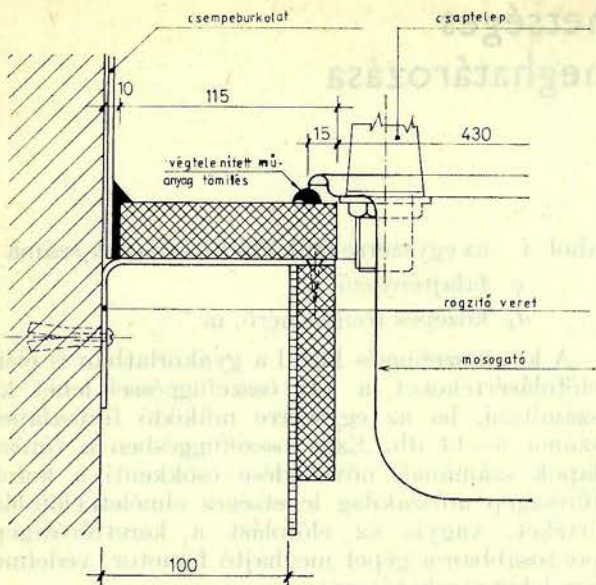
Homlokfelülete a konyhabútorral azonos módon választható ki.

#### Az MBL-konyhaberendezések használhatósági és esztétikai jellemzői

1. Igazodik a lakások méretrendjéhez, ezért jó be rendezhetőséget biztosít. Nem keletkeznek hasznosíthatatlan hézagok a falak és a bútor között.
2. A konyhabútorok magassági, mélyégi mérete azonos a konyhai elektromos és gázkészülékekkel.
3. Az egymás mellé sorolt alsó szekrényeket összefogó közös asztallap esztétikusabb is és jobban tisztán tartható, mintha az elemenkénti lapok lennének sorolva.
4. A lap alatti szerelősáv biztosítja a különböző csövezetékek, szerelvények elhelyezését a búto-



13. ábra. Lábazat részlete



14. ábra

rok átalakítása nélkül is. Ez egyben módot ad a mosogató tetszés szerinti elhelyezésére is.

5. A fix lábazat helyett állítható lábak pontos beállítást tesznek lehetővé. A bútorok sorolásával és beszintezésével az esztétikailag igen fontos vonalak futását biztosítani lehet a padló egyenetlensége ellenére is.

A lábazati káva (fel-levehetően) pattintós megoldással csalakozik a lábakhoz.

Ez jó tisztíthatóságot biztosít, sőt még a bútor alatti területet is hasznosíthatóvá teszi. Megoldását a 13. ábra mutatja be.

6. A konyhabútorok igény szerint egyaránt alkalmasak zománcozott vagy rozsdamentes acéllemezről készített mosogatók elhelyezésére.

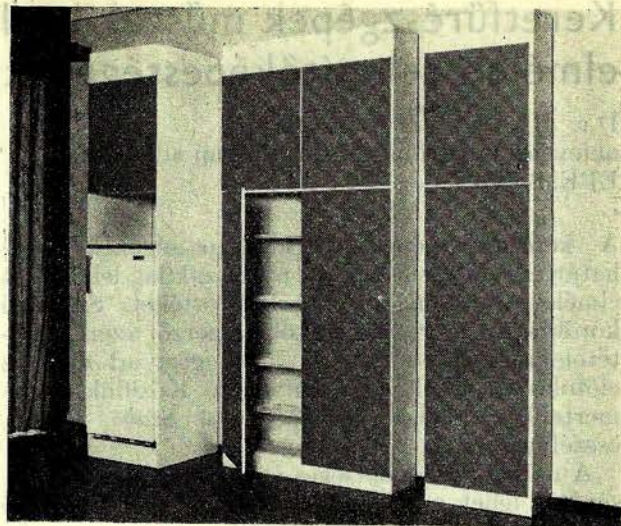
Új mosogatótípus, a 7/1-es került kifejlesztésre (LAMPART-tal közösen), melybe a csaptelep beépíthető.

Beépítése korszerűbb — lapra szerelt megoldású, mint a korábban alkalmazott 3/1 típus. Tömítését végtelenített gumiprofil biztosítja (14. ábra).

A mosogató készül (csaptelep szerint) jobbos, balos vagy csaptelep nélküli — semleges — kivitelben.

Ezzel lehetővé vált igény szerint a kétmedencés beépítés is. (Egy semleges és egy jobbos medence elhelyezésével.)

A mosogatómedence mérete  $400 \times 340 \times 160$  mm, azonos a forgalomban levő más (4/2-es, rozsdamentes) mosogatókkal.



15. ábra

7. A felső szekrények alatt ún. szerelőlap helyezhető el. Erre konyhaeszközök, világítás stb. szerelhető fel házilag is (facsavarral, nem kell a betont megfúrni).

8. Megoldásra került az élelmiszer-tárolás.

Az új szekrények belső kialakításukkal (rácsos polcokkal) megfelelő átszellőzést és tisztíthatóságot biztosítanak.

A házigyári feltételekhez igazodva, ezek helyettesítik a kamrát. Továbbá jó használati megoldást nyújtanak a hűtőgép elhelyezésére is, melyet a 15. ábra mutat.

9. Korszerű anyagok, korszerű technológiával dolgozva, biztosítják a tartósságot.

Az alkalmazott felületkezelő anyag (Urepán), laminált forgácslap, formica lemez nagy keménységűek, kopásállóak, a kiegészítő szigetelő és hézagzáró elemekkel szavatolják a hosszú használhatósági időt.

Felsorolt jellemzők figyelembevételével termékünket beneveztük az 1983. évi őszi BNV vásárdíjpályázatára, és a szakmai zsűri döntése alapján az MBL konyhaberendezési család BNV-vásárdíját kapott.

A fejlesztést azonban nem tekintjük lezártnak. További feladatunk a belső gazdagítás, illetve az igények szerint az elemválaszték bővítése:

— felső sarokelem, páraelszívó készülék kiegészítő eleme, szélesebb, 100 és 120 cm-es bútorelemek stb. kifejlesztését tervezzük.

# Keretfűrészgépek műszakilag lehetséges elméleti teljesítőképességének meghatározása

Dr. Hargitai László  
okleveles faipari mérnök, egyetemi adjunktus  
EFE, Sopron

A keretfűrészgépek teljesítőképességének meghatározásához ismerni kell a műszakilag lehetséges elméleti (maximális) előtolási értéket. Szakmai körökben ismert, hogy több szerző azonos feltevésekre nagyon eltérő összefüggést ad meg az előtolási értékek kiszámítására. Közülük legismertebbek *Kaiser, Orlov, Pause, Szabó, Voight*, összefüggései.

A műszakilag lehetséges elméleti előtolás segítségével lehet a teljesítőképességet meghatározni ami lehet:

1. az időegység alatt felfűrészelt maximális rönk vagy prizma köbtartalma, m<sup>3</sup>/h
2. az időegység alatt felfűrészelt maximális rönk vagy prizma darabszáma, db/h

Legtöbb esetben az időegység alatt fűrészelt köbtartalomra van szükségünk, ezért a továbbiakban csak az arra vonatkozó összefüggéseket ismertetem.

- a) az időegység alatt felfűrészelt rönk mennyisége:

$$Q_{kr} = k_1 \cdot k_2 \cdot 3600 \cdot e_{\max} \cdot \frac{d_k^2 \cdot \pi}{4} \quad \text{m}^3/\text{h} \quad (1)$$

- b) az időegység alatt felfűrészelt prizma mennyisége:

$$Q_{kp} = k_1 \cdot k_2 \cdot 3600 \cdot e_{\max} \cdot \frac{H_p \left( \sqrt{d_k^2 - H_p^2} + 2 d_k \right)}{3} \quad \text{m}^3/\text{h} \quad (2)$$

ahol

- $k_1$  gépidő kihasználási tényező (0,93—0,95)
- $k_2$  munkaidő kihasználási tényező (0,81—0,84),
- $d_k$  a legnagyobb rönk középátmérő, m
- $H_p$  a legnagyobb prizma vastagság, m
- $e_{\max}$  a keretfűrész műszakilag lehetséges elméleti előtolási értéke, m/s

Az előtolás értékének meghatározására eddig elfogadott legismertebb összefüggések a következők:

1. a forgácsolási elmélet szerint az egy fűrészfog által forgácsolt forgácsmennyiségből számolva:

$$e_{\max} = \frac{V_f \cdot v_k}{2 H \cdot t \cdot b \cdot \varepsilon} \quad \text{m/s} \quad (3)$$

- ahol  $V_f$  fogüreg térfogat, mm<sup>3</sup>
- $v_k$  közepes szerszámsebesség, m/s
- $H$  legnagyobb fűrészelési magasság, mm
- $t$  fogosztás, mm
- $b$  fűrészelési rés, mm
- $\varepsilon$  forgács (fűrészpor) lazulási tényező

2. *Szabó* által kidolgozott összefüggés:

$$e_{\max} = 2,0 \cdot \frac{v_k}{i \cdot d_k} \cdot \psi \quad \text{m/min} \quad (4)$$

ahol  $i$  az egyszerre működő fűrészlapok száma

$\psi$  fafajtényező

$d_k$  közepes rönkátmérő, m

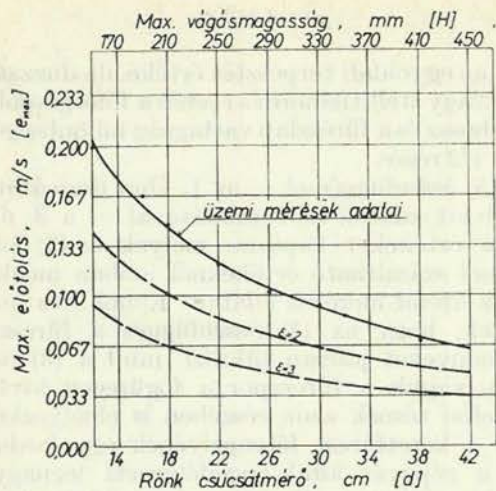
A két összefüggés közül a gyakorlatban is elért előtolásértékeket a (4) összefüggéssel lehet kiszámítani, ha az egyszerre működő fűrészlapok száma 6—14 db. Ezen összefüggésben a fűrészlapok számának növekedése csökkenti a keretfűrészgép műszakilag lehetséges elméleti előtolásértékét, vagyis az előtolást a keretfűrészgép, pontosabban a gépet meghajtó főmotor védelmében lehet meghatározni.

Az összefüggés csak bizonyos korrekciókkal alkalmazható abban az esetben, ha a fűrészlapok száma csak minimális (pl. 1—4 db). Ezért is kerestem olyan összefüggést, amely minden esetben alkalmazható, általános, és egyben nem ad olyan előtolásértéket, amellyel túlléphető a konstrukció védelmére a gépgyár által engedélyezett előtolási érték felső határa. Ehhez a forgácsolási elmélet szerinti (3) összefüggésből indultam ki. A (3) összefüggésben szereplő  $\varepsilon$  forgács lazulási tényezőre a szerzők egymástól eltérő adatokat adnak meg. *Fenzl* (1953) szerint nagy fűrészelési magasság esetén  $\varepsilon$  értéke 2, kis fűrészelési magasság esetén 3. *Kopke* (1963) szerint az  $\varepsilon$  értéke a fafaj, a nedvességi állapot, valamint a járathossz és a fűrészelési magasság arányának függvényében 3,6—5,7 között változik.

Régebben úgy vélték, hogy a fűrészfog által leválasztott forgácsmennyiségnek lazult állapotban el kell férnie a fogüregben. *Kivima, Thunell, Barlai* és mások kutatásai, valamint fotoeljárással végzett elemzések azt mutatják, hogy a fűrész fogüregében a forgács (fűrészpor) nyomó igénybevételnek van kitéve, ennek hatására az egy fog által leválasztott forgácsmennyiség kisebb térfogatot tölt ki, mint fellazult állapotban. Az említett kutatók megállapították, hogy a tömörítés 5—32% értékhatárok között változó. Az EFE Faipari Géptani Tanszékének mérései szerint tölgyrönk fűrészeléskor ez az érték 30%.

Ezen eredményeket elfogadva a (3) összefüggéssel kiszámítottam fenyőrönk felfűrészelésére egy 600 mm löketű, 320 min<sup>-1</sup> főtenyeg fordulatszámú keretfűrésznek — adott fűrészfogüreg mellett — a különböző vágásmagasságok esetén elérhető előtolás értékeit, és a kapott eredményeket összehasonlítottam egy a példában szereplő keretfűrészrel ténylegesen elért maximális előtolási értékekkel. A kapott eredmények az 1. ábrán láthatók.

Az 1. ábrából kitűnik, hogy a (3) összefüggéssel a tényleges értéknél lényegesen kisebbeket kaptam.



1. ábra. A (3) összefüggéssel számított és 30% tömörödési értékkel növelt, műszakilag lehetséges elméleti előtolásértékek  $\varepsilon=2$ , ill. 3 mellett, és üzemi mérések adatai fenyő rönk fűrészelésekor, a vágásmagasság függvényében.

Az összefüggésben szereplő  $\varepsilon$  forgács lazulási tényező mérhető, és ugyancsak mérhető a forgács tömörödési értéke is, ezért eddig megállapított értékeiket el lehet fogadni.

Lugosi (1967) a Forgácsolás c. könyvében utal arra, hogy fűrészelés közben a forgácsmennyiség egy része a fűrész fogüregeiből a lap és a fűrészelési rés közé kerül, és ott kiszóródik a résből. Figyelembe véve a forgács tömörödését és egy részének kiszóródását a fogüregekből, a (3) összefüggéssel kapott érték 15%-os növelését javasolja. A fűrészelési résbe került fűrészpor egy része a fűrészelt felületre tapad, amit sok esetben csak külön beavatkozással lehet eltávolítani máglyázás vagy értékesítés előtt.

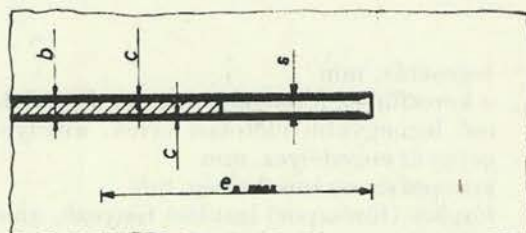
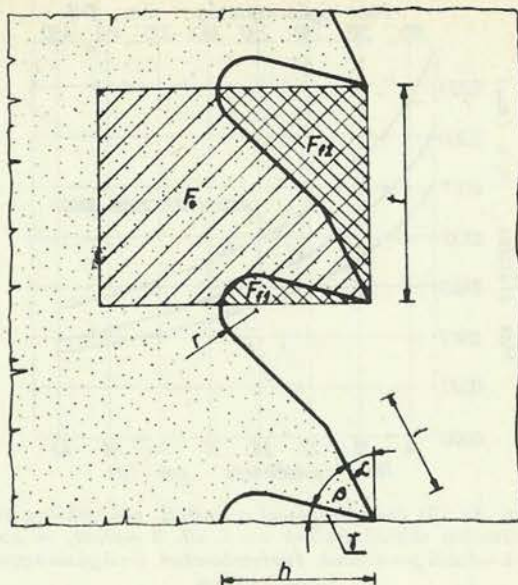
A fűrészelési résben és a fogüregben lejátszódó körülmények vizsgálatához nem álltak rendelkezésemre megfelelő eszközök, ezért maximális előtolás mellett a fűrészfogak által a fűrészelési résből éppen kihordott fűrészpor eloszlását és elhelyezkedését figyeltem meg stroboszkóp használatával.

Megfigyeléseim szerint a fűrészpor nemcsak a fogmagasságnak megfelelő sávban, hanem annak körülbelül kétszeres szélességében kerül ki nagyobb koncentrációban a fűrészelési résből. Ezen sáv mögött még tapasztalható kiszóródás a fűrészelt felületre tapadt fűrészporból, amit a fűrészlap sodor ki, de jól elkülöníthető koncentrációjú sávok egyértelműen elkülöníthetők voltak.

Az eddigiekben összefoglaltak után jutottam arra a következtetésre, hogy a fellazult és kb. 30%-kal tömörödött fűrészpor egy része a fogüregeken kívül, a fűrészlap melletti fűrészelési rés azon részében helyezkedik el, amely a keretfűrész főtengelyének egy fordulatra eső előtolás mellett keletkezik a fűrészlap két oldalán (2. ábra).

Az elmondottak alapján a műszakilag lehetséges elméleti előtolás képletben kifejezve:

$$\dot{e}_{\max} = 1,3 \cdot \frac{(V_f + V_{eb}) \cdot v_k}{2 \cdot H \cdot t \cdot b \cdot \varepsilon} \quad \text{m/s} \quad (5)$$



2. ábra. A fűrészpor elhelyezkedéséhez rendelkezésre álló fogüreg és a fűrészelési rés szabad része. Az ábrán lévő jelölések

$t$  — fogosztás,  $l$  — foghátél hossza,  $h$  — fogmagasság  
 $r$  — fogtő lekerekítési sugár,  $\alpha$  — hátszög,  $\beta$  — ékszög,  
 $\gamma$  — homlokzög

ahol  $V_f = F_f \cdot s \quad \text{mm}^3 \quad (6)$

$F_f$  fogüreg felület,  $\text{mm}^2$  (a 2. ábrán  $F_{f1} + F_{f2}$ )  
 $s$  fűrészlap vastagsága,  $\text{mm}$

A fogüreg felület NV fogazat esetén  $F_{enzl}$  szerint:

$$F_f = \frac{r^2 \pi \cdot (180 - \beta)}{360} - \frac{r^2}{\text{tg} \frac{\beta}{2}} + \frac{t^2 \cdot \sin \alpha \cdot \cos \gamma}{2 \cdot \sin \beta} \quad \text{mm}^2 \quad (7)$$

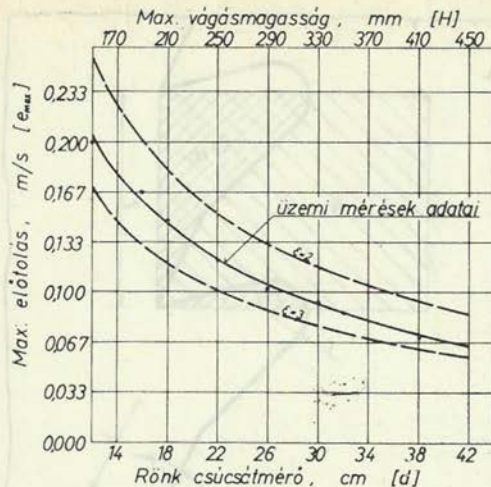
KV fogazat esetén megközelítő pontosságú értéket ad a következő összefüggés:

$$F_f = \frac{(l \cdot \sin \alpha \cdot \cos \alpha) + (l \cdot \sin \alpha + h) (t - l \cdot \cos \alpha) + h^2 \cdot \text{tg} \gamma}{2} \quad \text{mm}^2 \quad (8)$$

$$V_{eb} = F_0 \cdot 2c \quad \text{mm}^3 \quad (9)$$

$$F_0 = t \cdot e_{n \max} \quad \text{mm}^2 \quad (10)$$

$V_{eb}$  a fűrészelési résből a fűrészlap két oldala melletti szabad térfogat azon része, amely a keretfűrész főtengelyének egy fordulatra eső legnagyobb előtolás mellett keletkezik,  $\text{mm}^3$



3. ábra. Az (5) összefüggéssel számított, műszakilag lehetséges elméleti előtolásiértékek  $\varepsilon=2$ , ill. 3 mellett, és üzemi mérések adatai fenyőrönk fűrészelésékor, a vágásmagasság függvényében

$t$  fogosztás, mm  
 $e_{n \max}$  a keretfűrész főtengelyének egy fordulatra eső legnagyobb előtolási érték, amelyet a gépgyár engedélyez, mm  
 $V_k$  közepes szerszámsebesség, m/s  
 $\varepsilon$  forgács (fűrészpor) lazulási tényező, amelynek értéke száraz luc- és jegenye-, valamint az erdei és feketefenyő fűrészelése esetén 3, míg az élő nedves és a rosttelítettségi határ közötti nedvességtartalmú luc- és jegenyefenyő esetén 2.  
 Lombos rönkök fűrészelése esetén *Kopke* adatai adnak helyes értéket.  
 $H$  a legnagyobb vágásmagasság (a rönk átmérője, vagy a prizma vastagsága), mm  
 $b$  fűrészelési rés szélessége, mm

$$b = s + 2c$$

ahol

$c$  az egyoldali terpesztés értéke, ill. duzzasztás vagy stellitfelhordás esetén a főforgácsoló él hossz és a fűrészlap vastagság különbségének 1/2 része.

Az (5) összefüggéssel — az 1. ábra összeállításához felvett adatok felhasználásával — a 3. ábrán látható értékeket kaptam, melyek a (3) összefüggéssel számítható értékeknél jobban megközelítik az üzemi mérések adatait. Ebből arra következtetek, hogy az (5) összefüggés a fűrészelési körülményeket jobban tükrözi, mint a (3) összefüggés, vagyis a fűrészpor a fogüregén kívül, a fűrészelési résznek azon részében is elhelyezkedik, amely a keretfűrész főtengelyének egy fordulata alatt a gépgyár által engedélyezett legnagyobb előtolás mellett a fűrészlap két oldala mellett keletkezik.

## IRODALOM

- [1] *Autorenkollektiv*: Sägewerkstechnik, VEB Fachbuchverlag, Leipzig 1970.
- [2] *Fronius, K.*: Die Arbeit am Gatter und an anderen Sägewerksmaschinen. Holz-Zentralblatt Verlags GmbH, Stuttgart 1965.
- [3] *Grube, A. E.*: Faforgácsoló szerszámok. Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1963.
- [4] *Fenzl, F.*: Sägenzurichtung und Werkzeugkunde, Victoria Verlag, Wien 1953.
- [5] *Hargitai L.*: A szinkronizált folyamatos termelés megvalósításának és a korszerű kézimunkaszervezés alkalmazásának lehetőségei a hazai fűrészüzemekben, Műszaki doktori értekezés, Sopron 1981.
- [6] *Kopke, P.*: Allgemeine Grundlagen und Sägema, schinen, VEB Fachbuchverlag, Leipzig, 1963.
- [7] *Lugosi A.*: Faforgácsolás, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1967.
- [8] *Lugosi A.—Bobok L.—Erdélyi Gy.*: Fűrészipari technológia, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1963.
- [9] *Szabó D.*: Újabb vizsgálatok a keretfűrész teljesítőképességének meghatározására. Kandidátusi értekezés, Sopron 1964/65.



## EGYESÜLETI HÍREK

Az építők szakszervezetének székházában, november 12-én tartották az MTESZ szervezésében az **üzemi és intézményi szervezetek I. országos tanácskozását**. A tanácskozás feladata volt, hogy:

- áttekintse a társadalmi munka módszerei mennyiben igazodnak az új gazdasági helyzethez és követelményekhez;
- meghatározza a szövetség feladatait a jelenlegi helyzet és a várható jövő ismeretében;
- megfogalmazza az ajánlásokat a szakemberek, tag-egyesületek és szervezetek számára;
- tolmácsolja a kérésüket az irányító gazdasági és társadalmi szerveknek, az együttműködő társszervezeteknek a közös munka fejlesztése érdekében.

Vitaindító előadást dr. Tóth János, az MTESZ főtitkára tartott. A tanácskozáson részt vett és felszólalt Havasi Ferenc, az MSZMP KB titkára. Alapos, az eddig végzett munkát és a további lehetőségeket bemutató, széles körű felmérés került a küldöttek asztalára.

A **FATE Fűrész-Lemezipari Szakosztálya** 1983. október 11-én, üzemlátogatással és az új üzem bemutatásával egybekötött, kibővített vezetőségi ülést tartott a FÜRLEMHO V. budapesti fűrészüzemében.

\*

**1983. október 12-én** a bútorigipari szakosztály programozott rendezvényei között került sor Budapesten az 1983. évi kölni **INTERZUM**-kiállításon látottakról való beszámolóra. A kárpitosipari gépekről szóló tájékoztatót Végh Béla, a bútortársaságról szóló beszámolót pedig Varga Péter, a BIFI munkatársai tartották.

\*

A **FATE Épületasztalos-ipari Szakosztálya** október 13-án tartotta vezetőségi ülését Makón, a Redőnygyártó Vállalatnál. A budapestiek a FATE által biztosított mikrobuszokkal utaztak Makóra.

# A jó munkahelyi légkör szerepe és jelentősége a vállalatvezetésben

Budaházy István

## Bevezetés

Sajnos nem találunk minden vállalatnál és üzemben jó munkahelyi légkört. Talán még kisebbségben is vannak azok a vállalatok, ahol tényleg tiszta és harmonikus az atmoszféra, s hasznos és gyümölcsöző együttműködést, illetve jó kollektív munkát tapasztalunk, ahol ápolják az emberekkel való helyes bánásmódot és a kulturált érintkezést, sőt néha még — a szocialista vezetéshez méltatlan — „disszonáns” hangok is eltorzodnak. Erről gyakran és sokat beszélnek, de csak a legritkábban tesznek valami lényegeset. Ez annál inkább meggondolandó, mert ismeretes, hogy különböző kísérletekkel és működési próbákkal (ún. tesztekkel) megállapították azt, hogy azonos feltételek esetén, kizárólag a munkahelyi légkör megjavításával jelentős teljesítménynövekedést lehet elérni anélkül, hogy a dolgozók többletterhelést érzelnének, sőt gyakran az az érzésük, hogy az elvégzett munka után kevésbé fáradtak és ki-merültek.

## 1. A jó munkahelyi légkör kialakításának feltételei

A jó munkahelyi légkör kialakításának szervezési feltételei a következők:

- az illetékességi területek elhatárolása,
- az ígéretek betartása,
- az állandó érintkezés fenntartása,
- a munkafeltételek és a jó munkahelyi közérzet biztosítása,
- a munkatermek megfelelő kondicionálása,
- a pozitív tulajdonságok felébresztése és ösztönzése,
- pozitív hozzáállás a szervezéshez és
- a csapatmunka kialakítása és fejlesztése.

### 1.1. Az illetékességi területek elhatárolása.

A jó munkahelyi légkör elérése érdekében, egészen a vállalatvezetésig bezárólag, szervezetiileg élesen el kell határolni az illetékességi területeket, vagy szakmai kifejezéssel elve a kompetenciákat. A főnöknek is igazodnia kell a szervezési rendszerhez, amelyet az általa jóváhagyott tervek alapján vezettek be és építettek ki. Ha ugyanis a vállalatvezetés azokat a rendelkezéseket, amelyeket maga adott ki és aláírásával kötelezően bevezetett, nem veszi figyelembe és mellőzi, viszont a beosztottaktól azok betartását megköveteli, nem keletkezhethet jó munkahelyi légkör. A vezető ugyanis sohasem lehet mulasztó.

### 1.2. Az ígéretek betartása.

A munkahelyi légkör mindig felülről lefelé áramlik. Nagyon fontos tehát, hogy az ígéretek betartásukat is tartjuk. Gyakorlati tapasztalatból tudjuk, hogy

mennyi csalódást és sok esetben milyen rossz vért szült az ígéretek be nem tartása. Az ígéretek alapján ugyanis kívánságok és vágyak ébrednek, amelyek teljesítésével az érintett munkatársak számolnak.

Annak érdekében, hogy elkerüljük a csalódást, jobb, ha nem ébresztünk olyan vágyakozásokat amelyeknek azután nem tudunk eleget tenni. A be nem tartott ígéretek ugyanis rossz irányba befolyásolják és zavarják a bizalmi viszonyt. A munkahelyi klíma viszont a bizalom alapján javul vagy romlik.

### 1.3. Az állandó érintkezés fenntartása.

Természetesen csak üdvözölni lehet, ha a vállalatvezetőség tagjai jubileumi vagy egyéb ünnepek, üzemi kirándulások, illetve egyéb alkalmakkor „a nép közé keverednek”, hogy a munkatársakkal egy pár ún. „keresetlen” szót váltanak és mintegy gesztust nyújtva, személyes problémáik iránt érdeklődjenek. Ez azonban önmagában kevés és nem javítja meg a munkahelyi légkört. Nem elegendő ugyanis a közvetlenebb érintkezést csak különleges alkalmakkor gyakorolni, hanem annak állandónak kell lennie.

### 1.4. A munkafeltételek és a jó munkahelyi közérzet biztosítása.

Számos gyakorlati példa bizonyítja, hogy még az átlagon felüli szociális juttatások sem teszik mindig megfelelővé a munkahelyi légkört. Sokkal nagyobb mértékben befolyásolják azt a munkahelyi körülmények, a környezeti hatások, a mindennapi munkában való öröm, egyszerűen a jó munkahelyi közérzet. Jó atmoszférát és barátságos munkahelyi légkört teremtenek a világos, tiszta munkatermek, a színelmélet alapján festett, kedvező színhatású falak, a csinos dekorációk, virágok, képek stb. Üzemi tapasztalatok támasztják alá, hogy ezek a dolgozók teljesítményére pozitívan hatnak.

Ezek sem elegendők azonban önmagukban a jó munkahelyi légkör kialakításához, mert az emberek egymás közti kapcsolatait — különösen a vezetőket és az alacsonyabb beosztású dolgozókat — a legközvetlenebb befolyásolja. Döntő körülmény tekintetben a munkahelyen uralkodó hangnem és általában az emberekkel való bánásmód.

### 1.5. A munkatermek megfelelő kondicionálása.

Rá kell mutatni arra is, hogy a munkahelyi légkör és a munkatejesítményeket igen jelentősen befolyásolja a munkatermek megfelelő klimatizálása, a légkondicionálás, amelyet úgy kell beállítani, hogy a helyiség hőmérséklete és légnedvességi értéke az ún. „kellemességi zónán” belül maradjon. A kellemesség és a jó közérzet állá-

potában ugyanis azok az okok, amelyek feszültséghez és ingerültséghez vezetnek, automatikusan csökkennek.

### 1.6. A pozitív tulajdonságok felébresztése és ösztönzése.

Érdeklődés, kezdeményezés, felelősségérzet, a munkában való öröm, akarat a teljesítmény növelésére, a dolgozók vállalati hűsége nem történhet parancsszóra. Ezeket a pozitív tulajdonságokat megfelelő vezetéssel fel kell ébresztetni, a rendelkezésre álló eszközökkel ösztönözni és nem utolsósorban a vezető példamutató magatartásával meg kell erősíteni, s el kell mélyíteni. A jó vezetői magatartás ugyanis, nemcsak a kedvező munkahelyi légkör kialakításában fontos tényező, hanem hatása az üzemen és a vállalaton kívül is messze megmutatkozik. Így a vezető nemcsak részese, hanem felelőse is lesz a vállalat elismerése és jól hírneve, vagyis a „public relations”<sup>\*</sup> formálásának és fejlesztésének. Ez alapvető követelménye a vezetői megbízásnak. Ezért a funkciók betöltését megelőzően, különös gondot kell fordítani a vezetők kiválasztására és egyéniségi struktúrájuk megismerésére.

### 1.7. Pozitív hozzáállás a szervezéshez.

Azt, hogy az üzemekben és a munkahelyeken a különféle intézkedések és utasítások formájában kiadott szervezési terveket hogyan fogadják és hajtják végre, az legnagyobb mértékben a vállalatvezetés hozzáállásától és a vezető beosztású dolgozók magatartásától függ. Pontosan az utóbbi — különösen a konzervatív beállítottságú — vezetők részéről jelentkezik sokszor erős ellenállás, mert a munkamenetek ésszerűsítésétől és egyszerűsítésétől saját presztízsüket féltik, vagyis személyi értékük csökkenésétől tartanak. Ezek nem látják be és nem akarják megérteni, hogy a turnusszerűen ismétlődő folyamatok egységesítése lehetővé teszi a munkafogások begyakorlását és a fejlettebb módszerek alkalmazását. Ez mind a vállalat, mind a vezetők számára előnyös, mert egyrészt növekszik a munka termelékenysége, s ezzel együtt a dolgozók keresete, és javul a munkahelyi légkör, másrészt a vezető beosztású dolgozóknak — az ún. „rutinmunkák” csökkenése folytán — több idejük marad arra, hogy energiáikat a fontosabb és nehezebb problémákra koncentrálják, melyek megoldása személyi értékükre bizonnyára nem lesz hátrányos.

\* A PUBLIC RELATIONS (röviden PR) az iparvállalati marketingmunka fontos része. A PR a vezetésnek az a tevékenysége, amelynek célja, hogy a szakmai vagy a szélesebb közvélemény elismerését, bizalmát megnyerje. Legfontosabb eszközei: sajtókapcsolatok, presztízhirdetések, különkiadványok, nyomtatványok, az ún. „szóróanyagok”, fényképek, filmek, konferenciák, vendéglátás, üzemeletogatás, kiállítások, címre szóló levelek, személyes kapcsolat stb. Eszközeit abból a célból is felhasználják, hogy a vállalat minden alkalmazottja beavatottként, a vállalat lehetőségeinek, céljainak, gondjainak ismeretében tudatosan reagáljon a vezetés kívánásaira, és képessége legjavát nyújtsa.

### 1.8. A csapatmunka kialakítása és fejlesztése.

A jó munkahelyi légkör kialakítása a vállalatvezetés első és legfontosabb feladata, amelynek hatékonysága nagymértékben függ az előzőekben felsorolt feltételek biztosításától. Ha ugyanis a munkahelyi légkör és együttműködés jó, akkor a termelési, szervezési és fejlesztési intézkedéseket is minden nehézség nélkül végrehajthatjuk. Tisztában kell lennünk azonban azzal, hogy még a legolajozottabban működő szervezetben is előfordulhatnak egyenetlenségek és személyi ellentétek. Ezeket még a legfejlettebb vezetési és szervezési módszerekkel sem lehet teljes mértékben kiküszöbölni, mert általában a dolog természetéből fakad, hogy az ember munkatársait — kivéve egyes vezető kollektívákat és a speciális eseteket — nem maga választja ki, hanem a munkahellyel együtt kapja. A vállalatvezetésnek tehát arra kell törekednie, hogy a munkatársak beállítását — figyelembe véve egyéniség-struktúrájukat — úgy irányítsa, hogy súrlódások lehetőleg ne keletkezzenek, és egészséges csapatmunka alakuljon ki, amely elősegíti a szocialista brigádmozgalmak kibontakozását, és elterjedését.

### 2. A jó munkahelyi légkör megtartásának és fejlesztésének feltételei

A jó munkahelyi légkör megtartásának és állandó fejlesztésének érdeke megkívánja, hogy a vezetési és szervezési intézkedések jól átgondoltak és megalapozottak legyenek. Egyéni akciók<sup>\*</sup> érvényesülését — az elérendő vállalati cél figyelembevételével — még akkor sem engedhetjük meg, ha azok jó ötleten és elgondoláson alapulnak, mert azok általában egyediek, és nem vezetnek össz-sikerre. Ne veszélyeztessük tehát a vállalati légkört elhamarkodott intézkedésekkel.

A következőkben a jó vállalati légkör megtartásának, továbbfejlesztésének és ápolásának vezetési és szervezési feltételeivel foglalkozunk részletesebben, amelyek a következők:

- az üzemi demokrácia elmélyítése,
- az új intézkedések kipróbálása,
- az új intézkedések bevezetésének megszervezése,
- az embercentrikus szemlélet következetes érvényesítése,
- a munkahelyi légkör folyamatos ápolása.

#### 2.1. Az üzemi demokrácia elmélyítése.

A termelési, szervezési és fejlesztési tervek, illetve munkálatok előkészítését megelőzően, az érdekelt munkatársakat az osztály-, az üzem-, vagy

\* Lehetnek olyan egyéni javaslatok és kezdeményezések, amelyeknek megvalósítása népgazdasági szinten hasznos, mert azok valamilyen módon elősegítik a gazdaságpolitikai, vagy a társadalmi célkitűzések megoldását, vállalati szinten viszont nem gazdaságosak. Ilyen esetekben — különböző költségvetési juttatásokkal, ún. állami dotációkkal: árkiegészítés, állami támogatás, termelési támogatás stb. — a felsőbb szerveknek kell gondoskodniuk a vállalati érdekeltég felkeltéséről, vagyis az ösztönzés megoldásáról.

a részlegvezetők útján tájékoztatni kell. Ezt célszerű értekezlet formájában megoldani, ahol a kitűzött célokat és lehetőségeket kell megvitatni, s különösen a javasolt változtatások bevezetésével elérhető előnyöket kell kihangsúlyozni. Az értekezletet úgy kell bevezetni, hogy a munkatársak érezzék, hogy a témával kapcsolatos javaslataikat meghallgatják és észrevételeiket figyelembe veszik. Közismert tény az is, hogy az újításokkal és a változtatásokkal szembeni ellenállás is megszűnik, ha az érintettek az új módszerek és eljárások, illetve az új szervezés szükségességéről és célszerűségéről meg vannak győződve.

A vállalati, gyáregységi, üzemi stb. gondok megoldásában szükség van tehát mindazok bevonására, akik felelős véleménnyel tudják támogatni a meghozandó határozatokat. Ezáltal ugyanis is lehetővé válik egyrészt, hogy a döntés előkészítése lesz még alaposabb, másrészt — mivel minden véleményt nyilvánító a döntés részesének érzi magát — a hozott határozatok végrehajtása lesz egységesebb, pontosabb és gyorsabb, s a vállalt, illetve a vállalható felelősség lesz egyértelműbb.

Lényeges dolog az is, hogy a reszortfelelősöket és a művezetőket már az indulásnál bevonjuk a javasolt intézkedések kidolgozásába. Így azok a tervezeteket és javaslatokat kritikailag átvizsgálhatják és észrevételeiket megtehetik. Különösen a művezetők részvételére kell kiemelten gondot fordítani, mert sajnos éppen ők azok, akik igen sokszor felületesen nézik át a változtatási javaslatokat, nem mélyednek el bennük, és nem tesznek észrevételeket. Bevezetés után viszont — ha menetközben problémák merülnek fel — ők ágnálnak a legjobban a rendszer ellen, és kritizálják.

Mindezekből következik, hogy az üzemi demokrácia elmélyítése, vagyis a javaslatoknak a megfelelő szintű fórumokon való ütköztetése, és az érdekek egyeztetésen alapuló demokratikus vita igen fontos feltétele a jó munkahelyi légkör megtartásának és továbbfejlesztésének, amely inspirálja a kezdeményezéseket, lehetővé teszi a vezetési motivációk\* és a felelősségteljes kritika szabad érvényesülését, s ily módon elősegíti a döntések biztonságát, a személyi felelősség vállalását, és végső fokon a szocialista vállalatvezetés színvonalának emelését is.

## 2.2. Az új intézkedések kipróbálása.

Az új intézkedések bevezetésével arra kell törekedni, hogy azok lehetőleg minden érdekelten segítsenek, és hogy a változtatást a munkatársak többsége előrehaladásként üdvözölje.

Az új intézkedések bevezetését lépésről lépésre kell végrehajtani, sőt tapasztalt szervezési szakemberek véleménye szerint ajánlatos, hogy a ter-

\* A korszerű vezetési és irányítási elvek alapján a vezetési motivációk öt fajtáját különböztetik meg. Ezek a következők: vezetés

- célkitűzés,
- átruházás,
- részvétel,
- kivétel és
- eredmények alapján.

vezett jelentősebb változtatásokat — a régi rendszerrel párhuzamosan futtatva — kipróbáljuk. Ezzel lehetőség van arra, hogy a gyakorlati végrehajtás során adódó problémákat és hibákat idejében felismerjük, s azokat a végleges bevezetésig megoldjuk, illetve kiküszöböljük. Az intézkedések együtemű bevezetése esetén, ezzel ellentétben a problémák és nehézségek egyszerre és globálisan merülhetnek fel, s ezek megoldása már sokkal több energiát igényel.

A viszonylag súrlódásmentes végrehajtás céljából a bevezetés előtt minden új szabályozást, illetve a szervezési újításokat — szakmai nyelven szólva — meg kell „érlelni”. Ez gyakorlatilag azt jelenti, hogy a tervezett változtatásokat újból felül kell vizsgálni, az észlelt hibákat ki kell javítani, és a bevezetésre a munkatársakat úgy kell felkészíteni, hogy azok a javasolt módosításokat, mint előnyös intézkedést ismerjenek el. Sohasem szabad előfordulnia annak, hogy az új szabályozást vagy a szervezési újítást mint esetleges kísérletet kezeljük, mert ez esetben a szervezési tevékenység — már alig kiküszöbölhető — nagy kárt szenvedne. A tapasztalatok ugyanis azt igazolják, hogy a kísérletek az emberekben általában kételkedést, azok sikertelensége pedig negatív hozzáállást vált ki, ami természetesen kedvezőtlenül befolyásolja a munkahelyi légkört.

## 2.3. Az új intézkedések bevezetésének megszervezése.

Ha az előbbieken említett feltételek megvannak, akkor az új intézkedéseket szervezési utasításokkal bevezetjük. Azokat az utasításokat, amelyek több üzemszert érintenek, elvi és hosszabb távú szabályozások formájában adjuk ki. Az utasításokat az osztály-, az üzemi- vagy a részleg vezetőjének kell aláírnia, illetve ellenjegyeznie, mert azok betartásáért és végrehajtásáért ezek a vezetők felelősek. Így nemcsak azt érzük el, hogy mindenki tudja, hogy mit kell tennie, hanem a munkaterületen belül a munkafolyamatok, az egyes részlegek közötti érintkezés és együttműködés, valamint az újonnan belépők jogai és kötelességei is tisztán láthatókká válnak. Ennek következtében azok betanulási ideje lerövidül, vagy amint helytelen szóhasználatlal mondják: „hamar bedolgozzák magukat”.

## 2.4. Az embercentrikus szemlélet következetes érvényesítése.

A vállalat fejlesztésének és a vezetés színvonalának emelése feltételezi a folyamatok megújulást, vagyis azt, hogy a szervezési és racionalizálási intézkedésekkel újításokat vezessenek be, munkafolyamatokat változtassanak meg, amely azzal a következménnyel jár, hogy embereket kell mozgatni, átcsoportosítani, illetve áthelyezni. Ez természetesen a dologi problémák mellett még emberi problémákat is felvet, amelyekre jól oda kell figyelni, és azokat — a lehetőség határain belül — feltétlenül tekintetbe kell venni. Ezt nehezíti még az a körülmény, hogy a munkatársak beállí-

tottsága a szervezéssel szemben — egyéniségi struktúrájuktól függően — igen különböző; az elbűvöltségtől a közönyön és az averzió át az ellenállásig és a visszautasításig terjedhet. Igen gyakran éppen a művezetők és a részlegvezetők konzervatívak, amint azt a 2.1. számú fejezetben már említettük. Ez egyrészt a változtatásokkal és az átállásokkal kapcsolatos tehetetlenségükből, másrészt abból a félelemből adódik, hogy nagyon sokszor csak az illúziókon alapuló, az ún. „nélkülözhetetlen vagyok” szemléletmódjuk, vagyis beképzeltségük lelepleződik.

Valamennyi elgondolás középpontjában tehát az embernek kell állnia. Itt ismét ki kell hangsúlyozni a vezetés és a szervezés, a stratégia és a taktika megfontoltságát, ha el akarjuk kerülni azt, hogy a vállalati légkört eléggé meg nem „érett”, megalapozatlan, ki nem próbált és megfelelően nem ellenőrzött, sőt sokszor még hibás intézkedések is veszélyeztessék.

Az olyan vezetési és szervezési forma, amely az érintettek érdekeire nincs tekintettel, csak erőszakkal vezethető be. Ezért a tervezett változtatásokat bevezetésük előtt felül kell vizsgálni. Ha azok ennek ellenére sem hozzák azt az eredményt, amelyet elképzeltünk, illetve, amelyet reális körülmények között el lehetne érni, mert az érintettek közömbösek, de nem tanúsítanak teljesen elutasító magatartást, akkor igyekezzünk a várható lehetőségek körültekintő ismertetésével, esetleg helyesbítő javaslatok elfogadásával és megjuttalmazásával a munkatársak érdeklődését és lelkesedését felkelteni. Ha ilyen módon sikerült az érintettek szimpátiáját megnyerni, akkor a tervezett változtatásokat már objektívebben szemlélik, és még akkor sem utasítják vissza, ha azok mindjárt az első lépésben nem hoznak látható eredményt, illetve nem kecsegtetnek azonnali anyagi előnnyel.

Minden embernek — akár munkás, akár igazgató — szüksége van anyagi, erkölcsi megbecsülésre és embertársai figyelmére. Fontos tehát a jó teljesítmények elismerése és dicsérete. Ugyanis a megfelelő időben adott és kiérdemelt bér, illetve jutalom és kitüntetés növeli a dolgozó önbizalmát és munkakedvét, s ezáltal teljesítménye is javul, amely mind az egyén, mind a vállalat számára előnyös.

Az előzőekben említettek természetesen nem zárják ki azt, hogyha szükséges és jogos, akkor feddést is alkalmazunk. Ilyenkor, ha az érintetteket tárgyilagos és nyugodt hangon rávezetjük hibáikra, és azok következményeire, akkor általában az illetők belátják azokat, és vigyázni fognak arra, hogy a jövőben ilyesmi többé ne forduljon elő. Emellett nagyon fontos, hogy a hiba létrejöttének okát is alaposan kivizsgáljuk. Ügyelni kell arra is, hogy a kezdő fegyelmeztlenkedőket először csak négy szemközt feddjük meg, és az intelem pozitív hatást eredményezzen, és ne csupán rendreutasítás legyen. A szakszerű bírálatot ugyanis a dolgozók többnyire helyesen értelmezik.

A jó munkahelyi légkör megtartásának és továbbfejlesztésének igen fontos feltétele tehát az

embercentrikus szemlélet elmélyítése, vagyis az, hogy a vezetés a termelésben részt vevő embert mint a termelőerők személyi tényezőjét — a maga tudásával, szakismeretével és magatartásával — messzemenően figyelembe vegye.

## 2.5. A munkahelyi légkör folyamatos ápolása.

Különösen fontos vezetési feladat a munkahelyi légkör folyamatos ápolása napjainkban, amikor a vállalatoknál nagymérvű a munkaerőhiány. Az idősebb dolgozóknál még ilyenkor is örvendetes módon figyelhetjük meg a vállalathoz, illetve az üzemhez való kötődést, annak ellenére, hogy sok esetben nincsenek kimondottan függőségi viszonyban munkahelyükkel. Ezzel ellentétben a fiatalabb generációnál a közösségi és az összetartozósság érzése ilyen módon már nem mutatkozik meg. Éppen ezért szükséges, hogy a fiatalok bizalmát megnyerjük azzal, hogy:

- ismertetjük a vállalatnál való felemelkedési lehetőségeiket,
- támogatjuk törekvéseiket,
- akciókat szervezünk legégetőbb gondjaik megoldására (például a lakáskérdés, a bölcsődei és óvodai ellátás stb.)
- segítjük a továbbképzésben való részvételüket stb.

A munkahelyi légkör ápolásának igen fontos feltétele az is, hogy a termelésben és a vállalati tevékenység különböző szféráiban — egyre nagyobb számban — részt vevő nők igényeit figyelembe vegyük.

A vezető munkájának színvonalát és hatékonyságát jelentősen javíthatja tehát, ha a fiatalok és a nők sajátos problémáival külön is foglalkozik, s az ifjúságpolitikai és a nőpolitikai határozatok szellemében tevékenykedik.

A munkahelyi légkör ápolása tehát állandó vezetési feladat, mert:

- egyfelől a vállalatfejlesztés és az általános fejlődés következtében növekednek a dolgozókkal szemben támasztott követelmények, s ezzel együtt a jó munkahelyi légkör objektív tényezői, vagyis a jobb munkafeltételek és -körülmények iránti igények is,
- másfelől az anyagi és erkölcsi megbecsülésen kívül a jó munkahelyi légkör az az ösztönző, amelynek alapján a vezető egyre igényesebb lehet a beosztott dolgozókkal szemben.

## Konklúziók

Az elmondottakból egyértelműen azt a következtetést vonhatjuk le, hogy a jó munkahelyi légkör kialakításának, megtartásának és továbbfejlesztésének kiemelt fontosságú szerepe és jelentősége van a szocialista vállalatvezetésben, amelynek sikeres megvalósítása attól függ:

- egyrészt, hogy a vezetés különböző szintjein milyen mértékben tudjuk biztosítani az előzőekben ismertetett elvek, módszerek és magatartásformák érvényesülését. Különösen sok múlik a középszevezetőkön, a fiatal műszaki és

gazdasági kádereken, s nem utolsósorban a művezetőkön. Ezért ezek kiválasztására jól oda kell figyelni, s magatartásformáló és vezetés-technikai képzésükről tervszerűen kell gondoskodni,

— másrészt, hogy e célra milyen nagyságrendű eszközök állnak rendelkezésre. E tekintetben is kerülni kell a túlzásokat, mert a gyakorlati tapasztalatok azt igazolják, hogy sem a „szűkmarkúság”, sem a „bőkezűség” nem vezet megfelelő eredményre. Abból kell kiindulni, hogy a vállalat az munkahely, s ezért elsősorban a munkavégzés feltételeinek biztosítására és a munkakörülmények szolid, folyamatos javítására kell törekedni. Tartózkodni kell az extrém és látványos munkahelyi szolgáltatásoktól.

Ezekből kiindulva, a feltételek ismertetésével a tanulmánynak az a célja, hogy a vállalati vezetőkben — elsősorban a fiatal műszaki és gazdasá-

gi káderekben — gondolatokat ébresszen, felkeltse érdeklődésüket a fejlett vezetésszervezési módszerek és eljárások iránt, elősegítse vezetői habitusok kialakulását, s ezáltal hozzájáruljon ahhoz, hogy a vállalatoknál javuljon a munkahelyi légkör és hatékonyabb vezetési stílust lehessen meghonosítani.

## I R O D A L O M

- [1] *Jungbluth, A.*: Az ember az üzemben. Carl Hanser Kiadó — München, 1971.
- [2] *Kriegel, G.*: Milyen légkörben születnek a dolgozók javaslatai. Die Arbeit. — NDK, 1977.
- [3] *Friedrich, M. A.*: Újítások bevezetése az üzemben. Melliland Textilberichte — NSZK, 1970.
- [4] *Bock, H.*: Az üzemszervezés és az üzemi légkör. Melliland Textilberichte — NSZK, 1975.
- [5] *Rosner, R.*: Szervezni művészet. Wirtschaft-Praxis — NSZK, 1962.
- [6] Szakmai sajtópublikációk.
- [7] Tapasztalatok.



## Fenyvesi Tibor

1983. július 18-án elhunyt Fenyvesi Tibor, a Gyufaipari Vállalat negyedszázadon át volt igazgatója, az MSZMP XXII. ker. végrehajtó bizottságának tagja.

1932-ben Szegeden született, munkáscsaládból származott. A polgári iskola elvégzése után először a városi kertészetben dolgozott.

1948-ban lett gyufaipari dolgozó. A Gyufaipari Vállalatnál ipari tanulóként, géplakatosként, főművezetőként dolgozott az 1957. évben történt igazgatói kinevezéséig.

25 esztendő vezetői munkája során elévülhetetlen érdemeket szerzett a magyar gyufaipar fejlesztése terén. Nevéhez fűződik a gyufagyártás átfogó rekonsztrukciója, a zavartalan hazai ellátás megszervezése, a gyufaexport lehetőségének megteremtése.

Gazdasági munkája mellett egész életén át széleskörű társadalmi tevékenységet végzett, mint SZIT vezetőségi tag, SZB-titkár, pártvezetőségi tag, végül mint a XXII. pártbizottság, majd a végrehajtó bizottság tagja. A Faipari Tudományos Egyesület számos rendezvényén tartott előadást, legutóbb 1983 júniusában még ő látta vendégül a FATE nyugdíjas körének tagjait.

Emlékét a Gyufaipari Vállalat dolgozói és a faipari társadalom kegyelettel megőrzi.

# A keretfűrészgép- és rönkvágó szalagfűrészgép-kezelők országos versenye

Dr. Zoller Vilmos

A szocialista munkaversenyt szabályozó 1038/1977. (X. 4.) MT—SZOT—KISZ határozat és a végrehajtását előíró 45/1977. (XII. 24.) MÉM rendelet eredményes megvalósítása céljából a MÉM Erdészeti és Faipari Hivatal, a Mezőgazdasági, Erdészeti és Vízügyi Dolgozók Szakszervezete, az Építő-, Fa- és Építőanyag-ipari Dolgozók Szakszervezete, valamint a Faipari Tudományos Egyesület a kutató-, és oktatási intézetek bevonásával versenyt szervezett a keretfűrészgép- és rönkvágó szalagfűrészgép-kezelők részére.

Az idei versenyt — a KISZ javaslatára — egyidőben és részben egy helyen, azonos feltételek mellett rendezték meg az ifjúsági fakitermelők és fafeldolgozó munkások vetélkedőjének döntőjével, tekintettel arra, hogy e két ágazat kapcsolata olyan szoros, hogy kiemelkedő, de még elfogadható eredmények sem érhetők el közös együttműködés nélkül, mivel az elsődleges faipari feldolgozásra kerülő alapanyagának körülbelül 70 százalékát a fűrészipar dolgozza fel.

A verseny megrendezésénél — most is, mint eddig is — több célkitűzést tartottak szem előtt. A fontosabbak közül kettőt emelek ki. Az egyik: annak biztosítása, hogy az elsődleges fafeldolgozás jelentős részét végző fűrészipari alapgépezékek egy-egy modern üzemben tanulmányozzák a viszonyaik között legkorszerűbb alapgépek kezelését, az elsődleges fafeldolgozás fontosabb szakaszait, eljáró technológiáját, az elsődleges fafeldolgozó-ipar legjobb szakembereinek munkamódszerét.

A másik fontos célkitűzés e két ágazat munkáját alapvetően és érdemben befolyásoló szakmunkások emberi kapcsolatának elmélyítése, az érdekek szoros kapcsolatának érzékeltetése, a termelés személyi feltételeinek kiemelése és hangsúlyozása.

Az ismertetett szempontok együttes figyelembe vétele mellett került megrendezésre a keretfűrészgép- és rönkvágó szalagfűrészgép-kezelők országos versenye.

Hazánkban az ilyen jellegű versenyek közül ez az ötödik. Az elsőt 1973-ban az Erdért Vállalat tuzséri üzemében rendezték meg, ahol asztalos szalagfűrészben való lap-hegesztés, lapélézés és fenyőprizmából ládaelem termelése volt a feladat. A másodikat — az itt szerzett tapasztalatok alapján — 1974-ben az akkori Fűrész- és Hordóipari Vállalat budapesti fűrészüzemében rendezték meg. Itt a feladat keretfűrészlapok élézése, majd a pengebeosztás elvégzése, és végül fenyő gömbfa élesvágása volt.

A fűrészipar utóbbi évek alatti fejlesztését — többek között — az jellemzi, hogy a technikailag közepesen korszerű keretfűrészgépek mellett az igen korszerű keretfűrészgépek, valamint az ilyen technikai színvonalon álló rönkvágó szalagfűrész-

gépek üzembe állítása folyamatosan terjed. Ezért a verseny szervezői úgy döntöttek, hogy a versenyfeladatokat a két korszerű alapgépre, a keretfűrészre és a rönkvágó szalagfűrészre tűzték ki, s 1979. évben Hajdúhadházan akác fűrészáru, 1981. évben Lentiben tölgy fűrészáru, 1983. évben Sopronban nyár fűrészáru szakszerű termelése volt a versenyfeladat. A versenyszabályzatban részletesen meghatározott feladatok teljes egészében meggyeztek a fűrészipari tevékenység gyakorlati követelményeivel, mindennapi teendőivel.

A kétévenként megrendezésre kerülő verseny megszervezését 1983. évben a Soproni Tanulmányi Állami Erdőgazdaság vállalta, s rendezte nagy hozzáértéssel, odaadással, s ezzel többletmunkájuk mellett jelentős anyagi áldozatot is vállaltak. A versenyt június 20—24. között tartották meg az erdőgazdaság Fafeldolgozó Üzemében, Sopronban.

A verseny elméleti és gyakorlati feladatok megoldásából állt.

Az elméleti feladat a keretfűrész-, illetve a rönkvágó szalagfűrészgép műszaki ismeretével, a technológiával, a munkavédelemmel, az üzemi demokráciával, a közgazdasági ismeretekkel kapcsolatos, a helyszínen kiadott, egységes, alapvető tesztkérdésekre adott válaszok.

## A gyakorlati feladat:

- a) A keretfűrészgép-kezelők részére:
  - előre megadott pengebeosztás szerinti lapcsere elvégzése az üzem által előkészített lapokból,
  - egy darab rönk felvágása, a méretek és a pengebeosztás pontosságának ellenőrzése,
  - 10 darab azonos vastagsági csoportú és hosszúságú nyár rönk felfűrészelése,
  - a fűrészlapoknak a keretfűrészből való kiszerelése.
- b) A szalagfűrészgép-kezelők részére:
  - szalagfűrészlap cseré elvégzése az üzem által előkészített lappal,
  - egy darab rönk felvágása, a méretek ellenőrzése,
  - öt darab azonos vastagsági csoportú és hosszúságú nyár rönk megadott vastagságú fűrészárúkká való felfűrészelése,
  - a szalagfűrészlap leszerelése és elszállításra való előkészítése.

A gyakorlati feladatokat Esterer SS 71 keretfűrészgépen, illetve Bratstvo TA 1100-as rönkvágó szalagfűrészgépen végezték.

## Az értékelés alapja:

- a lapcsere, illetve a pengebeosztás elvégzésének időtartama,
- az egyes műveletek végrehajtásának minősítése: szalagfűrésznél: a lap tárcsára való felszerelése,



1. kép. A keretfűrészben felvágott fűrészáru vastagságának ellenőrzése



- az általános ellenőrzések elvégzése, keretfűrésznél: a pengebeosztás kialakítása, az általános ellenőrzések elvégzése,
- a fűrészelés időtartama,
  - a fűrészelés minősítése (a fűrészáru méretének darabonkénti ellenőrzése, a görbevágás, illetve csavartvágás pontos bemérése),
  - a munkavédelmi előírások megtartása.

A verseny csapatverseny. Egy csapat két fő. A tesztkérdéseket külön-külön pontozták, míg a gyakorlati feladatokat közösen. A végső sorrendet a pontszámok összege alapján határozták meg.

Az országos versenyen valamennyi fűrészipari feldolgozást végző erdőgazdaság, vállalat, gazdaság, szövetkezet stb. dolgozói részt vehettek.

A fűrészipar mai termelésére egyre inkább jellemző a technikai berendezések, a feldolgozásra kerülő alapanyag, s a népgazdaság igényeinek gyakori változása, amiből következik, hogy a követelményeknek csak úgy lehet eleget tenni, ha a gyakorlati tapasztalatok mellett az elméleti tudás is egyre szélesebb körű és elmélyültebb.

A verseny megrendezésénél fontos szempont volt az is, hogy elősegítse a széles körű tapasztalatszerzést, a munkamódszerek átadását. Ismert tény, hogy a teljesen automatizált berendezések kivételével ugyanazon munkagépen több munkamódszerrel lehet dolgozni, s ezek természetesen különböző hatékonyságot eredményeznek.

A cél mindig a leghatékonyabb munkamódszer megválasztása. Ennek számszerű eredménye, illet-



2. kép. Rönkvágó szalagfűrészben a fűrészelési feladat végzése

ve vesztesége, a gépek korszerűségével (árával, teljesítményével) arányosan egyre növekszik. Ezért a verseny lebonyolításával egyidejűleg biztosítani kívánták, hogy a fűrészipar legkiválóbb keretfűrész- és rönkvágó szalagfűrészgépet kezelő szakmunkásai egymás munkamódszerét személyesen is tanulmányozzák, s a látottak alapján olyan megállapításokat tegyenek, amelyeket otthon, saját munkakörükben alkalmazva munkájuk hatékonyságát tovább fokozhatják.

A versenyfeladatokat és a kiértékelést átfogó szabályzat rögzítette. Ennek kidolgozásánál a fő cél az volt, hogy

- az üzemi feltételek között megvalósítható,
- a mindennapi termeléssel egyező munkát végezzenek a versenyzők,
- az értékelést pedig a gyakorlati életben meghonosodott műszerekkel mérjék a jelenlegi előírások és szabványok szerinti pontossággal.

Az értékelést pártatlan bizottság — főleg műszerekkel mérhető adatok alapján — végezte, de csak olyan tényezőket mértek és vettek figyelembe, amelyeket a versenyben résztvevő dolgozók munkájukkal érdemben befolyásolni tudtak. Az értékelés realitását növelte az is, hogy a versenyben részt vevők azonos körülmények, feltételek mellett versenyeztek, ami a mért adatok összehasonlíthatóságának szintén fontos előfeltétele. Az értékelést előzetesen ismertetett táblázatokba foglalt pontszámok alapján végezték.

A versenyfeladatok igen összetettek. Ezért az összehasonlíthatóságot csak úgy tudták biztosítani, hogy a különböző eredményeket, teljesítményeket pontszámokkal értékelték, minősítették. A végeredményt és a végső sorrendet az elért pontszámok összege adta.

A pontszámrendszert úgy építették fel, hogy a hiányos, szakszerűtlen, balesetveszélyes munkáért büntetőpontok jártak, ami a végeredményt rontotta.

A pontozási rendszer előbb ismertetett felépítésével azt kívánták nyomatékosan kihangsúlyozni, hogy az egyes munkaműveletekre fordított idő nagyságát, és a munka pontosabb, szakszerű elvégzésével elérhető gazdaságosságot minden esetben együttesen kell mérlegelni. A technológiai előírások megszegéséért, a munkavédelmi követelmények meg nem tartásáért járó jelentős számú büntetőponttal pedig arra kívánták a versenyzők figyelmét felhívni, hogy az ezzel kapcsolatos előírásokat minden esetben meg kell tartani, annál is inkább, mivel az ehhez szükséges munkaidőt a mennyiségi és minőségi követelmények kialakításakor figyelembe vették, s ezeknek az előírásoknak a következetes megtartása a szakszerű és biztonságos munka elvégzésének egyik fontos előfeltétele.

A pontatlan és a görbe vágásért — hasonló szempontok alapján — igen jelentős mennyiségű büntetőpont került elszámolásra. Ezt az anyagtakarékossági szempontokon túlmenően indokolta az is, hogy azt az alapanyagot, amit a fűrésziparban feldolgoznak, több évtizeden át gondozták, nevelték, ezért azt súlyos hiba csökkent értékűvé tenni azáltal, hogy a szakszerű feldolgozáshoz szükséges idő-

ből néhány percet elcsúsznak, vagy feldolgozását nem a kellő körültekintéssel végzik.

Mind az elméleti, mind a gyakorlati feladatok megállapításánál a mindennapi követelményekből indultak ki. Az elvégzett munkák megítélését kifejező pontszámok mértékénél a kellő szakmai szigorúsággal, a reálisan megkövetelhető színvonalat vették alapul, és a jobb munkáért több pontot, a gyengébb munkáért kevesebb pontot adtak.

A pontszámok mennyiségét befolyásolta még az is, hogy a teljesítmény mennyire tért el az optimálistól, mert az attól való eltérés után adott pontszám hatványozottan változott.

A versenyen 12 keretfűrészgép-kezelő és 7 szalagfűrészgép-kezelő csapat (összesen 38 versenyző) vett részt. A versenyzők szinte valamennyi jelentős fűrészipari tevékenységet végző szervezet képviseltek.

A helyezett csapatok a következők:

#### *Keretfűrészgép-kezelők:*

Az első helyezést elért csapat:

Vasas József és  
Fülöp Imre,  
a Vértesi ÁEG dolgozói (761,5 pont).

A második helyezést elért csapat:

Simon Andor és  
Kéry György,  
a Tanulmányi ÁEG dolgozói (713,5 pont)

A harmadik helyezést elért csapat:

Mirkóczki László és  
Szűcs István,  
a Mátrai EFAG dolgozói (699,5 pont).

#### *Szalagfűrészgép-kezelők:*

Az első helyezést elért csapat:

Raffel Pál és  
Varga Ferenc,  
a Tanulmányi ÁEG dolgozói (1087,5 pont).

A második helyezést elért csapat:

Diószegi Gyula és  
Czigány László,  
a Zalai EFAG dolgozói (1030,5 pont).

A harmadik helyezést elért csapat:

Tóth József és  
Papp József,  
a Somogyi EFAG dolgozói (913,0 pont).

A két első helyezett csapat megkapta az Erdészeti és Faipari Hivatal által 1979-ben rendszeresített vándorszerleget. Az első három helyezett jelentős versenydíjat, valamennyi ifjú csapattag a KISZ külföldi tanulmányúttját, a kiváló eredményt elérők értékes díjakat kaptak, továbbá minden versenyző részére oklevelet és emlékérmét adományoztak.

A verseny lebonyolítása után megállapítható, hogy az a célkitűzéseket maradéktalanul teljesi-

tette, és igen értékes tapasztalatokat adott, ami eredményesen hasznosítható mind az alapgépek mellett, mind a fafeldolgozó üzemek munkájának irányítása területén.

A versenyek során a versenyzők, és a felkészítők alapos, eredményes munkáról adtak tanúságot. Bebizonyították, hogy nem csak a korszerű technikai berendezések, összetett technológiai folyamatok követelményeinek képesek eleget tenni, a termelési folyamatot szakszerűen irányítani, hanem a megváltozott gazdasági helyzet bonyolult és gyakran változó követelményei mellett is biztosítani tudják a több évtized alatt megtermelt alapanyag szakszerű feldolgozását úgy, hogy az igények egyre jobb kielégítése mellett a fajlagos élőmunka-, alapanyag-, és energiafelhasználást fokozatosan csökkentik. Mindezek igazolására csupán egyetlen tényre kívánok kiemelni. A versenyen részt vevők — elsősorban a versenyzők — bizonyára észrevették, hogy az előírt feladatokat még a két évvel ezelőtti feladatokhoz képest is jelentősen megváltoztatták, nehezebbé tették, az értékelésnél még nagyobb súllyal vették figyelembe az elvégzett munka minőségét, az alapanyag célszerű hasznosítását. A versenyzők e szigorú követelményeket is teljesítették, sőt túlteljesítették.

Az elért részeredmények azonban azt is mutatják, hogy a teljesítmények — még egy-egy versenyző munkája során is — jelentősen változnak.

A tapasztalatokat e jelzésekből is le kell szűrni, annál inkább, mert a részeredmények egyértelműen jelzik azokat a területeket, amelyekre az elkövetkező időszakban nagyobb gondot kell fordítani.

A példásan előkészített, megrendezett és lebonyolított verseny a kitűzött céloknak maradéktalanul eleget tett. Társadalmi haszna azonban csak akkor lesz, ha az itt szerzett tapasztalatokat mindennapi munkánk során alkalmazzuk. Ez esetben a verseny megrendezésébe fektetett munka, energia és költség is többszörösen megtérül.

A verseny sikeres megrendezése bizonyítéka volt annak, hogy a szervezésben és lebonyolításban részt vevő valamennyi állami, párt- és társadalmi szerv áldozatkész, körültekintő munkát végzett.

Külön dicséret illeti a lebonyolítást végző Tanulmányi Állami Erdőgazdaságot, s annak a rendezésben részt vevő valamennyi dolgozóját, akik biztosították, hogy a rendezők a verseny megrendezése és lebonyolítása során az előre kialakított célkitűzéseket maradéktalanul meg tudták valósítani.

## KÖNYVISMERTETÉS

A MTESZ az anyagtakarékosságért címmel kiadvány jelenik meg, amely az 1982. évben lebonyolított anyagtakarékossági pályázat díjazott, jutalmazott és a zsüri által egyéb hasznosításra javasolt pályaműveinek tömörítvényét tartalmazza.

A kiadvány célja, hogy a pályázatra beérkezett pályaműveket a szélesebb közvéleménnyel is megismertesse, eljuttassa az új ötleteket, javaslatokat minden olyan helyre, ahol hasznosításuk révén plusz eredmény realizálható.

Lehetőséget kínál arra, hogy az Alkotó Ifjúság Egyesülés, illetve a MTESZ Szakértői Iroda közreműködésével közelebb hozza egymáshoz az alkotókat és a felhasználókat.

A pályamunkák tömörítvényei mellett szerepel a pályázat szerzőjének neve, pontos címe, a MTESZ-

nél kapott nyilvántartási száma, valamint a javasolt felhasználási terület.

Bízunk benne, hogy a kiadvány eljut az ország üzemeibe, vállalataiba, intézményeibe, eljut azok körébe, akik hasznosítani tudják a pályaművek gondolatait. E mellett felkelti bennük az érdeklődést a következő pályázati fordulók iránt, hozzájárul az anyagtakarékos szemlélet országos kiterjedéséhez.

A MTESZ az anyagtakarékosságért c. kiadvány november hónapban jelent meg és megvásárolható, ill. megrendelhető a Közgazdasági és Jogi Könyvkiadó Szakkönyv boltjában (Budapest V. Szent István tér 4.), illetve a MTESZ Lapok Közönségszolgálatánál (Budapest IX. Mester u. 3.).

A **FATE Bútoripari Szakosztályának** belsőépítész csoportja október 19-én kötetlen beszélgetést tartott „Belsőépítész — bútoripari formatervezés” címmel, Budapesten. A házigazda szerepében a beszélgetést irányította Kisszebeni Marcell, a belsőépítész csoport vezetője.

\*

A **Faipari Tudományos Egyesület**, a Gépipari Tudományos Egyesület, a Szilikátipari Tudományos Egyesület szervezésében, a Licencinform '83 kiállítás keretében október 21-én, „BÚTORIPARI NAP”-ot tartottak a Palace Hotelben. Az NDK-előadássorozat tárgya:

- felületanyagok és felületnemesítési eljárások,
- új faanyagok, új konstrukciós elemek,
- bútoripari, nem szabványosított berendezések ismertetése, valamint
- számítástechnika felhasználása a bútoriparban,
- lézertechnológiák felhasználása fa-, fém-, üveg-, azbeszt- és műanyag-feldolgozásnál volt.

\*

A **FATE nagykanizsai helyi csoportja** október 21-én szakmai ankétot rendezett Nagykanizsán, a Hevesi Sándor Művelődési Központ kamaratermében, melynek témája a fa energetikai hasznosítása volt. Várhelyi József, az OEE helyi csoportjának elnöke, megnyitója után előadásokat tartottak:

- Somogyi János főelőadó, EFH,
- Németh Alajos fejlesztési főmérnök, Kanizsa Bútorgyár,
- Bánfi János oszt.-vez., Energiagazdálkodási Intézet,
- Mátrabérci Sándor oszt.-vez., Zalai EFAG.

Az előadásokat hozzászólások követték, majd a résztvevők üzemlátogatás során megtekintették a Kanizsa Bútorgyárban a fahulladékkal működő kazánt.

\*

A **FATE műszaki és környezetvédelmi bizottsága** karbantartás-szervezés tárgyú ankétot szervezett 1983. október 26-án, Budapesten. Bevezetőt mondott dr. h. c. dr. Szabó Dénes. A karbantartás-szervezés lehetőségéről tartott előadást Lézsai Zoltán, az SZVT üzemfenn tartás-szervezés munkabizottság elnöke, a System Szervezési Vállalat műszaki-gazdasági tanácsadója. Az előadás foglalkozott a karbantartás-szervezés lehetőségeivel, a műszaki-gazdasági kapcsolatokkal, a termelés és a karbantartás több összefüggésével, a karbantartás módszereivel.

A **FATE végrchajtó bizottsága** október 28-án tartotta soron következő ülését.

Napirendi pontként szerepelt:

- Az országos elnökségi ülés beszámolójának ismeretése és megvitatása. A beszámolót tartotta dr. Dalocsa Gábor, az egyesület főtitkára.
- Javaslatok előterjesztése, elfogadása a Faipari Tudományos Egyesületben végzett társadalmi munka anyagi és erkölcsi elismerésére,
- Kara Tibor az egyesület elnöke időszerű kérdésekről adott információt.

\*

A **FATE győri csoportjának** vezetésében, november 1-én Győrben, a Technika Házában, Kővári Szilárd, az ARTEX kereskedelmi igazgatóhelyettese tartott előadást „A bútorexport helyzete, várható változásai” címmel. Az előadást számos hozzászólás követte.

\*

A **Zala Bútorgyár és a FATE zalaegerszegi csoportja** október 27-én műszaki napokat szervezett a Zala Bútorgyárban, melynek témái a gyár termelés-szervezésének és létszámgazdálkodásának eredményei és tapasztalatai voltak.

Tihovszky Ernő igazgató megnyitója és köszöntője után dr. Sipos Árpád, az Ip. Min. főelőadója, bevezető előadást tartott, melyben ismertette a rendezvény célját.

A munkaerőhelyzet és a női dolgozók foglalkoztatásáról Németh Gáborné, az ZBGY munka- és bérügyi osztályvezetője, a bútorgyár termelés-szervezésének eredményéről és tapasztalatairól Kurusa László főmérnök tartott előadást.

Az előadásokat élénk vita és hozzászólások követték, majd a jelenlevők üzemlátogatás keretében megtekintették a gyár új számítógép-vezérlésű gépsorát.

\*

A **Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége** 1983. évi, „Ésszerű anyagtakarékosság megvalósítása” c. pályázati kiírásra beérkezett tanulmányok elbírálására megalakított szakértői bizottságban a Faipari Tudományos Egyesület is képviseltette magát. Az ágazatunk szakterületéhez tartozó pályamunkákat véleményező FATE-munkabizottságban kilenc szakértő vett részt. A faipari témakörű tanulmányok közül egy, az „Eljárás és konstrukció fából vagy hosszított acékfából készült tározók gyártására, építésére” című pályázat jutalomban részesült, többet hasznosításra javasoltnak értékelt az MTESZ szakértői bizottsága.

# FAIPAR

*Korszerű,  
hazai gyártású,  
anyagmozgató  
gépek és berendezések*

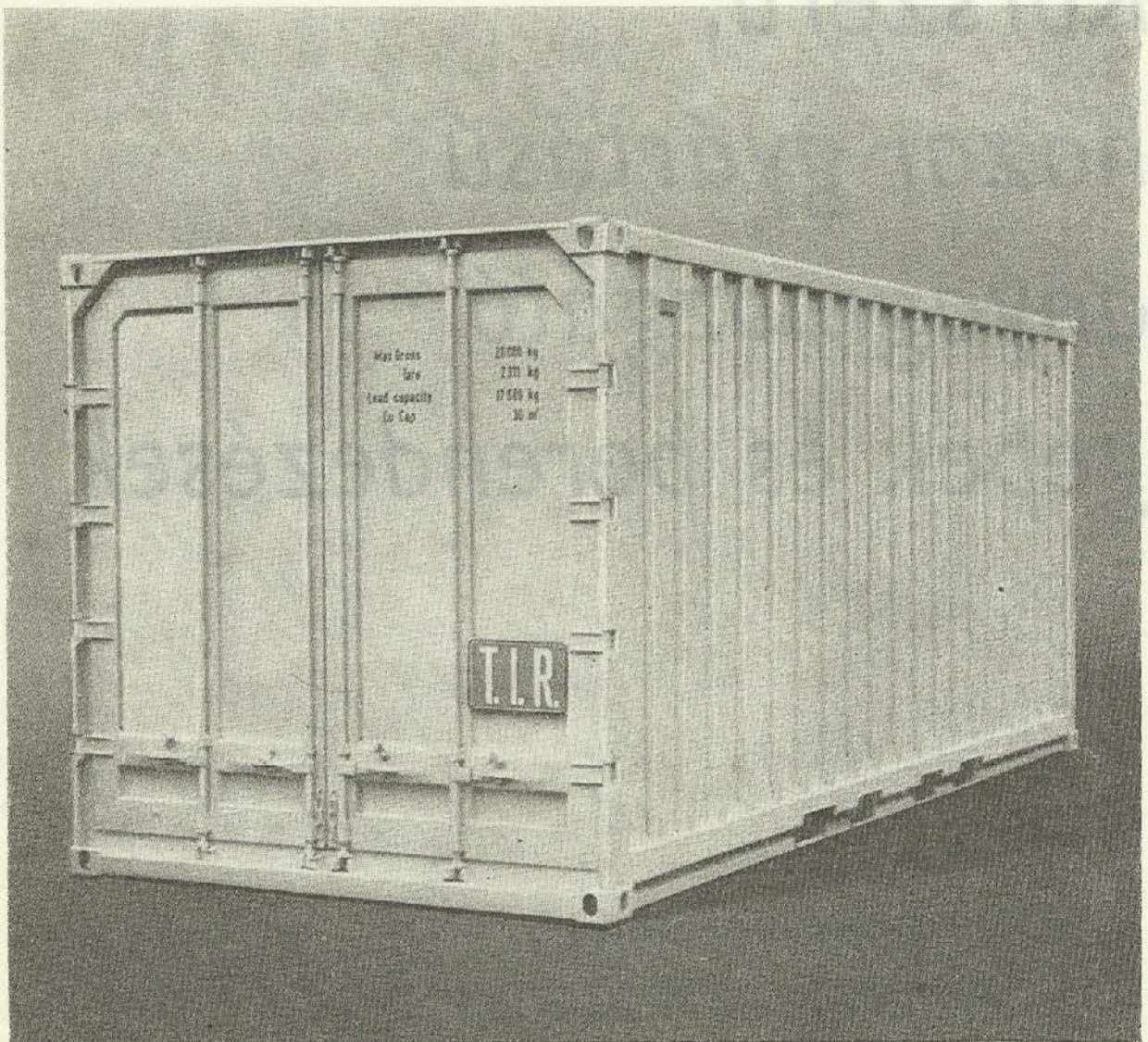
**Szállítótartályok (konténerek)**

Gyártó: Magyar Hajó- és Darugár  
1904 Budapest, XIII., Váci út 202/a.

A szállítótartály vagy konténer olyan tartós szállítási segédeszköz, amely ismételten és többcélúan használható, ajánlható lapraszerelt bútorokállítására. Általában olyan szerelvényekkel van ellátva, amelyek lehetővé teszik a gépesített rakodást és a *biztonságos fuvarozást*. A vasúti fuvarozásban alaptípusnak tekintik az ISO TYP 1 CJ jelű 20 láb hosszúságú 200 kN bruttó súlyú szállítótartályt.

*Fő méretei:*

Fő méretei és teherhordó képessége megfelel a nemzetközileg elfogadott ISO ajánlásoknak.



**Külső méretei:**

Hossza 6055 mm  
Szélessége 2435 mm  
Magassága 2435 mm

**Súlya:**

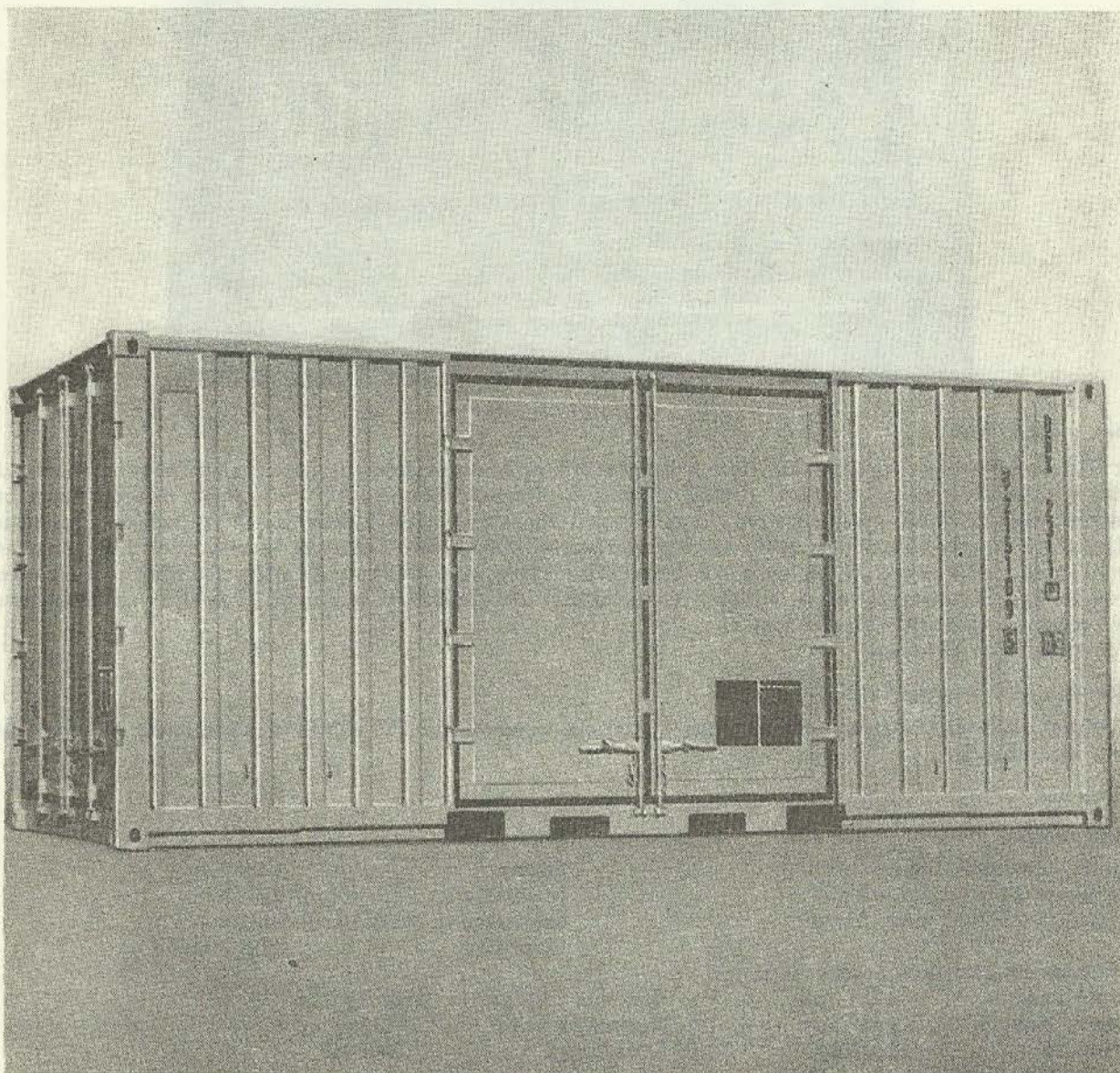
Terhelt állapotban súlya 203 200 kN  
Saját súlya 23 050 kN  
Hasznos teher 180 150 kN  
Belső tér 30,6 m<sup>3</sup>

**Belső méretei:**

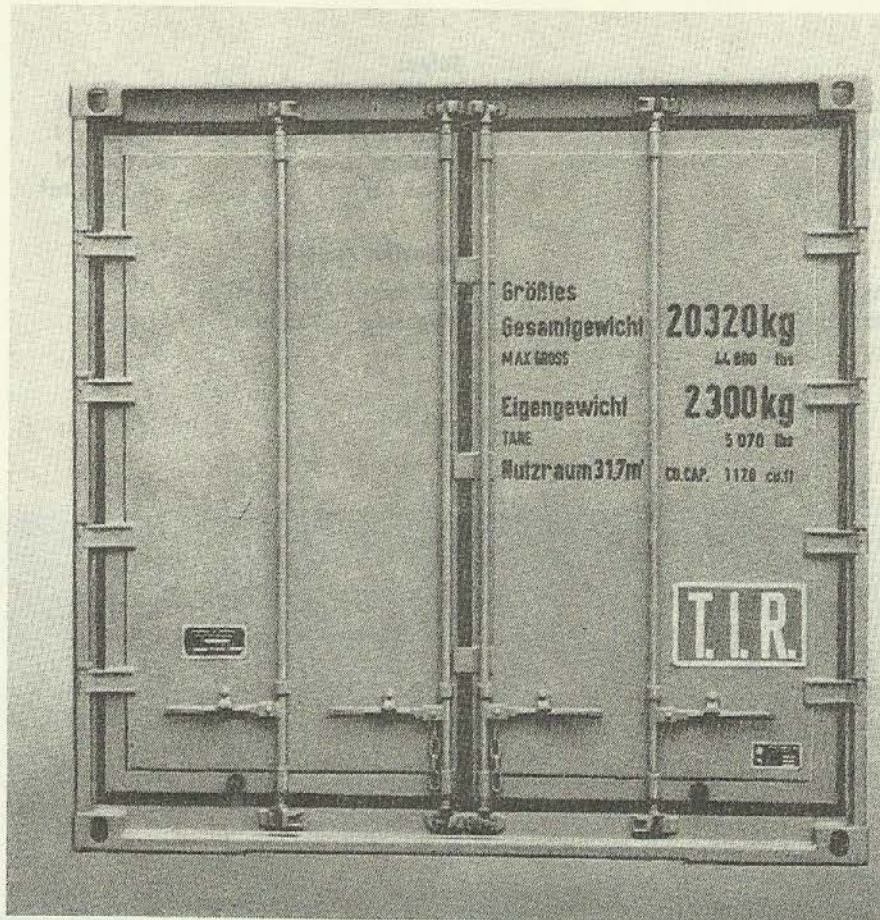
Hossza 5895 mm  
Szélessége 2320 mm  
Magassága 2240 mm

**Ajtónyílás méretei:**

Szélesség 2290 mm  
Magasság 2130 mm







**Rövid műszaki leírás:**

Az alkeret 3—4 mm vtg legömbölyített acéllemezről készül, a hosszabbik oldalon az emelőtargonca villái számára 4 db villahely van. A konténer padlója különböző anyagokból készülhet (fa, acéllemez, rétegelt ragasztott lemez), amely csavarokkal van rögzítve. Az oldalfalak 1,5 mm vtg, illetve a hátfal 2 mm vtg hullámmerevítéssel ellátott acéllemezről készülnek. A hullámok magassága 40 mm. A tető hossz- és keresztirányú tartói: 3 mm vtg zárt profilú acélidom. Az ajtók 270°-ig nyílnak és System Blair zárral vannak ellátva. Az ajtók tömítését speciális Neopren gumiprofilú anyaggal végzik. A belső tér szellőzését két szellőzőnyílás biztosítja, amelyek a két szemben lévő oldalon a tető alatt helyezkednek el.

A garanciális idő 12 hónap.

**Oldalajtós szállítótartály Typ C. 20. Eo. 8,5**

A Magyar Hajó- és Darugár a fenti konténert szállítja, ugyancsak az ISO előírásainak megfelelő módon, oldalajtós kivitelben is.

**Fő méretei:**

**Külső méretek:**

Hossza 6055 + 3 mm  
 Szélessége 2435 + 3 mm — 2 mm  
 Magassága 2587 + 3 mm — 2 mm

**Belső méretei:**

Hossza 5910 mm  
 Szélessége az oldalajtóknál 2281 mm  
 Szélessége az oldalfalagnál 2321 mm  
 Magassága 2350 mm

A homlok- és oldalajtók azonos méretűek.

Ajtószélesség 2 285 mm  
 Ajtómagasság 2 239 mm  
 Összes súly 20 320 kg

Konténer tömegsúlya 2 580 kg  
 Hasznos terhelés 17 740 kg  
 Rakodótér 31,7 m<sup>3</sup>

Az ISO előírásoknak megfelelően a vevő kívánságára a homlokajtón elhelyezhető a vám-, a TIR- és a gyártócégtábla.

Dr. h. c. dr. Szabó Dénes

