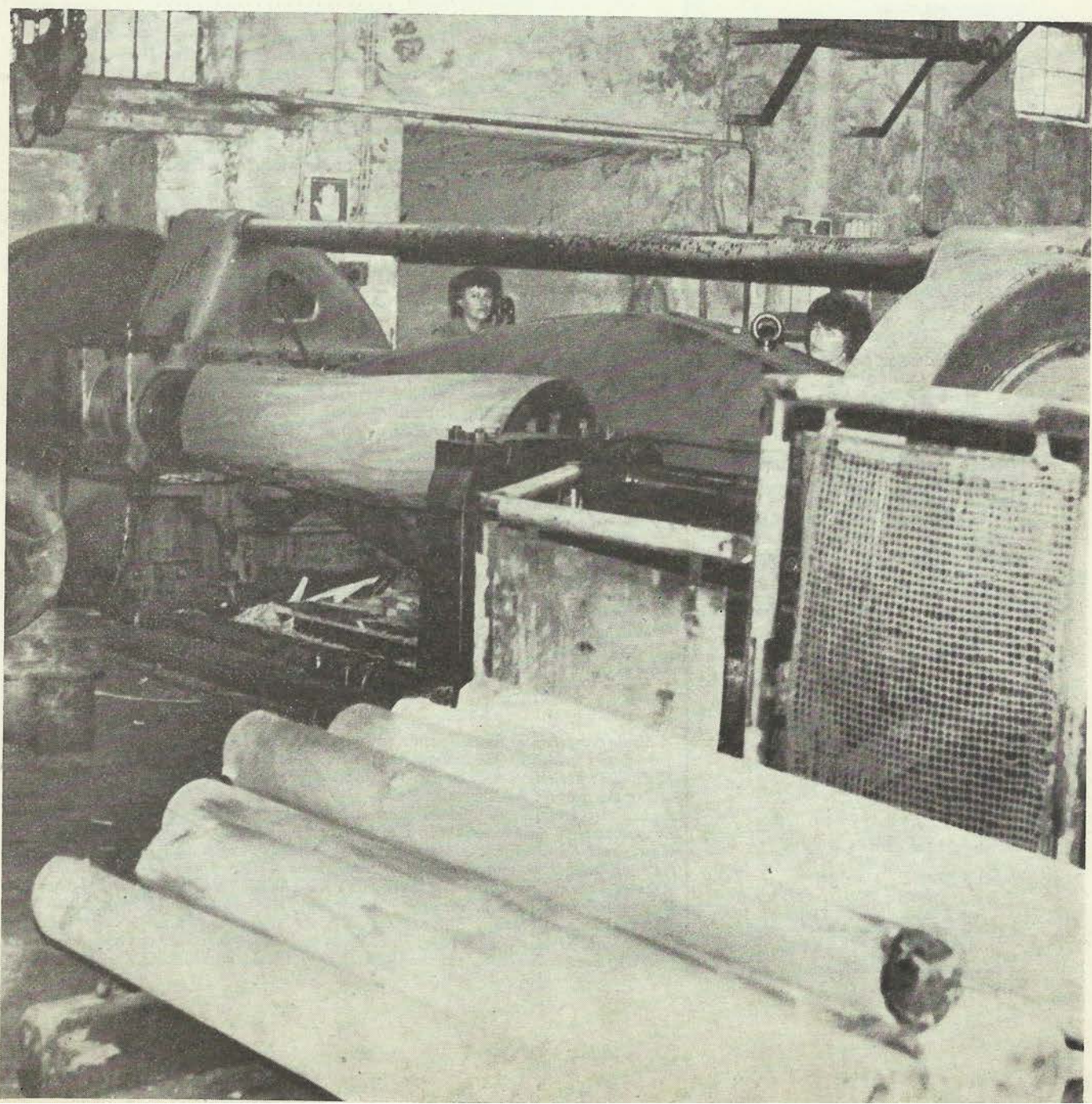


FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1984. NOVEMBER XXXIV. ÉVF.



FAIPAR

Felelős szerkesztő:
LELE DEZSÓ

Olvasószerkesztő:
SZENDRŐI CSABA

Szerkesztő bizottság:

dr. Bakay István, Chronovszky Ferenc,
dr. Cziráki József, Glatz János,
dr. Lugosi Armand, Matlák Zoltán,
dr. Molnár Ferenc, dr. Petri László,

Szvetkő Nándor,

dr. Sebestyén Tiborné, Somogyi László,
dr. Somkúti Elemér, Strobl Kálmán,
Sümeghy Gábor, Dr. h. c. dr. Szabó Dénes

Szerkesztőség címe:

Budapest V., Anker köz 1-3.

Tel.: 227-861.

Kiadja a Lapkiadó Vállalat,
1073 Budapest, Lenin krt. 9-11.
Telefon: 221-293.
Levél cím: 1006 Pf. 222.

Felelős kiadó:

SIKLÓSI NORBERT
vezérigazgató

Révai Nyomda Egri Gyáregysége, Eger.
84 1521
F. v.: Horváth Józsefné dr.

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető a
hírlapkézbesítő postahivataloknál és a
Posta Központi Hírlap Irodánál (posta-
cím: Budapest V., József nádor tér 1. —
1900) közvetlenül vagy postautalványon,
valamint átutalással a KHI 215-96 162
pénzforgalmi jelzőszámra.
Külföldön terjeszti a „KULTÚRA” Kül-
kereskedelmi Vállalat, H-1389 Budapest,
Postafiók: 149.

Előfizetési ár fél évre: 150,- Ft

Egyes szám ára: 25,- Ft

Megjelenik: havonta

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

TARTALOM

<i>Dr. Prazsák János</i> : Visszapillantás egy gyár történetére. 150 éves a Funér- és Lemezművek	321
A fafeldolgozóipar fejlesztése és kooperációs lehetőségek a szocialista integrációban	325
<i>Desseuffy Imre</i> : A fafeldolgozó ipar helyzete és fejlődési irányai a hetedik ötéves tervben, különös tekintettel a kooperációra és a háttérpári kapcsolatokra	326
<i>Kovácsnai Gyula—Mosóczy Róbert</i> : Új lehetőségek a KGST-országok gazdasági együttműködésében	331
<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : A szocialista integráció — a fafeldolgozó ipar továbbfejlesztésének alapja	334
<i>Bánki Katalin</i> : Sokoldalú szocialista nemzetközi műszaki-tudományos együttműködés a faiparban	337
<i>Dr. Boronkai László</i> : Pneumatikus szállítórendszerek méretezésének problémái	340
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Tanévnyitó az Erdészeti és Faipari Egyetemen ..	344
<i>Kővári Szilárd</i> : K-Design'84 — New York	346
<i>Lele Dezső</i> : Krónika	350
Hírek, események, lapszemle	351
Mi újság a kárpitos szakmában?	352

INHALT

<i>Dr. Brazsák János</i> : Rückblick auf die Geschichte einer Fabrik	321
Entwicklung der Holzindustrie und Kooperationsmöglichkeiten der sozialistischen Integration	325
<i>Desseuffy Imre</i> : Die Lage und Entwicklungstendenzen der Holzindustrie während des VII. Fünfjahresplanes mit besonderem Rücksicht auf die Kooperation und Beziehungen mit der Belieferungsindustriestweigen	326
<i>Kovácsnai Gyula—Mosóczy Róbert</i> : Neue Möglichkeiten in der wirtschaftlichen Zusammenarbeit der RGW-Länder	331
<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Sozialistische Integration — der Grund zur Weiterentwicklung der Holzindustrie	334
<i>Bánki Katalin</i> : Mehrseitige internationale wissenschaftlich-technische Zusammenarbeit in der Holzindustrie	337
<i>Dr. Boronkai László</i> : Bemessungsprobleme der pneumatischen Transportsystemen	340
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Eröffnung des Schuljahres an der Universität für Forstwirtschaft und Holzindustrie	344
<i>Kővári Szilárd</i> : K-Design'84 — New York	346

CONTENTS

<i>Dr. Brazsák János</i> : Review the history of a factory	321
Development of the woodworking industry and co-operations' possibilities of the socialist integration	325
<i>Desseuffy Imre</i> : The position of and development trends in the woodworking industry during the VIIth Five-Year Plan with especial regard to co-operation and to relations with the background industries	326
<i>Kovácsnai Gyula—Mosóczy Róbert</i> : New possibilities of the economic co-operation of CMEA countries	331
<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Socialist integration — the basis of the development of woodworking industry	334
<i>Bánki Katalin</i> : Multilateral scientific-technical co-operation in the woodworking industry	337
<i>Dr. Boronkai László</i> : Sizing problems of pneumatic transporting systems	340
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Beginning of session at the University for Forestry and Woodworking Industry	344
<i>Kővári Szilárd</i> : K-Design'84 — New York	346

A címlapon: A 150 éves Furnér és Lemezművek 1920-ban beépített és még ma is működő hámozógépe. (Foto: Krisztián)

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

A lapban megjelent cikkek szerzői: *Bánki Katalin* csop. vez. (FKI); *Dr. Boronkai László* egyetemi adjunktus (EFE); *Dr. Dalocsa Gábor* osztályvezető (Ip. Min.); *Desseuffy Imre* osztályvezető (MEM EFH); *Kiss Sándor* irányítótervező (BIFI); *Kovácsnai Gyula* főosztályvezető (OT); *Kővári Szilárd* igazgató (HOME ART Közös Vállalat); *Lele Dezső* főosztályvezető (MTV); *Dr. Molnár Sándor* egyetemi főtitkár (EFE); *Mosóczy Róbert* főosztályvezető helyettes (OT); *Dr. Prazsák János* nyug. vezérigazgató (FURLEMHO); *Dr. h. c. Dr. Szabó Dénes* nyug. egyetemi tanár (EFE); *Szendrői Csaba* műszaki-gazdasági tanácsadó (SZKIV).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT AZ MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Visszapillantás egy gyár történetére. 150 éves a Furnér- és Lemezművek

Dr. Prazsák János

Néhány hónappal ezelőtt beszélgetés tárgyát képezte az újpesti Furnér és Lemezművek jelenlegi helyzete, jövője és fenntartásával kapcsolatos teendők.

A jelenlévő szakemberek — évtizedek óta ismerik a gyárat — az üzem tevékenységére, és ma már perspektívájára hivatkozva is arra az elhatározásra jutottak, hogy meg kell vizsgálni ipartörténeti szempontból az üzem múltját. Ugyanakkor az is felvetődött, hogy egy szerény jubileumi ünnepség keretén belül találkozásra kellene meghívni az üzem veteránjait, törzsgárdatagjait. E beszélgetés alkalmával vállaltam el, hogy megkísérlem felkutatni a gyár korát, múltját, történelmét. Őszintén szólva a hirtelen feltámadt kíváncsiság készítetett a feladat elvállalására.

Szándékom az volt, hogy felvázolom a számomra oly kedves szülővárosom, Újpest kialakulásának történetét, különös tekintettel iparának fejlődésére. A kutatás rendkívüli élményt adott. Ugyanis kiderült, hogy a Furnér- és Lemezművek alapítása szervesen része a község, illetve a város alapításának, társadalmi és várossá fejlődésének. E tényhez azonban hosszú út vezetett. A kezdet az 1830. esztendő volt, amikor gróf Károlyi István közigazgatóságilag Rákospalotához tartozó pusztájából kiszakította azt a területet, amely felparcellázva 1831-ben „Újmezyer” néven adta meg a lehetőséget a telektulajdonosok révén a község alapításához. A tulajdonosok között már ott volt Lówy Izsák, aki jelenlegi helyén megalapította fatelepét, a későbbi gyárat. Kezdetben az üzem a környék erdői látták el alapanyaggal. Ezzel az üzem biztosította a fejlődő község építkezéseire szükséges faanyagot. Ez a tevékenység adta meg Lówy Izsák tekintélyét, akit 1840- és 1841-ben megválasztották a község főbírájává.

Az ipar magyarországi fejlődése megkövetelte 1876-ban a budapesti „Céghivatal” felállítását. Ugyanezen évben a legelső bejegyzettek között már szerepel Lówy Dávid, aki Lówy Izsák fia. A századfordulón válik társtulajdonossá *Bettelheim Gottlieb*, osztrák származású nagyiparos, majd 1906-ban fia, Ottó, aki már a gyár egyedüli tulajdonosa és vezetője is.

A vállalat fejlődése

A vállalat 1934-ben emlékezett meg fennállásának 100. évfordulójáról. Az akkori idők krónikása a következőképpen foglalta össze 100 esztendő tevékenységét:

„Száz évvel ezelőtt a cégnek inkább fakereskedés jellege volt. A kapcsolatos fajfeldolgozó üzem természetesen még egészen primitív volt. Felső-Magyarországból tutajon érkezett szálfák és fenyődeszkák kitárolásához a fejlődő Budapest közvetlen közelében itt a Duna-parton bőségesen állott hely rendelkezésre. Rákospalota szükségleteinek fedezésére is a legközelebbi és így legalkalmasabb hely ezen Duna-parti telep volt. A Budapestről jövő, Rákospalotára hazatartó szekerek itt kezdték vásárolni a fenyőfadarut.

Akkoriban még bakra állítva vágták ketté a mennyezettartó gerendákat, egy ember alul, kettő felül húzta a fűrészelt, a szegletes gerendákat pedig fészekkel faragták.

A cég csak később rendezkedett be deszka és egyéb fák géppel való felfűrészelésére.

Első gőzgépe angol gyártmányú, 20 lóerős gép, mely egy fakeretes, faállványú fűrészgépet hajtott. 1885. évben már magyar gyártmányú, Láng gépgyárban készült 80 lóerős gép lépett az előző helyébe és megfelelően szaporodtak a fűrészgépek is. Ekkor már öt keretfűrész termelte a puhafa fűrészárut.

Ez idő tájt kezdett a cég fakereskedésen és deszka-termelésen kívül más faáruk készítésével is foglalkozni. A régi kénés gyűjtőkhöz való fa-szalakat gyártották. Berendezkedtek gőzfavágásra, tűzifaaprító és tetőszindely termelésre is.

Közben Újpest erősen fejlődött és a gyors iramban végzett építkezések a céget mind erősebben foglalkoztatták.

Híresek voltak a cég acstelepei, ahol az épületasztalosok, tehát szakmunkások által készített tetőszerkezeteket nagyban gyártották. Ablakok, ajtók már gépi erővel készültek.

A fejlődés következő foka volt, mikor a cég parketta gyártására is berendezkedett. Munkáslétszáma ekkor minimálisan 50 volt. A múlt század 80-as éveiben tűzvész pusztította el az épületeket. Újjáépült a gyár, elmaradt azonban ekkor a tűzifaaprító üzem, hogy a cég annál inkább fordíthassa minden erejét az épületasztalos, a fadiszműáruk, a parkettagyártó és furnérgyártó ágakra.

Az első furnérvágó kést Magyarországon szintén a cég állította fel, ugyancsak a 80-as évek vége felé. Már ekkor mintegy 100 állandó munkása volt a gyárnak. Ez a felkészültség eredményezte ezután, hogy 1896-ban a világhíres millenniumi kiállítás tekintélyes részét, 32 pavilont, a cég építette. Az erkölcsi sikert azonban nem követte anyagi siker. Kisebb-nagyobb vízáradásoknak a közvetlenül a Duna partján fekvő üzem százéves múltja alatt máskor is sokszor volt kitéve. Ezeket a természeti csapásokat kedvező üzletmenetnél azonban mindenkor viszonylag könnyen kiheverte.

A tornyosuló bajok mellett most az árvíz is már nehéz feladatot rótt rá. Betetőzte mindezt egy újabb tűzvész. A leégett objektumok nem voltak kellően biztosítva. A leégett asztalosárugyárat már nem építették újra. A XX. század elején új vezetéssel, friss szellemi erők kapcsolódtak a vállalatba. Fenyő fűrészeltfa termelésé helyett áttértek a lombosfa fűrészáru gyártására és egyidejűleg erősen fejlesztették a parkettagyártást és a furnérművelést. Munkáslétszám állandóan kétszázon felül volt.

A gyárvállalat százéves múltjának ebben a harmincéves periódusában a fokozatos fejlődés folytonos volt. A meglevő gépi berendezések esetenként gazdaságosabb, újabb, modernebb megoldásoknak adtak helyet. A technika rohamos fejlődésével a nagy nyugati országokban bevált fafeldolgozó gépeket a cég meghonosította újpesti gyártelepén is. Itt állították fel Közép-Európában először a fahámozógépet, rönkszalagfűrész, hidraulikus enyvezettlemezzel-presszt. A manuális munkát fokozatosan mechanizálták. A vízi és vasúti rakodóit megfelelő daruszerkezetekkel látták el. Rönkterét és fűrészházát, furnérgyártó műhelyeit iparvasúti sínekkel, kézi és villanydarukkal, felvonókkal modernizálták. Hatalmas méretű új gyárépületeket emeltek. A trianoni békeszerződés következtében megváltozott az ország területe és határa. Ezzel a vállalat nemcsak vevői egy részét veszítette el, hanem csökkent alapanyagbázisa is.

Minden irányban új utak felkutatása vált szükségessé. A cég a parkettagyártást végleg megszüntette. Egyéb termelését azonban annál inkább továbbfejlesztette, sőt új cikként bevezette az enyvezett le-

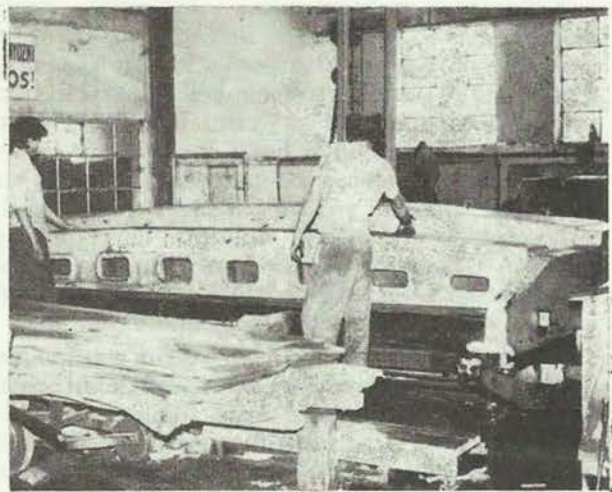
mezek, székülések, cipőszegkek és fudobozok gyártását. Meghonosított különböző szociális intézményeket. A munkáslétszáma négyszázra emelkedett.

A monarchia volt államai helyett más piacokat kerestek és azokat meg is találták. Ez idő tájt minden európai és sok tengerentúli országban helyezték el a cég termelvényeit. A cég az európai és egzotikus rönkfák beszerzési helyein, és a hazai erdőbirtokosoknál, a tengerparti piacokon is ismertté tette nevét ebben a szakmában világszerte épp úgy, amint termelvényeinek, kész- és félkész áruinak fogyasztói, a kereskedők és faiparosok szintén mindenütt ismerik a vállalatot, nemcsak múltjánál, de a szakmában elfoglalt pozíciójánál fogva is."

A vállalat tevékenysége a 100 éves jubileum időszakában

Az üzem az 1930-as években a következő félkész gyártmányok előállításával foglalkozik: furnér, enyvezett lemez, székülés, rétegelt lap, faszalag, faszeg gyártásával, lombos fából készült fűrészáruk termelésével, továbbá varrott furnérből és enyvezett lemezből készült doboz gyárt és hoz forgalomba.

Mindezen cikkek gyártását — a fűrészelt áruk kivételével — Magyarországon először a cég vezette be. De még a deszkák előállítása is oly módszer szerint történt, amely belföldön mind ez ideig ismeretlen volt. (Óriás szalagfűrészek alkalmazásával.)



1. ábra. Furnérhasítógép (bepítve 1920)

Ugyancsak kiemelkedő újdonságnak mondható a késelt furnér gyártása. Az akkori technológiai leírás szerint „a furnértönköt — prizmázás után — a gép hasítókése alatt fekvő vízszintes asztalra fektetik, rögzítik, majd a gépet működésbe hozzák. A kés a gép minden egyes lökete alkalmával a prizmából egy-egy kívánt vastagságú furnért lehasít. A kés visszameneteléseinél a gép önműködőleg felemeli a prizmát egy-egy furnérvastagsággal.” Az ily módon előállított furnérok nál a szélesség a rönkök átmérőjétől függ. A megfelelő furnérfákban mutatkozó hiány olyan berendezést tett szükségessé, amely vékony átmérőjű furnér-

rönkök gazdaságos kihasználását is lehetővé teszi. Ezt az igényt elégíti ki a hámozógép alkalmazása, mely az akkori fogalmazás szerint:

„A hámozógép egy speciális célnak megfelelően felépített esztergapad. A hámozásra kiválasztott rönköt a hámozógép méretének megfelelő hosszú darabokra vágják, lekérgezik és a hámozógépbe befogják. A működésben levő gép a rönköt forgó mozgásba hozza, miközben a kés lassú előrehaladással a farönkből egy vékony, de állandó vastagságú lemezt lehámoz. A kés tehát a fahengert kb. 10 cm vastag belső magig speciális alakban hulladék nélkül furnérra felvágja.”

A felhasználás módja szerint már az 1930-as években megkülönböztetnek vak- és színfurnért. Évente kb. kétmillió négyzetméter különböző furnért termeltek. Mind a bútornak, mind a legtöbb fatermékeknek a szerkezeti része ebben az időben túlevélű fákból készült. A hazánkban e fanemben mutatkozó nagy hiány arra indította a gyár vezetését, hogy enyvezett lemezek gyártására rendezkedjenek be. Ennek alapanyagát a belföldön termelő lombfák biztosították.

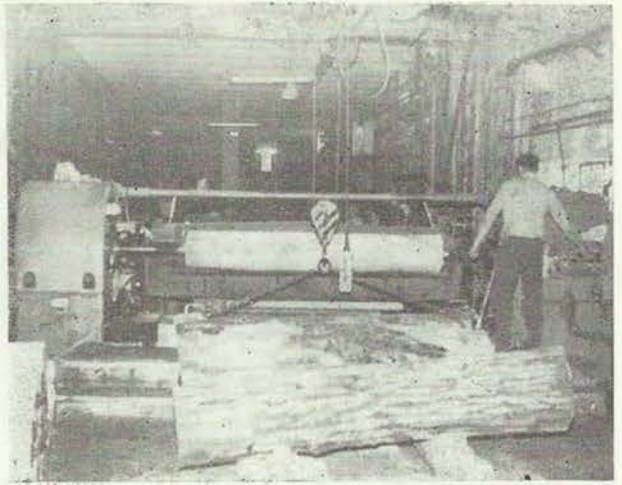
Az enyvezetlemez hámozott vagy hasított, felváltva keresztvezető szálirányú furnérokból áll, melyeket hidraulikus présben víz- és hóálló anyval összeragasztottak.

Az előbb említett hámozási eljárással olyan méretű furnért és így enyvezett lemezt lehetett előállítani, melynek mérete csakis a hámozógép és enyvezett lemez présméretétől függött és a rönk méretétől gyakorlatilag független volt. A faiparban kevés „újítás” ért el akkora sikert az akkori időkben, mint az enyvezett lemez. Legjobban megvilágítja ezt, ha felsoroljuk a cég legfontosabb fogyasztóit. Kétségtelenül a legnagyobb fogyasztója az enyvezett lemezeknek a bútorasztalos-ipar, ahol ezt a legkülönfélébb bútorok vagy azok egyes részeinek készítésére használták fel. A faházak építésénél, a tetőfedések aláborításánál, a falburkolásoknál, ajtóablákhöz szintén az enyvezett lemez különböző választékait használták fel.

A repülőgépek, hajók és a vasúti kocsik belső felszerelésénél, az autók karosszériáinak készítéséhez, gramofon- és rádiószekrényekhez, kalap- és ruhadobozokhoz, gyarmatárak tengeri szállításához szükséges ládák, hordók és útításkák gyártására, favödrök és egyéb háztartási eszközök készítésére, színházak és mozgóképszínpadok kellékeire stb. mind nagyobb méretekben használják az enyvezetlemezt.

Az üzem kapacitása napi 20 m³ lemez, melyet a teljes hazai fogyasztás kielégítése mellett nyugat-európai országokban exportáltak.

Bevezetik az enyvezett lemez speciális választékát, a székülés gyártását. Három furnérból enyvezték össze, a közepén mélyítették, a fedőlapra pedig mintát égettek vagy préseltek. Olyan célra, ahol 10 mm-nél vastagabb lemezre volt szükség (pl. szekrényajtó, szobaajtó, asztallap) rétegelt „Stabil” lapot gyártott a cég. Ez abban különbözött az enyvezett lemeztől, hogy tekintet nélkül az összvastagságra, csak három, legfeljebb



2. ábra. Furnérhámozógép

öt rétegből áll. Kívül furnérből, a belső lap pedig ágmentes álló évgyűrűs tömör falécből állt.

Mindezen termékek felhasználásával az asztalos néhány nap alatt elkészíthette azt a bútort, melynek elkészítése korábban az alapanyagok szárítása miatt hónapokig tartott. Azonban rétegelt lemezből a hazai fogyasztás akkor még csekély volt. A termelt mennyiség 70—80%-át Angliába szállították, ahol az üzem termékét kiválóra minősítették.

Faszegény országban nem utolsó sorban említendő az a gazdaságos anyagkihozatal, mely mind a rétegelt lap, mind enyvezetlemez gyártásánál és feldolgozásánál elérhető.

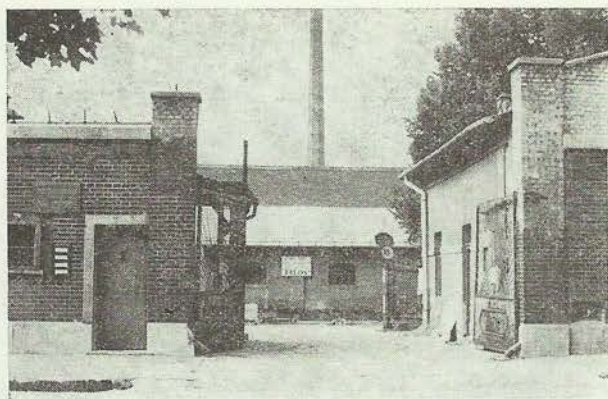
A cég fűrészüzeme az akkori technikai követelményekhez viszonyítva a legmodernebb gépekkel dolgozott. A keretfűrés helyébe rönkszalagfűrés lépett, mely nagy teljesítménye mellett a kis fűrészporvesztés folytán igen gazdaságos fakihasználást tett lehetővé, főként mégis azért, hogy minden rönkfát a neki legmegfelelőbb célra tudtak felhasználni. Legújabb típusú szárítókamráikban a friss fűrészáru néhány nap alatt csontszárazra volt szárítható. Lombfából évi fűrészáru-termelésük kb. tízezer köbmétert tett ki.

Ily módon sikerült a cégnek új, időszerű gyártási ágak meghonosításával helyét a világpiacon megtartani. A vállalat a fahiányban szenvedő ország belföldi faszükségletének importját saját fagyártmányainak fokozottabb exportálásával szerezte meg.

A száz év összefoglalója jelentős, még ma is érvényes szakmai, technológiai és gépészeti fejlődési periódusokat mutat be. Nem foglalkozik azonban a munkások helyzetével, körülményeivel. Maga a tény, hogy az üzemben szezonmunka folyt: így például nyári időszakban kb. 600 dolgozót foglalkoztatott, téli időszakban alig 50—100 főre csökkent a dolgozói létszám. Ez a körülmény a gyár munkásainak a 30-as évektől nehéz és ínséges időszakot jelentett.

1939-ben részvénytársasággá alakul a gyár és felveszi a Furnér- és Lemezművek nevet.

A második világháborúban hadiüzemmé nyilvánítják, ekkor indul meg a repülőlemezek gyártása



3. ábra. Az üzem bejárata 1984-ben

is. 1948 áprilisában megtörténik az államosítás. Ezután igen dinamikus fejlődés indul meg. Megépül 4 db röntároló medence, a rönttéren és anyagtéren szociális épületek. Napközi otthon épül a szomszédos, volt Tomola telepen. Később ez szűknek bizonyul és a vállalat Wekerle utcai házát alakítják át napközivé. A kis dunai rakodáshoz forgódarut építettek. A kizsigerelt, ráadásul az 1945-ös nagy árvízben tönkrement gépeket a dolgozók tervszerűen „újjaépítik”. A munka folyik tovább, egybekötve korszerűsítéssel. 1948-ban meggyorsítják lemezpreéseiket.

1949-ben folytatódik a fejlesztés. A gyár ismét fénykorát éli. 1949-ben teherfelvonót építenek és társadalmi munkában a gyáros volt lakását alakítják kultúrházzá és újító helyiséggé. Rendbehozzák az elavult üzemi elektromos rendszerüket, transzformátorházat építenek. Üzemi konyhát alakítanak ki, olcsó és bőséges ételt adnak a dolgozóknak.

1950-ben az egészségtelen enyvespincét új helyiségbe költöztetik, vagyis új enyvkonyhát építenek. Még ez évben a szakszerűbb termelés céljából 2 db, egyenként 60 köbméteres röntgőzőlő kamrát építenek. Az 50-es évek során új fűrészcarnokot és TMK műhelyt építenek fel, beállítanak 1 db székülésprést, 1 db rönkhámozó gépet és dongafödémrel látják el a hosztolóteret.

Az 50-es évekre esik az akkor igen modernnek mondható női és férfi fürdő megépítése is.

1951—59 között kilencszer volt élizem a

mai telephely. 1962. VII. 1-től egyesül a Furnér- és Lemezművek és a Hárosi Falemezművek Vállalat. Ez utóbbi lesz a központ és egyes telep, míg az utóbbi a kettős telep.

Mint régi irataikból megállapítható, a 10144/1966. GB. számú határozattal az üzem a III. b. kategóriába nyert besorolást. E szerint a termelő tevékenységet 1968. XII. 31-ig kellett volna megszüntetni azzal, hogy a telep városi üzembe települt át.

Az előzőekből következően, vagyis az 1966. évi GB határozattal kedvezőtlen fordulat következett be az üzem életében. A vezetés és a munkások bizonytalanná váltak. Ez jogos is volt. A vezetés megtorpant a további az állagmegóváson kívüli egyéb beruházásokat illetően. A munkások feltették a kenyerüket. Ez meg is mutatkozott a rohamos létszámcsökkenésben.

Óriási méreteket öltött a fluktuáció. A létszám a 80-as évekre lecsökkent 120—130 főre. Ugyanakkor az üzem termékeire igény van. Az ország iparának főleg a furnérra szüksége van. Ezért 1981-ben ismét napirendre került a gyár további fenntartásának kérdése.

Ez azonban már az időközben létrejött új nagyvállalat — a Fűrés, Lemez- és Hordóipari Vállalat — keretein belül történhetett.

Most már a Furnér-, és Lemezművek jövője és perspektívája e vállalat kollektívájától függ. A fennmaradást a technológiai, gépészeti, szociális stb. fejlesztést megérdemli, ezt bizonyítja a gyár múltja. Fejlesztetni kell tehát azért is, hogy ismét felvirágozzon. Erre garancia a jelenlegi kitűnő szakmai kollektívája, termelése, és az elmúlt években fejlődő exporttevékenysége, amely ismét hírnevet szerzett Európa több országában.

Tehát olyan fejlesztési programot kell kidolgozni: amely alkalmazkodik a környezetvédelmi követelményekhez. A legfőbb feladat pedig a korszerű termékösszetétel meghatározása, a hazai szükségleteknek és az exportigényeknek megfelelően. Ehhez kell biztosítani a feltételeket.

A Szerkesztő Bizottság gratulál a gyár kollektívájának a 150. éves évforduló alkalmából és kívánja, hogy a további években az első 100 év dinamizmusának megfelelően fejlődjön tovább.

A ffeldolgozó-ipar fejlesztése és kooperációs lehetőségek a szocialista integrációban

A Faipari Tudományos Egyesület hosszú évek után ismét megrendezte a ffeldolgozó ipar nemzetközi konferenciáját 1984. szeptember 18-án, Gödön, a Mezőgazdasági és Élelmiszerügyi Minisztérium oktatási központjában.

A konferencián 166 belföldi és 11 külföldi küldött vett részt. A külföldiek 5 szocialista országból — Bulgáriából, Csehszlovákiából, Lengyelországból, a Német Demokratikus Köztársaságból és a Szovjetunióból — érkeztek.

A konferencián két bevezető és öt külföldi előadás hangzott el, melyhez kapcsolódtak a hozzászólások és a kiscsoportos beszélgetések.

A konferencia eleget tett az elvárásoknak és tekintettel a téma aktiválására remélhetőleg rövid időn belül több szakosított nemzetközi találkozás követi.

A konferenciát **Kara Tibor**, a FATE elnöke nyitotta meg a következők szerint.

Kedves Elvtársnők! Kedves Elvtársak!
Tisztelt Vendégeink!

A Faipari Tudományos Egyesület Országos Elnöksége és a Végrehajtó Bizottság nevében tisztelettel köszöntöm a jelenlevőket. Jóleső érzéssel jelentem be, hogy a nemzetközi konferenciánkra elfogadta meghívásukat Bulgária, Csehszlovákia, Lengyelország, a Német Demokratikus Köztársaság és Szovjetunió testvérszervezetei, küldöttei meg is érkeztek, akiket külön is nagy szeretettel köszöntök.

A mai rendezvényünket több mint egy évvel ezelőtti programba vettük.

Úgy gondoltuk, hogy „A ffeldolgozóipar fejlesztése és kooperációs lehetőségek a szocialista integrációban” témakörben előirányzott konferencia több szempontból hasznos és időszerű. E konferencia keretén belül elsősorban áttekintjük az elmúlt időszakban elért eredményeket, majd két bevezető előadásban előterjesztjük a magyar



3. ábra. Kara Tibor, a FATE elnöke megnyitó előadását tartja

fa- és bútorigar részéről a jövőnket formáló és jelenleg még vitatható célkitűzéseket. A Faipari Tudományos Egyesület, mint a MTESZ tagja, évről évre rendszeresen foglalkozik gazdasági építőmunka segítségével, az MSZMP Központi Bizottság határozatainak és a Minisztertanács irányelveinek társadalmi úton való segítségével, illetve végrehajtásával. Kezdetben a tudományos műszaki együttműködés és a kooperációs megállapodások elősegítését tűztük célul, később Egyesületünk is csatlakozott a szocialista gazdasági integráció komplex programjának szakterületünkre vonatkozó előkészítéséhez, társadalmi vitájához, majd későbbiekben a végrehajtáshoz. Lényegében



1. ábra. A konferencia résztvevőinek egy-egy csoportja (Az első sorban a külföldi küldöttek)

ezt a tevékenységet tovább folytatva jutottunk el most, 1984 őszén ahhoz, hogy időszerű áttekinteni a jelen tervidőszakban, vagyis hazánkban a VI. ötéves tervében e területen elért eredményeinket. Ugyanakkor szükséges, hogy a tudományos egyesületek képviselői már formálják és vitassák a következő, VII. ötéves tervidőszak irányelveit. Ehhez a vitához kíván segítséget adni a bevezető előadás, amely feltárja hazánk fafeldolgozó-iparának célkitűzéseit és lehetőségeit. Ugyanakkor némi kíváncsisággal várjuk, hogy a testvér egyesületek küldöttei hozzászólás keretében a stratégiai célokhoz kapcsolódó észrevételeiket, javaslataikat megtegyék annak érdekében, hogy a komplex program kibontakozását a magunk területén is elősegítsük.

Én bízom abban, hogy a mai tanácskozásunk közös céljaink megvalósítását elősegíti elsősorban az elért eredmények bemutatásán, a megfogalmazott feladatok végrehajtásán és új irányelvek közzétételén keresztül. Kívánom, hogy a konferencia résztvevői, elsősorban külföldi vendégeink,

érezzék magukat otthonosan. Az igen szoros időprogram mellett lehetőség nyílik a Budapesti Nemzetközi Vásár megtekintésére és egyéb szakmai, illetve kulturális program megvalósítására.

Elöljáróban is megköszönöm eljöveteleüket, egyben megköszönöm a FATE Szervező Bizottság fáradtságos és színvonalas előkészítő munkáját, amely ugyancsak hozzájárul ahhoz, hogy a kitűzött részletes programot időben megvalósítsuk. Ezzel a konferenciát megnyitom.

Az első előadó **Dessewffy Imre**, a MÉM Erdészeti és Faipari Hivatal osztályvezetője volt.

A második előadás anyagát **Kovácsnai Gyula**, az Országos Tervhivatal főtanácsosa állította össze, melyet azonban akadályoztatása miatt **dr. Mosóczy Róbert** főosztályvezető-helyettes adott elő.

A zárszót **dr. Dalocsa Gábor**, a FATE főtítkára mondta el. Az előadásokat jelen számunkban közöljük, míg a külföldi előadások és hozzászólások ismertetésére a következő számokban térünk vissza.

2. ábra: A konferencia résztvevőinek egy-egy csoportja. (Az első sorban a külföldi küldöttek)



A ffeldolgozó-ipar helyzete és fejlődési irányai a VII. ötéves tervben, különös tekintettel a kooperációkra és a háttérpári kapcsolatokra*

Desseffy Imre

1. A jelenlegi helyzet ismertetése

A Magyar Népköztársaság faiparát, — szerkezetét tekintve alapvetően:

- az alapanyaggyártást végző *fűrész-lemezipar*,
- a *bútoripar*,
- az *ajtó- és ablakgyártás*,
területei alkotják.

* „A ffeldolgozóipar fejlesztése és a kooperációs lehetőségek a szocialista integrációban” témájú 1984. szeptember 18-án, szervezett nemzetközi konferencián elhangzott előadás.

A főbb fűrészpári termékek termelésének adatai (1980) az alábbiak:

<i>Fűrészáru:</i>	964,0 ezer m ³
ebből:	
— keménylombos	325,1 ezer m ³
— lágy lombos	179,2 ezer m ³
— fenyő	459,7 ezer m ³
Fűrészelt bányászati bélésanyagok	103,0 ezer m ³
Hordódonga	8,3 ezer m ³
Vasúti talpfa	5,0 ezer m ³
Nyers parkettaléc	82,8 ezer m ³

Faláda	256,2 ezer m ³
Rakodólap	136,0 ezer m ³

A nemzetközi tendenciákkal egyezően a *fűrésziparban* az elmúlt időszakban jelentős koncentráció ment végbe. Kialakult a közép- és nagyüzemek területi hálózata. Ezek az üzemek — számszerűen 50 — a rendelkezésre álló fűrészipari alapanyag-mennyiség mintegy 75—80%-át képesek kétfázisú munkarendben felfűrészelni.

A fűrészipari tevékenység további része igen szétaprózottan, zömmel műhely jellegű kisüzemekben folyik. Itt a tevékenység technikai-szervezési feltételeit általában csak lényegesen alacsonyabb szinten lehet biztosítani. A kisüzemek szerepe azonban várhatóan továbbra is megmarad, mert a piachoz való rugalmas alkalmazkodóképességük főleg a helyi igények kielégítésében jelentős előnyöket biztosít.

A *lemezipar* fő termékeinek (1980. évi) termelését az alábbiak mutatják:

furnér	24,0 millió m ²
lécbetétes bútorlap	5,0 ezer m ³
rétegelt lemeztermék	9,9 ezer m ³
faforgácslap	211,4 ezer m ³
farostlemez	98,0 ezer m ³

A *furnértermelés* döntő része két nagy gyáregységben realizálódik. A termeléshez alkalmazott fa nyersanyag mintegy 2/3-részben hazai kitermelésből származik, 1/3 részben egzóta.

A *lécbetétes bútorlapok* termelése a faforgácslapok alkalmazásának terjedésével jelentősen csökkent. Ma már csak egy helyen folyik nagyüzemi lécbetétes bútorlap-termelés, elsősorban belföldi fakitermelésből származó nyár alapanyagbázison.

A *rétegeltlemez-termelés* gyakorlatilag két telephelyre koncentrálódik. Az egyik gyáregységben a táblaméretű lemeztermelés, a másikban székülészékta és egyéb — elsősorban bútorigipari felhasználási célú — rétegelt termékek, alkatrészek gyártása folyik. A gyártás alapvető fa-alapanyagbázisát a bükk fafaj képezi.

A *faforgácslapgyártás* Magyarországon mintegy három évtizedes múltra tekint vissza. A fejlődést a gyártás területi koncentrációja, a termelősorok teljesítőképességének fokozódása jellemezte. A jelenlegi — mintegy 250 ezer m³/év nagyságrendű — gyártási lehetőséget két telephelyen négy — részben háromműszakos, részben folyamatos munkarendben működő — gyártósor képviseli. A fa-alapanyag hazai. A kisebb méretű és alacsonyabb értékű erdei választékok mellett növekvő arányt képvisel a fafeldolgozási hulladékok hasznosítása. A fa komplex hasznosítására való törekvésben jelentős eredmény, hogy ma már valamennyi szóba jöhető fafaj alkalmazására vonatkozó — a termékminőség megtartását biztosító — technikai-technológiai követelmények kidolgozására kerültek.

A *farostlemezgyártás* egy vállalat keretében, három termelősoron folyik. A fenyőfélék mellett kidolgozásra kerültek a nyárok, fűzek, a cser és akác fafajok alkalmazástechnológiai feltételei.

Mind a faforgácslapgyártás, mind a farostlemezgyártás területén a nyerstermékek előállítását

bővülő választékú *felületkezelési lehetőségek* egészítik ki.

Speciális terület — elsősorban építési célú felhasználásra — a cementkötésű forgácslapok előállítására. Ez a termelés jelenleg mintegy évi 30 ezer m³-es mennyiségben, egy gyártósoron realizálódik.

A *bútoripari* termelési volumen döntő részét szintén a viszonylag koncentrált állami és szövetkezeti termelőegységek képviselik. Részarányuk a teljes termelésből mintegy 70%-os. A termelőegységek száma itt mintegy 70. A hátralevő hányadot mintegy 260 zömmel kisüzem és több, mint háromezer kisiparos képviseli.

Az elmúlt időszakban a betonipar fejlődését jellemezte

- a koncentrációval párhuzamosan a korszerű gépesítés, részben automatizálás, a termelés szakosítása,
- a gyáripari bútortermelés technikai és szervezeti alapjainak megteremtése,
- a bútortermelés és lakásépítési program jobb összhangjának biztosítása,
- a választékbővítés,
- az export részarány bővítése.

A bútorigipari termelőegységek zöme a közepes kategóriába esik. A létszám tekintetében döntő részarányt képviselnek az 500—1000 fő foglalkoztatottal dolgozó egységek.

A gyártósorok száma tekintetében körülbelül 20—20%-os részarányt képvisel a stíl- és stílizált szekrény sorok, a modern szekrények, illetve kárpitozott bútorok előállítására.

Az *ajtók- és ablakok* gyártása Magyarországon ma is döntő részben fából történik. Az ablakok és erkélyajtók évente gyártott mennyisége 2,1—2,2 millió m². A bejárati- és belső ajtókból évente 1,2—1,3 millió db-ot gyártanak. A faanyagú nyílászárók mintegy kétharmadrészben szakosított közép- és nagyüzemben kerülnek előállításra.

2. A VII. ötéves terv várható igényei

A faipari szakágazatok *VII. ötéves tervi* fejlődését alapvetően befolyásolják a népgazdaság egészének



4. ábra. Desseuffy Imre a FATE főtitkárhelyettese előadás közben

fejlődését jellemző körülmények. Figyelemmel arra, hogy mind a nemzeti jövedelem növekedése, mind a lakosság reáljövedelmének növekedése az előző időszakokhoz viszonyítva várhatóan lényegesen mérsékeltebb lesz, a lakosság számában pedig kismértékű csökkenés várható, *dinamikus fejlődést tervezni nem lehet*. A fafelhasználás volumene az elmúlt években stagnált. A fatermékek többségénél a kínálati piac kialakulása dominált. A beruházási tevékenység mértéke csökkent, s ez kihatott a fa iránti igények negatív alakulására is. Ugyanakkor az erdőgazdálkodással és fafeldolgozással foglalkozó vállalatok fejlesztési forrásai is csökkentek. Pozitív tényezőként egyedül a fatermékek jelentős hányadának jó gazdasági hatékonysággal való exportlehetőség-bővülése jelentkezett.

A következő tervidőszakban az alapanyaggyártó faipar termékei iránti igények a következők szerint prognosztizálhatók:

- a *bútoriparban* látványos mennyiségi növekedés nem várható. Az értékes, természetes fa alapanyag iránti igény növekszik, az agglomerált fatermékek iránti igény legfeljebb szinten marad.
- az *építőipar* mennyiségi teljesítésében várhatóan nem fejlődik. Számottevően nő azonban a magánérős lakásépítés aránya és mennyisége is. Ez a változás magával hozza a fenyő fűrészáru és gerenda iránti igény spontán növekedését. Figyelemmel az importbeszerzés fokozódó nehézségeire ezen a területen, a helyzet a rétegelt-ragasztott szerkezetek, lombos fűrészáruk és speciális agglomerált termékek révén elérhető helyettesítési folyamat kibontakozását várhatóan ösztönözni fogja,
- a *mezőgazdaságban* a fa-alapú csomagolóanyagok iránti igény az eddigi szintet várhatóan nem fogja meghaladni.

3. Az egyes tevékenységi körök előirányzatai

A *fűrészipari termelésben* a cél a termelés technikai feltételeinek és az anyagtakarékosságnak javítása, a termékszerkezet korszerűsítése, a termelés gazdasági hatékonyságának javítása érdekében való fejlesztés. Ez a fejlesztés elsősorban a meglévő közép- és nagyüzemi feltételek bázisán, a kisüzemek várható kismértékű további koncentrációja és szakosodása mellett fog végbemenni,

A *fa padlóburkoló-anyagok* gyártásában a cél a korszerű szinttartás biztosítása, a különböző igényszinteknek megfelelően a választékszerkezet bővítése,

A *lemez-lapiparban* az energiaracionalizálási program megvalósítását célzó, valamint fenyőkiváltást eredményező fejlesztések megvalósítási feltételeit vizsgáljuk.

A *bútoripari termékek* vonatkozásában hosszú távon is a termékszerkezet és a gyártmányfejlesztés feladatait alapvetően a fogyasztói piac határozza meg. Az állami bútoripar által gyártott

termékek, termékesoportok szerkezeti jelenlegi megoszlása a következő:

- tömörfával készített rusztikus jellegű bútor 12%,
- modern korpusz bútor 33%,
- kárpitosbútor 40%,
- szék és egyéb állványbútor 9%,
- iroda és egyéb közületi bútor 6%.

Ezek az arányok 1985-ig dinamikusán, a tavábbiakban azonos tendenciával, de kisebb dinamika mellett a következők szerint változnak: a rusztikus jellegű csoport részaránya jelentősebben nő, s ugyancsak növekszik az iroda, szálloda, közösségi bútorok aránya is. A többi bútor kategória hányadban csökken, volumenben azonban azonos szinten marad. *Így a volumennövekedés, ami a következő években jelentkezik, a rusztikus és a közületi bútoroknál valósul meg*. A termékek műszaki színvonalát — a nemzetközi összehasonlító elemzésekből levonható következtetések szerint — a következő időszakban jelentősen emelni kell, vonatkozik ez különösen a modern korpusz- és kárpitos bútorokra. A belföldi keresletben szerkezetű átalakulás következik be. Várható az exkluzív bútorok iránti igények emelkedése, s a karakter nélküli tömegbútorok csökkenése. Más oldalról tovább nő a szélesebb tömegigényt kielégítő elemes bútorok kereslete, az olcsó és közepes árfekvésű termékek iránti igény és a kis, valamint kiegészítő bútorok piaca. Kialakul az a 3 fő jövedelemkategóriába sorolható vásárlóerőszerkezet, ami a fizetőképességet és ezen keresztül a bútortermékekkel szembeni követelményeket meghatározza:

- a magasabb jövedelműek igény szintjét olyan fejlett lakáskultúra jellemzi, amely a lakásberendezésnek komplex megoldását tartalmazza, magas minőségi kategóriát képviselő, egyedi jellegű bútor és egyéb berendezési tárgyakkal,
- az a réteg, amelynek jövedelemszintje közel azonos marad, elfogadható árszintű bútorok iránt fog érdeklődni, azonban a mainál jobb minőségű, tartósabb kivitelre és nagyobb választékra tart majd igényt,
- az alacsony jövedelmű réteg számára pedig a megoldást az egyszerűbb kivitelű, alacsonyabb árszintű, tipizált elemes rendszer és a nagyobb élettartam jelenti.

A belföldi igényeket két, egymástól jól elkülöníthető részre lehet tagolni: *lakossági* szükségletek és *közületi*, illetve beruházási célú felhasználás.

A *lakossági igény* a külső tényezők várható változásának együttes hatása alapján a következőkben prognosztizálható:

- a városi életforma további térhódítása falun azt eredményezi, hogy az újonnan épülő vidéki családi házak bútorzata egyre inkább közelíti a városi házak bútorzatát mennyiség tekintetében és választékban is.
- a városi lakásoknál a gardrobszekrények számának emelkedése, a beépített bútorzatú szobák építése, valamint a gyermek, nappali és

dolgozószobák speciális bútorszükséglete hoz változásokat,

- tovább növekszik az igény a kis- és kiegészítő bútorok iránt, a többféle bútorfunkció mindinkább feltételezi a berendezések variálhatóságát, ami a hagyományos bútorgarnitúrával egyre kevésbé oldható meg és növeli az elemes bútorok jelentőségét,
- a jövedelmek várható differenciálásával növekszik az igény a drágább stíl- és stilizált, valamint a kiegészítő bútorok iránt,
- a szabadidő bővülésével nő a kereslet az üdülő és hétvégi házak berendezései iránt is.

A *közületi* bútorfogyasztás belföldön — a takarékos gazdálkodás figyelembevételével — várhatóan a jelenlegi szinten alakul. Ezen belül azonban differenciált igények jelentkeznek az idegenforgalom növekedését segítő szálloda és egyéb vendéglátó egységek berendezései tekintetében.

A *tőkés export* területén a termékszerkezet fejlesztésében általános irányként csak a magasabb értékű, nagyobb szellemi és fizikai élőmunka-ráfordítást tartalmazó, egyéni karakterrel rendelkező és magas minőségi szinten kivitelezett bútorok versenyképessége valószínűsíthető.

Ezen belül a piaci követelményekre való rugalmas reagálással gyorsítani kell a gyártmányfejlesztés ütemét, fokozni a termelőkapacitások rugalmasságát. Ki kell alakítani a saját modellek rendszerét is.

A *szocialista exportban* a lakossági célú bútorfélések összetétele már hosszabb ideje kialakult. További lehetőségek elsősorban a közületi (egyedi) termékek és az egyéni karakterrel bíró modern bútorok vonalán határozhatók meg.

A technológia várható fejlődését a bútorigarban ösztönző módon a technika általános fejlődése, a mikroelektronika robbanásszerű térhódítása határozza meg. Fékező jelleggel érvényesülnek viszont a fejlesztési források és az import lehetőségek korlátai. Kiindulva a jelenlegi adottságokból, reálisan prognosztizálható, hogy a tényleges fafeldolgozás (mechanikai megmunkálás) technológiailag kevésbé, technikailag jelentősen változni fog.

A korlátok és a gazdasági ösztönzők hatására azonban olyan szelekciónak kell érvényesülnie, amely a bútorigar az ún. „*szereplőipar*” irányába orientálja. Így az alkatrészgyártás, s különösen a fűrészáruból történő alkatrész-kialakítás, a bútorigaron belül visszafejlődik.

A jelenlegi és a következő időszakban a piaci orientáció, a választék bővítési igénye és a hiányterületek felszámolása ösztönözi fogja a vállalatokat arra, hogy termelési szerkezetüket átalakítsák egyrészt a specializáció és a kooperáció fejlesztésével, másrészt a készáru-kibocsátás vevőorientált megoldása irányában. Ez a rendszer az alkatrészgyártásban a gazdaságosság és a termelékenység optimumára, míg a bútor kiszerezésénél a vevő igények kielégítésének optimumára épül. A bútorigar specializációja területén a vállalatok olyan értelmű specializációja kívánatos, amely a teljes bútor kínálaton belül kijelöli az egyes

gyártók piaci területeit, s egyben megszünteti az azonos igényekre épített párhuzamos gyártásokat. Ennek technikai és technológiai jellemzőit a választék számára kedvező termékspecializációnak megfelelően alakítják ki. Ennek hatására magasabb szinten kell, hogy kialakuljon a vállalatok közötti kooperáció is.

A kooperáció kiterjed a bútorigar és az elsődleges faipar közötti kapcsolatokra is, közös célnak tekintve a faanyag legjobb kihozatalát biztosító hasznosítási módot. A specializáció eredményeként a bútorigarban leépülnek azok a részterületek, amelyek működtetése a kooperációs megoldásnál rosszabb hatékonyságot eredményez. Ezek a területek elsősorban a tömörfa alkatrész gyártását magukba foglaló technológiai szakaszok. Ugyanakkor a bútorigarban technikailag jelentős előrelépés történik majd a speciális tömörfa-megmunkálás (formai és szerkezeti kialakítások) területén. Ez gyakorlatilag a tömörfa megmunkálás szelektív fejlesztését határozza meg.

Az *ajtó- és ablakgyártás* területén az energiatakarékossági program által megkövetelt alacsonyabb hőátbocsátó-képességű külső szerkezetek gyártásának megvalósítása és széles körű elterjesztése a fő cél. Ezzel párhuzamosan keresik az — elsősorban jó minőségű, vastag és széles — fenyő fűrészárak kiváltását biztosító technikai lehetőségeket. A célok az eddigi vizsgálatok szerint minden bizonnyal részben a rétegelt-ragasztott szerkezetek gyártásának technikai bázisán, részben a megfelelő felületkezeléssel ellátott agglomerált lapok felhasználása révén fognak megvalósulni.

A magyarországi faipar fő területeinek, a termelési szerkezetnek és a VII. ötéves tervre vonatkozóan kialakult várható fejlesztési irányoknak vázlatos ismertetése után megkísérlem keretbe foglalni azokat a fő területeket, melyeken céljaink megvalósítását elősegítő együttműködés részben megvalósult, illetve továbbfejlesztése hasznos eredménnyel szolgálhatna.

4. Szocialista integráció, kooperáció

A szocialista országok faipar területén folytatólagos együttműködésének irányító, koordináló testülete a KGST Könnyűipari Állandó Bizottság keretében szervezett *Faipari Állandó Munkacsoport*. A munkacsoport ülései során — a közel múltban Csehszlovákiában tartotta 21. ülését — napirendjére tűzi és megtárgyalja a faipari sokoldalú együttműködés szempontjából fontosnak ítélt valamennyi kérdést. Tevékenységében jelentős szerepet kap a sokoldalú tudományos-műszaki együttműködés szervezése.

Az egyes országok eltérő adottságaiból fakadó különböző irányú és mélységű érdekeltség számos fontos, együttműködésre érdemes témában szűkebb körű — kétoldalú — kapcsolatok kialakítását teszi szükségessé. Ezek a feladatok a főhatósági szinten koordinált és megkötött *műszaki-tudományos együttműködési* megállapodásban kerülnek rögzítésre. Magyarországnak a faipart érintően ilyen megállapodásokon nyugvó rend-

szeres kapcsolata és együttműködése van a Szovjetunióval, az NDK-val, Lengyelországgal, Csehszlovákiával, Bulgáriával. Eddig inkább csak eseti jellegű kapcsolatok voltak Romániával, Jugoszláviával, Kubával és Vietnammal.

A műszaki-tudományos kapcsolatok egyik legbiztosabb, legállandóbb elemét képezi a *tudományos és kutatóintézetek* — minisztériumok közötti megállapodás bázisán folytatott — *szervezett együttműködése*. Az együttműködések itt jellegüket és eredményeiket tekintve három fő csoportba oszthatók:

- információk szolgáltatása új eredményekről, ismeretekről, fejlesztési koncepciókról, szakágazati tevékenységről,
- konkrét kutatási területek eredményeinek ismertetése, azonos témakörben a kutatási eredmények kölcsönös cseréje,
- javaslatok gazdálkodó szervezetek konkrét együttműködésének megvalósítására a műszaki-tudományos együttműködés során feltárt ismeretek alapján.

Ebben a körben a magyarországi Faipari Kutatóintézetnek és a Bútoripari Fejlesztési Intézetnek a szocialista országok legtöbbjével szervezett, élő együttműködése van.

A műszaki-tudományos területen folyó együttműködések bázisán alakulnak ki legáltalánosabban a *gazdasági tartalmú együttműködések*, kooperációk, szakosodások, kölcsönös áruszállítások.

A különböző tartalmú gazdasági együttműködések keretét a *közvetlen vállalatok közötti* rendszeres kapcsolat alapozza meg. Sajnos ezeken a területeken, melyek pedig feltétlenül szükségessé teszik a rugalmas, személyes kapcsolatok tartását, egyeztetéseket végrehajtását, az egyes országok tekintetében etérő mértékben, de mindenütt jelentkeznek az utazások devizasükségletének biztosításával, egyes esetekben túlzottan bürokratikus előkészítési feltételeivel kapcsolatos köztötségek és szabályozások.

A gazdasági együttműködések irányuk szerint — a fa-alapanyagok, féltermékek, — késztermékek, — gyártáshoz szükséges gépek és berendezések, — gyártáshoz szükséges segédanyagok szállításának körébe lehet sorolni.

Adottságaink alapján Magyarország alapvetően a fenyő fűrészáru, valamint cellulóz importjára, ésszerű szállítási távolságon belül a papírfá, valamint a keménylombos fűrészipari és alkatrészjellegű termékek exportjában érdekelt.

Az együttműködések fejlődését sok esetben eleve azt teszi lehetetlenné, hogy a cserére szóba jöhető árualapokat az egyes országok érdekeltségüknek megfelelően külön-külön tőkés piacokra értékesítik.

A késztermékek tekintetében elsősorban a bútoripar területén alakultak ki *kooperációk, árucserék*. Ez az együttműködés minden bizonnyal jól szolgálja a résztvevő országok választék bővítésre, a jobb lakossági ellátásra, az árualap szélesítésére irányuló törekvéseit. A kereskedelmi feltételek tekintetében jelentős előrelépés az úgy-

nevezett nullszaldós megállapodások formájában történő szállítások realizálási lehetősége.

A fafeldolgozó ipar *gép- és berendezési igényének*, valamint a termeléshez szükséges elsősorban vegyipari, részben tömegecikkipari és textilipari *segédanyagok* tekintetében az együttműködést még jobban nehezíti, hogy a háttérpári termelőegységek jellemzően eltérő szakmai érdekeltségi körben, a fafeldolgozó vállalatok szervezetétől függetlenül, legtöbbször eltérő főhatósági irányítású szervezetben működnek.

A fafeldolgozó, fagegmunkáló gépek gyártási skálája a szocialista országokban meglehetősen szűkkörű. Nincs meg általában a szükséges kereskedelmi rugalmasság, még a gyártott gépek megvásárlása is sokszor szállítási készség hiányában nehézségekbe ütközik, vagy csak irreálisan távoli határidőre teljesül. Mindezek mellett a hátrányok mellett csekély vigaszt jelent, hogy az árak az esetek többségében kedvezőek.

A szocialista országok faipari szakmai szervezeteiben, illetve tanácskozásain az érdekeltek már évtizedek óta hangoztatják az együttműködésen, kooperáción, szakosodáson alapuló, magasabb szintű faipari gépellátásban való érdekeltséget. Az igény ennek alapján — a szakmai illetékesség figyelembevételével — a KGST Gépipari Állandó Bizottság megfelelő szekciójának gondozásában került utalásra, de a legutóbbi időig ez az intézkedés nem hozta meg a várt előrehaladást.

Különösen kiemelt a gépellátási kooperáció megvalósításában a bútoripari terület igénye, ahol az ezzel kapcsolatos véleményt az alábbiak szerint fogalmazták meg:

„A műszaki színvonal emelésének megoldási lehetőségei: új gépek beszerzése és a meglévők korszerűsítése. Az új gépeket és berendezéseket a magyar bútoripar eddig alapvetően tőkés relációból vásárolta. Hazai gépgyártás néhány alapgép kivételével nem volt, és jelenleg sincs. A tőkés gépvásárlás a jövőben csak igen szűk keretek között maradhat meg, ezért a bútoripar gépigényét részben a szocialista országokban gyártott gépek megvásárlása, részben pedig a hazai gépgyártás fejlesztése felé kell irányítani. A szocialista gépvásárlás a különböző minőségi, megbízhatósági, garanciális és alkatrészellátási problémák miatt, sőt gyakran a szállítási készség hiányában is ma még súlyos gondokkal terhes, mégis a *jövőben az eddiginél lényegesen nagyobb mértékben kell kihasználni a lehetőségeket*. A különböző országok ma már megfelelő választékot gyártanak, ami nemcsak a hagyományos alapgépeket foglalja magában. A szocialista gépbeszerzés terén a fő problémát nem elsősorban a választék hiánya, hanem az jelenti, hogy nem minden ország ad el gépeket normál kereskedelmi formában, hanem csak a számára megfelelő, olyan árucserre megoldásban, amelyben ő is az általa nem gyártott gépekhez juthat.

A komplett gépek vásárlása mellett eddig ki nem használt lehetőséget kínál a különböző gépek részegységeinek — elsősorban a megmunkáló aggregátoknak — beszerzése, mely tőkés relációban kisebb beszerzési költséget jelent, szocialista vi-

szonylatban pedig feltárja a kooperációk lehetőségét is. Ilyen részegységek bitrokában nemcsak a meglevő gépek felújítása végezhető el, hanem lehetővé válik olyan új gépek előállítása is, melyek aggregátokhoz szükséges kiegészítő részeit belföldön gyártjuk.”

A tapasztalatok azt mutatják, hogy minden ország viszonylatában több-kevesebb problémát jelent a *háttérpari gyártások és kereskedelmi szállítások* megfelelő időben, minőségben és választékban történő biztosítása, szélsőséges esetben azok teljes hiánya. Amellett, hogy *egyes termékek* töké-

piaci beszerzése általánosnak is tekinthető, főként a *ragasztó- és felületkezelő anyagok* körében alig-alig található olyan, melyet valamelyik szocialista országban ne gyártanának. Normál külkereskedelmi forgalomban azonban más országos faipari termeléséhez ezekből a termékekből beszerzést eszközölni a tapasztalatok alapján a lehetetlenséggel határos. Célszerű lenne ezért a jövőben ennek a kérdésnek fokozott figyelmet szentelni, a maihoz hasonló tanácskozásokon sokoldalúan megvitatni, s az illetékes szervek felé realizálható javaslatokkal élni.

Új lehetőségek a KGST-országok gazdasági együttműködésében

Kovácsnai Gyula — Mosóczy Róbert

Három hónappal ezelőtt került sor a KGST-országok legfelsőbb szintű pártvezetőinek értekezletére, ahol a tagországok párt- és állami vezetői a gazdasági és műszaki-tudományos együttműködés továbbfejlesztésének és elmélyítésének fő irányairól tanácskoztak. Hazánkban és a szocialista közösség valamennyi országában nagy jelentőségűnek értékeljük az értekezleten jóváhagyott dokumentumokat, amelyek tükrözik a KGST együttműködés pozitív folyamatainak felerősítését célzó elvi állásfoglalásokat és kijelölik az időszerű tennivalókat.

Ismeretesek a béke megőrzéséről, a nemzetközi gazdasági együttműködésről és ezen belül a kölcsönös gazdasági együttműködés fejlesztéséről megjelent nyilatkozatok. Ezért eltekinthetünk attól, hogy részletesen felidéztük a dokumentu-

mokban foglalt értékeléseket és a közösen megállapított feladatokat. E cikk keretében elsősorban a gazdasági együttműködés továbbfejlesztésének három átfogó jellegű feladatát emeljük ki:

- a gazdasági fejlődés nemzetközi feltételeiben bekövetkezett változásokat;
- a KGST együttműködés továbbfejlesztésének fő irányait;
- a vállalati közvetlen kapcsolatok és az ár-
képzés kérdéseit.

A nemzetközi feltételekben bekövetkezett változásokról

Ismeretes, hogy az 1973 óta eltelt évtized bonyolult volt földünk valamennyi régiója számára. Ebben az időszakban különböző irányú ingadozások és változások következtek be az eltérő társadalmi rendszerű országok gazdasági és politikai kapcsolataiban. A legutóbbi években a tőkés gazdaságok válságával összefüggésben és alapvetően az imperializmus szélsőséges elemeinek politikai lépései miatt bonyolulttá váltak és számottevően megnehezültek a szocialista országok gazdasági fejlődésének külső feltételei. Az enyhüléssel szembefordult, erőfölényre törő nyugati irányvonal a világpolitikában megmerevedéshez és a gazdasági kapcsolatokat is súlyosan érintő katonapolitikai intézkedésekhez vezetett. A szocialista országokkal szemben felerősödött az embargópolitika.

Ugyanerre az időszakra esik, hogy a szocialista országok gazdasági fejlődésének belső feltételeiben is lényeges változások következtek be. A KGST országok többségében lényegében véve kimerültek az extenzív jellegű növekedés tartalékai (megcsapant az új munkaerő bevonásának a lehetősége, fokozott terhekkel jár az energia- és nyersanyag-kitermelés növelése, az import biztosítása stb.). A gazdasági fejlődés belső feltételeiben valójában



5. ábra. Dr. Mosóczy Róbert, az OT főosztályvezető-helyettese előadását tartja

új helyzet jött létre, ami a növekedés mennyiségi mutatóinak mérséklését, a minőségi- és hatékonysági tényezők előtérbe állítását igényli meg. Halaszthatatlanná vált a népgazdaságok intenzív fejlődési pályára való átvezetésének meggyorsítása. A gazdasági növekedés mérséklődése különösen 1980—1982 között volt jelentős. Az utóbbi két évben a KGST-országokban hozott határozott gazdaságpolitikai intézkedések következtében a gazdasági növekedés romlott.

A világgazdaságban bekövetkezett változások a KGST-országok körében főként azok számára okoztak — és okoznak — nehézségeket, amelyek nagymértékben rántaltak az erősen megdrágult energiahordozók és nyersanyagok importjára és ahol a gazdaságok exportteljesítményei nem tudtak lépést tartani az importárak emelkedésével. Ez árvesztésekhez, a cserearányok romlásához vezetett a külgazdasági szférában és veszélyeztette a nemzetközi fizetőképesség fenntartását.

Szem előtt tartva az említett folyamatokat, mindenképpen kedvezőnek kell értékelnünk, hogy eredményesek voltak a KGST-országok erőfeszítései.

Ezen erőfeszítésekre alapozva a KGST-országok két- és sokoldalú együttműködése fontos szerepet töltött be abban, hogy a közösség országai megőrizték vívmányaikat, fenntartották a nemzetközi fizetőképességüket, sőt az utóbbi években javítottak pozícióikon.

Az új helyzethez való alkalmazkodás folyamatában a magyar népgazdaság számára is meghatározó jellegű, stabilizáló szerepe volt a KGST-országokkal és elsősorban a Szovjetunióval folytatott együttműködésnek. Enélkül aligha tudtuk volna áthidalni a megváltozott külgazdasági helyzet teherterheit és megoldani a népgazdaság számára szükséges energia- és nyersanyagimportot. A szocialista nemzetközi munkamegosztásban való fokozódó részvételünk eredményeként az 1960. évi 7,2%-ról 8,6%-ra növekedett Magyarország részaránya a KGST-országok között lebonyolított külkereskedelemben.

A mögöttünk hagyott évek tapasztalatai is egyértelműen megerősítik, hogy hazánknak alapvető politikai és gazdasági érdeke fűződik a KGST-országok közötti együttműködés fejlesztéséhez, a szocialista gazdasági integráció hatékony működéséhez. Azzal számolunk, hogy az integráció fejlesztése terén elhatározott intézkedések megvalósítása bővíteni fogja valamennyi KGST-ország számára a fejlődési lehetőségeket. Az együttműködés útján elő kell mozdítani a tagországok gazdasági nehézségeinek leküzdését, aktívan segíteni kell a műszaki haladás meggyorsítását, a gazdálkodás hatékonyságának növelését és a tagországok világpiacon pozícióinak erősítését.

A KGST együttműködés továbbfejlesztésének fő irányai

Külgazdasági kapcsolataink fejlesztésében fontos szerepe lesz annak, hogy a KGST-országok — a felsőszintű értekezlet határozatának megfelelően — szorosabban *egyeztetni fogják gazdaságpoliti-*

kájuk közös érdekű kérdéseit. A nagy horderejű, hosszabb távra kiható elhatározások koordinálását mindinkább szükségessé teszik a termelési és áruforgalmi kapcsolatok már meglévő nagyságrendjei. (Pl. az energia- és nyersanyagimport hatalmas volumenei, illetve számos ágazatban a termelés magas exporthányada.) Ezzel együtt hatékonysági szempontok is indokolják a gazdaságpolitika szorosabb egyeztetését, hogy gazdaságosan lehessen hasznosítani a természeti erőforrásokat és elkerülhető vagy mérsékelhető legyenek az indokolatlan párhuzamosságok a feldolgozóipari kapacitások létesítésében. A gazdasági együttműködés ilyen strukturális jelentőségű feladatainak az 1986—1990. évekre és sok témában az ezredfordulóig történő egyeztetése biztonságosabbá teszi az országokban az ötéves és a hosszabb távú tervezést és szélesebb alapokat teremthet a gyártásszakosítási és termelési kooperációs tevékenység fejlesztéséhez.

A gazdaságpolitikai koordinálás egyik kiemelkedő fontosságú területe a KGST-országok *nyersanyag- és energiaszükségleteinek kielégítése.* Nagy jelentőségű, hogy ebben évtizedeken keresztül döntő részt vállalt a Szovjetunió, és a jövőt illetően is kifejezte készségét az energetikai termékek és a nyersanyagok szállításának folytatására. Azoknak a gazdasági feltételeknek a megteremtése érdekében, amelyek növelik a Szovjetunió érdekeltségét a szállításaik folytatásában nekünk is gyors ütemben kell fejleszteni termelési és export-szerkezetünket. Az 1985 utáni időszakban a Szovjetuniónak elsősorban élelmiszerekre, ipari fogyasztási cikkekre, bizonyos szerkezeti anyagokra, kiváló minőségű, illetve világszínvonalú gépekre és berendezésekre van szüksége. Ennek természetesen hatása lesz a hosszú időn keresztül kialakult forgalom struktúrájára. Ezért szükséges, hogy olyan termékeket termeljünk és exportáljunk, amelyek korszerű színvonalúak és gazdaságos előállításukhoz kedvezőek a hazai lehetőségek. Exportunk szerkezetében figyelembe véve a műszaki fejlesztési, beruházási és anyagellátási lehetőségeinket a strukturális változásokat fokozatosan tervezzük megvalósítani.

Ezzel együtt a mi népgazdaságunkban és a KGST más országaiban is erőfeszítéseket kell tenni a természeti források további hatékony kiaknázására, atomerőművek létesítésére, valamint a termelés energia- és nyersanyag-szükségleteinek csökkentésére. A fajlagos energia- és anyagfelhasználásban — amint ezt a nemzetközi összehasonlítások mutatják — nagyok a tartalékok. És az is igaz, hogy a rossz hatásfokú berendezések lecseréléséhez egészében véve kisebb befektetések kellenek, mint új kitermelő és szállító kapacitások létesítéséhez.

Másik alapvető követelmény az együttműködésben a *tudományos-műszaki haladás meggyorsítása*, a korszerű vívmányok termelési alkalmazásának előmozdítása. Nagymértékben ettől függ a népgazdaságok intenzifikálási feladatainak megvalósítása, a termékek és a technológiák korszerűsítése, az exportképesség erősítése. Sokat kell tenni a fejlett tőkés országok műszaki színvonalától való

elmaradás csökkentésére és a KGST-országokkal szemben foganasított nyugati diszkriminációk elhárítására.

E sokrétű követelmények elemzése alapján határoztak a KGST-országok arról, hogy a legfontosabb területekre kidolgozzák és egyeztetik a tudományos-műszaki fejlesztés 15—20 évre szóló programjait és a programokban a végrehajtás mechanizmusát is meghatározzák.

A tudományos-műszaki programok a *csúcstechnikát* hordozó ágazatok fejlesztési feladatait állítják előtérbe. Hasznosítják azt a tapasztalatot, hogy a világon azokban az országokban sikerült a intenzifikálás irányában áttörést elérni, ahol az elektronika, a robottechnika és az informatika tömeges méretekben bevonult a termelésben, a szolgáltatásokba és az élet más területeire. Ez a felismerés már bizonyos mértékben tükröződik az utóbbi években kidolgozott együttműködési programokban.

Magyarország is részt vesz e programokban, számolunk azzal, hogy az említett műszaki eszközök magas technológiatartalma, a mikroelembázis széles választéka csak a nemzetközi munkamegosztás útján érhető el. Arra törekszünk, hogy mihamarabb kielérlelődjének a műszaki koncepciók és ezekre alapozva konkretizáljuk a konstruktóri és gyártási feladatokat. Úgy véljük továbbá, hogy az említett területeken túlmenően a biológiai és biotechnikai kutatások összehangolására is súlyt kell helyezni és a környezetvédelmi intézkedéseket is komplex megközelítésben kell kidolgozni.

Röviden a *gépipari együttműködésről*. Úgy látjuk, hogy a gépipari együttműködés eredményesebbé tételének egyik feltétele a prioritások helyes kijelölése. A legközelebbi években elsősorban a nyersanyag- és energiakímélő technológiákat, nagy teljesítményű bányászati berendezéseket, az automatizálási eszközöket, mezőgazdasági és élelmiszeripari gépeket, egyes könnyűipari berendezéseket, valamint a közlekedési eszközöket célszerű kiemelten kezelni. Az atomenergetikai gépgyártás területén is folytatjuk az együttműködést. A gépiparra vonatkozóan az is látható, hogy változtatni kellene a szakosítások végtermék-szemléletű megközelítésén. Szükségesnek tartjuk, hogy a munkamegosztás szerves részévé váljék a főegységek, szerkezeti egységek és alkatrészek termelésének szakosítása, bővüljön e termékek szállítása, csökkenjenek az ellátási feszültségek és vissza lehessen szorítani a tőkés importot.

A gazdasági integráció politikailag is nagy jelentőségű, stratégiai jellegű kérdéseikhez tartozik az *élelmiszer-ellátás javítását célzó együttműködés*. E területen — a felsőszintű értekezlet határozatainak megfelelően — az együttműködés hosszabb távú megoldásait tartjuk szem előtt. Folytatjuk és bővíteni szándékozunk a mezőgazdaság és az élelmiszeripar anyagi-műszaki bázisának fejlesztését célzó együttműködést a gépesítési, kemizálási és agrobiológiai feladatok megoldására. Napirandén van a mezőgazdasági termékek korszerű szállítási, tárolási és feldolgozási technológiának

fejlesztése. Figyelembe véve azonban, hogy a mezőgazdaság és az élelmiszeripar fejlesztése nagy befektetéseket igényel, a kétoldalú és a sokoldalú együttműködésben kívánjuk feltárni a gazdasági érdekelttség és ösztönzés megfelelő eszközeit ahhoz, hogy az exportőr országok növelni tudják szállítási kapacitásaikat és továbbra is részt vállalhassanak a KGST-országok élelmiszer-ellátásának javításában. Fontos helyet foglal el kivitelünkben a könnyűipar, beleértve a fafeldolgozó ipart. Feltehetően 1985 után számolnunk kell ezen ágazat exportteljesítményének növelésével.

A vállalati közvetlen kapcsolatok és az árképzés kérdései

Áttérve a harmadik kérdéscsoportra előrebocsátjuk, hogy a gazdasági integráció szervezési és közgazdasági kérdései közül jelenleg csak két témát emelünk ki: a gazdálkodó szervezetek közötti közvetlen kapcsolatokról szólunk és a külkereskedelmi árképzésről. Úgy véljük ugyanis, hogy mindkét kérdésnek növekvő súlya lesz az együttműködési kapcsolatokban.

A *közvetlen kapcsolatok* létesítésének a lehetőségeit abból a szempontból vizsgáljuk, hogy az integráció menetében az eddigieknél aktívabban támaszkodjunk a vállalatok, egyesülések és más gazdálkodó szervezetek tevékenységére. Miként az országokon belül, úgy a külgazdasági szférában sem nélkülözhetjük a gazdálkodó szervezetek széles körű tapasztalatait, szakmai ismereteit és kezdeményezéseit. A termelők és a felhasználó vállalatok, illetve a rokon szakmájú gazdasági szervezetek számos együttműködési lehetőséget tárhatunk fel, ha kölcsönösen megismerik a szükségleteket, a termelési eljárásokat, a fejlesztési elgondolásokat stb. Ezért is tartjuk hasznosnak a Faipari Tudományos Egyesület által szervezett nemzetközi konferenciát.

A közvetlen kapcsolatok fejlesztésekor természetesen mérlegelni kell az érintett területeknek a súlyát és figyelembe kell venni a gazdaságirányítás keretében meghatározott jogokat és kötelezettségeket. A gazdálkodó szervezeteknek javaslatokat kell kidolgozni a termelési kooperáció és gyártásszakosítás fejlesztésére.

Ezeket a javaslatokat az irányító szervek hasznosítják az 1986—1990. évi tervkoordinációban, illetve a külkereskedelmi megállapodások előkészítésében.

Lényegében véve így értelmezzük a vállalatok, egyesülések, műszaki kutatási szervezetek közvetlen kapcsolatait. A közvetlen kapcsolatok szervezésének irányítása kétoldalú gazdasági és műszaki-tudományos együttműködési bizottságokhoz tartozó ágazati munkacsoportoknak a feladata.

A *külkereskedelmi árképzés* kérdéseiben is nagy jelentőségűek a felsőszintű értekezlet elvi állásfoglalásai. A felsőszintű értekezlet a világpiaci árakra alapozott, az eddigiekben is alkalmazott szerződéses árak fenntartása mellett foglalt állást. A határozat két további iránymutatást is megfogalmaz: egyrészt azt, hogy valamennyi árucsoport,

ra és a szolgáltatásokra is egységesen a szerződéses árakat kell alkalmazni, másrészt árképzési követelmény, hogy az alapul szolgáló világpiaci árakat a továbbiakban is meg kell tisztítani a konjunktúrális és a tőkés piacok egyéb torzító hatásaitól.

A hivatkozott állásfoglalások számunkra elsősorban azt jelentik, hogy KGST kapcsolatainkban a jövőben is érvényesülnek a világpiacon bekövetkező tartós árváltozások, és az árváltozások várható hatásaival gondosan számolni kell a termelési együttműködésben és a külkereskedelmi tevékenységben. Tisztában kell lennünk azzal is, hogy a világpiaci árakhoz igazodó szerződéses árak ma már mindinkább csak a korszerű, a magasabb igényeket kielégítő termékeknél és szolgáltatásoknál érhetők el. Ily módon az árképzésben is megjelennek azok a követelmények, amelyekről a strukturális változásokkal kapcsolatban is szóltunk.

A felsőszintű értekezleten kijelölt feladatok

végrehajtására a KGST-országoknak külön-külön és együttesen kell felkészülni. Valamennyi KGST-országban most folyik az 1986—1990. évi népgazdasági terv kidolgozása és nemzetközi egyeztetése. A Faipari Tudományos Egyesület rendkívül jó időben rendezte meg a fafeldolgozóipar fejlesztésével és a szocialista gazdasági integrációban levő kooperációs lehetőségek feltárásával foglalkozó nemzetközi konferenciát. Azt várjuk ettől a tanácskozástól, hogy javaslatokat fog kidolgozni a nemzetközi munkamegosztás fejlesztésére a kutatásban, a termelésben és az értékesítésben. Biztosak vagyunk benne, hogy a jelenlegi konferencián és a későbbiekben a fafeldolgozóipar KGST méreteiben is meg fogja határozni azokat a követelményeket, amelyek termelésének korszerűsítéséhez szükségesek és a vegyipar, a könnyűipar és a gépgyártás növekvő feladatait is meghatározzák.

A szocialista integráció — a fafeldolgozó ipar továbbfejlesztésének alapja

Dr. Dalocsa Gábor

Bevezetés

Korunk gazdasági fejlődésében a termelőerők nemzetközi integrációja meghatározó szerepet tölt be. Ezzel egyidejűleg a szocialista integráció társadalmi töltettel is rendelkezik — hozzájárul a munkakultúra növeléséhez, a dolgozók anyagi jólétének és életszínvonalának emeléséhez.

Ebből az elvből kiindulva kívánunk társadalmi úton is hozzájárulni a fafeldolgozó ipar területén a szocialista integráció kiszélesítéséhez, s ennek jegyében rendeztük ezt a nemzetközi konferenciát is. Célkitűzése a mai találkozóknak: általánosítani és értékelni az eddigi eredményeket, továbbá az együttműködés lehetőségeiből meghatározni a feladatokat, melyek hozzájárulhatnak a szocialista integráció elmélyítéséhez.

I. Eredmények, gondok

Amikor a 70-es években megszerveztük a szocialista integráció szervezési kérdéseinek áttekintésére az első szimpóziumot, úgy tűnt, hogy a szocialista gazdasági integráció komplex programjára kidolgozott KGST ajánlások az együttműködés fejlesztési ütemének gyorsítását, a kapcsolatok kiszélesítését fogják elősegíteni. Ez csak részben történt meg. A tudományos műszaki együttműködés, a kooperációs megállapodások, a kereskedelmi kapcsolatok ugyan bilaterálisan fejlődésnek indultak, melyet rövid idő után bekövetkezett világgazdasági környezet megváltozása jelentősen lefékezett. Tovább fékezte a kapcsolatok kialakítását, hogy a tagországok extenzív növekedési tartalékai a fafeldolgozó iparban is kime-

rültek, az intenzív fejlesztésre fordítható források pedig beszűkültek. Különösen érezhető volt ez a jelenség a bútoripar vonatkozásában, ahol is újabb kapacitások létrehozásához, a technikai színvonal emeléséhez, a technológiák fejlesztéséhez szükséges anyagi alapok — az alapanyag-és energiafejlesztésre irányuló beruházások miatt — a hazai szükségletek kielégítésére sem voltak elegendők. További féket jelentett az integráció kiszélesítésénél, hogy a termelt anyagok, valamint termékek összetétele és minőségi színvonala valamennyi országban közel azonos, viszont az alapvető nyersanyagok területén — a Szovjetunió kivételével — a tagországok importra vannak utalva.



6. ábra. Dr. Dalocsa Gábor, a FATE főtitkára mondta a zárszót

Akadályozta az integráció kiszélesedését az a tény is, hogy a tagországokon belül az ágazatok között elsősorban a fafeldolgozás, a gépgyártás és a vegyipar közötti vertikális integráció nem vert gyökeret, s a gazdasági ösztönzés mindenütt a végtermék-kibocsátás szervezésére irányult. Ezért a nemzetközi méretekhez való alkalmazkodáshoz az együttműködési gyakorlat a termelési kultúra nem zárkozhatott fel.

Gátolták a kibontakoztatást a gazdasági fejlődésben bekövetkezett változások, a társadalom építésében megváltozott külső- és belső feltételek, valamint a korábbi gazdasági fejlesztési elképzelésekhez viszonyított súlyponti eltolódások is. Mindez akadályozta a fafeldolgozó iparban a fogyasztási cikkek gyártásának kiszélesítését.

Nem tudunk előbbre lépni a vállalatok közötti közvetlen termelési együttműködés szervezése területén sem. Nem lebecsülve mindazt a nehézséget, melyet a szocialista integráció szervezésének összetettsége és bonyolultsága jelent, mégis szükséges rámutatni néhány olyan tényezőre, amelyeket bizonyos mértékig korábbi tevékenységünk következményeként ma már az akkori álláspontunkhoz képest át kell értékelnünk.

Az elmúlt évek során megtanultuk, hogy a szocialista integráció fejlődése és kibontakoztatása nem követi vágyainkat, de még azokat a tervezett elképzeléseket sem, amelyeket a korábbiakban a fafeldolgozó ipar területén is megalapozottnak tekintünk. Nem értünk el számottevő eredményeket az integráció kifejlésztésében, sőt a társadalmi tevékenységünkben is visszaszorultak azok a munkák, amelyeket a nemzetközi együttműködés kiszélesítésére kívántunk elvégezni. Zavarta az integrációs folyamatok elmélyülését a világ-gazdaság kapcsolatrendszerében bekövetkezett romlás is.

Szeretnék azonban arra is emlékeztetni, hogy a KGST komplex programjában megfogalmazott ajánlások a szocialista integrációra vonatkozóan napjainkban már változtatásra, korszerűsítésre szorulnak, s ezt is mint minden mást a változó környezethez, a megnövekedett feladatokhoz, az élet által diktált követelményekhez kell igazítani.

Mindezek ellenére az integráció nem veszítette el jelentőségét és időszerűségét, s ma úgy véljük, a vállalatok közötti nemzetközi együttműködés kiszélesítéséhez, a termelés szakosodásához, a kooperációhoz az út csakis a kutatási-fejlesztési-termelési integráción keresztül vezet.

Tudomásul kell venni, hogy a műszaki fejlődést, a termelés ütemének fokozását, a minőség javítását a fafeldolgozó iparban is csak a KGST-tagországok együttes erőfeszítésére lehet alapozni. Ezen a területen ugyanakkor megújulásra van szükség. Az idő pedig sürget!

II. További feladatok

Az MSZMP KB 1984. április 17-i állásfoglalása a gazdaságirányítási rendszer továbbfejlesztéséről hangsúlyozottan felhívta a figyelmet a nemzetközi munkamegosztásban való fokozottabb bekapcsolódásra, a szocialista országokkal való együttműkö-

dés bővítésére és elmélyítésére. A jövőbeni feladatot így fogalmazta meg: „A kölcsönös gazdasági érdekeket figyelembe véve fokozottan törekedni kell a termelés szakosítására, az együttműködési, az áruforgalom növelésére, a kooperációs lehetőségek kiaknázására”.

Látható, hogy gazdaságpolitikánk fő irányzata továbbra is a nemzetközi kapcsolataink fejlesztése, s ebben kiemelkedő szerepet szánunk a szocialista integráció gyorsabb ütemű kibontakoztatásának. Ehhez kell keresnünk azokat a módszereket és eszközöket, melyek a kibontakoztatás céljaink elérését — vagyis a megújulást — az eddiginél jobban segítik. Tevékenységeinket olyan irányban szükséges módosítani és fejleszteni, hogy az együttműködés valamennyi ország, illetve vállalat számára az eddiginél előnyösebb legyen, több olyan lehetőséget adjon, amely a gyorsabb ütemű fejlesztéshez több forrást biztosít. Abból kell kiindulni, hogy az integrációnak erősíteni kell a szocialista országok versenyképességét, hozzá kell járulni a belső fogyasztási piac minőségi termékekkel való ellátásához, segítenie kell a foglalkoztatottság és életszínvonal fenntartását és megőrzését. Ezért az integráció kiterjesztésének útjából minél előbb el kell távolítani mind a szervezési, mind az adminisztratív akadályokat. Azokat a korlátozó rendelkezéseket, amelyek a kölcsönösen felismert érdekek kibontakoztatását ma még akadályozzák, sürgősen hatálytalanítani szükséges, és a korábbi államközi szerződéseken alapuló együttműködést mindinkább az áru- és pénzkapcsolatokra kell alapozni, s a termelés aleggységeinek — a vállalatoknak — meg kell adni azt a jogot, hogy közvetlen kapcsolatokat létesíthessenek mind a szakosítás és kooperáció, mind a termelés-szervezés és fejlesztés terén.

Melyek lehetnek a fő irányok, a szocialista integráció további kiszélesítésére a fafeldolgozó iparban:

- a közös tervezésen keresztül az erőforrások átcsoportosítása
- a nyersanyag-kitermelés és a feldolgozás exportképes termékei kapacitásainak létrehozása a legfejlettebb technika alapján
- a tudományos kutatások végzésének megosztása
- a fafeldolgozás strukturális kialakítása a nyersanyag és a fejlett technika-technológia figyelembevételével
- közös vállalkozások szervezése és végrehajtása
- a fejlettségi szintek kiegyenlítődése
- a társadalmi segítségnyújtás koordinálása.

A szocialista integráció jövőbeni fejlődése attól is függ, hogy az egyes tagországok milyen gazdaságpolitikai választ adnak a világgazdasági kihívásokra, milyen mértékben korszerűsítik a belső gazdasági mechanizmusunkat, mennyire sikerül a struktúra változtatásán keresztül az export-import kapcsolatokat kereskedelmi kiegyensúlyozottságra.

Természetes mozgatórugója az integrációnak továbbra is a kölcsönös előnyök alapján realizálható eredményesség, a műszaki színvonal kiegyen-

lítésére való törekvés, a szocialista társadalom építésére országaink között kialakult eszmei-politikai eltökéltség. A kibontakoztatás ütemét pedig a korszerű technikák és technológiák, valamint termelési eljárások cseréje, közös gyártmány-fejlesztésen alapuló alkatrészgyártásban való szakosodási és kooperációs érdekelttség erősödése és az e célra felhasználható források mennyisége határozza meg.

Ahhoz, hogy a vállalatok közötti integrációs folyamatok ismételten felerősödjenek, a jövőben létrehozandó termelőkapacitásokat, a műszaki fejlesztésre irányuló kutatásokat, az alkatrészgyártásban szervezendő kooperációt, a kereskedelemben az áru- és pénzkapcsolatokat — az igényekhez alkalmazkodva, de a lehetőségek korlátait figyelembe véve — úgy kell szabályozni, hogy a tevékenységek kényszerpályán történő mozgását elősegítsük. Egyidejűleg a fafeldolgozás egyes ágazatai között — a faanyag komplex hasznosítása alapján — olyan kölcsönhatások kell érvényesüljenek, amelyek az arányos fejlődés követelményeit térben és időben kielégítik. Ugyanakkor megfelelő színvonalon képzett szakemberekre is szükség van.

Tekintettel arra, hogy a fafeldolgozó ipari ágazatok egyesítik magukban az alapanyag és a fogyasztásra alkalmas termékek előállítását, az integrációs folyamat kibővítése egyaránt igényli a termelés mennyiségi növelését, az alapanyagtól a végtermékig terjedő termelési folyamat szervezeti integrációját, a rugalmasabb alkalmazkodás feltételeinek kialakítását, a rugalmasabb alkalmazkodás feltételeinek kialakítását.

Összegzés

Mi meggyőződéssel valljuk, hogy az a társadalmi tevékenység, melyet az ismeretek kiterjesztésére, az adaptációs készség elsajátításának támogatására, az ipari kultúra színvonalának emelése érdekében fejtünk ki, hozzájárul a szocialista integráció elmélyítésére irányuló gazdasági és szervezési törekvéseink valóra váltásához. Az volt

a célunk, hogy jövőre kivetítve a nehézségek feltárásával, a helyes politikai döntések figyelembevételével cselekvésre ösztönözzük a gyakorlatot. Nagyobb hangsúlyt akartunk adni annak a felismerésnek, hogy közös érdekelttség megteremtése nélkül az integráció kiterjesztése nem lehetséges. Hitet kívántunk tenni amellett, hogy az integrációs folyamat a fafeldolgozó iparban szükségszerű, annak jövőbeni erősödése és továbbfejlesztése indokolt.

Ehhez az összefogás, az alkotó gondolatok nélkülözhetetlenek. Így jelen konferenciával az információcserén az egyes vélemények megismérésén keresztül is a továbbfejlesztést biztosító felkészüléseknek a megalapozását akartuk elérni. Egyidejűleg a közvéleménynek és a szakembereknek a figyelmét szeretnénk felhívni, a gazdaság-irányításnak és a vállalat vezetőinek pedig konkrét tennivalók végrehajtására a következőket ajánlani:

1. Közösen törekedjünk az egymás közötti kétoldali kapcsolatok továbbfejlesztésére, a termelő vállalatok, az intézmények és a társadalmi egyesületek közvetlen együttműködésén keresztül. Ezekon a fórumokon valósítsuk meg a rendszeres információcserét.
2. A különböző szakmai fórumokon az egyes országok szakemberei cseréljék ki konkrét tapasztalataikat a fahasznosítás legjobb megoldásai érdekében és működjenek együtt a már kidolgozott eljárások közös megalapozásában.
3. Valósítsunk meg olyan együttműködést a faipari gépek gyártásában, amely közös fejlesztésekre dokumentációk cseréjére és termékcsere-re terjed ki, s ily módon biztosítja a szükségletek kölcsönös kielégítését.

Úgy ítélem meg, hogy ezzel a konferenciával a Faipari Tudományos Egyesület megtette az első lépéseket az integráció kiszélesítésére, és a továbbiakban sok múlik azon, hogy a konferencia ajánlásai közül mi és milyen mértékben valósul meg.

HIRDESSZEN A

Faiparban

A hirdetések az alábbi címre küldendők:

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET,
1061 BUDAPEST, VI., ANKER KÖZ 1.

Sokoldalú szocialista nemzetközi műszaki-tudományos együttműködés a faiparban

Bánki Katalin

A KGST-tagállamok gyors ütemű és hatékony gazdasági fejlődésének biztosítása érdekében a tudománynak és a technikának egyre növekvő jelentősége szükségessé teszi a nemzetközi szocialista munkamegosztás lehetőségeinek és előnyeinek jobb kihasználását és a KGST-tagállamok erőfeszítéseinek egyesítését a kölcsönös érdeket képező tudományos és műszaki problémák megoldására, valamint a műszaki-tudományos együttműködés fejlesztésére és elmélyítésére.

A műszaki-tudományos együttműködés a KGST-tagállamok együttműködésének szerves része, és az a célja, hogy elősegítse a KGST-tagállamokban a tudomány és a technika döntő fontosságú területein a legmagasabb színvonal elérését, az együttműködésre kiválasztott műszaki-tudományos problémák hatékony megoldását, az eredmények gyors és széles körű felhasználását a népgazdaságban, továbbá hogy ezen az alapon biztosítsa a munkatermelékenység növekedésének gyors ütemét, a termelés hatékonyságának növelését, az anyagi és munkaerőforrások legtakarékosabb felhasználását.

A KGST-tagállamok közötti műszaki-tudományos együttműködés a szocialista internacionalizmus elveinek megfelelően az állami szuverenitás, a függetlenség és a nemzeti érdekek tiszteletben tartása, az országok belügyeibe való be nem avatkozás, a teljes egyenjogúság, a kölcsönös előnyök és az elvtársi segítségnyújtás alapján valósul meg.

Ezt az elvet erősítette meg a KGST-tagországainak deklarációja, melyet 1984 júniusában a KGST-tagországok legmagasabb szintű képviselőinek gazdasági értekezletéről adtak ki.

A KGST Végrehajtó Bizottságának 10. ülése hozott határozatot arról, hogy a KGST Könnyűipari Együttműködési Állandó Bizottságának tevékenységét ki kell terjeszteni a faipari gazdasági és tudományos-műszaki együttműködési kérdések vizsgálatára is. Ezen határozat vénrehajtásaként a Könnyűipari Állandó Bizottság 1965-ben létrehozta a *Faipari Gazdasági és Tudományos-műszaki Együttműködési Állandó Munkacsoportot*. Létrehozásának szükségességét a következő szempontok indokolták:

- az értékes fanyersanyag takarékos felhasználása,
- a fahulladékot felhasználó faforgácslap- és farostlemez-gyártás fejlesztése,
- együttműködés szállítók és felhasználók között a faipari gép- és vegyszerszükséglet biztosításához,
- a faipari tudományos kutatási munkák koordinálása,
- az együttműködés valamennyi kérdésének átfogó megoldása a KGST-országok állandó képviselőiből álló szakértő szervezetben.

Az elmúlt két évtized alatt a Faipari Állandó Munkacsoport mintegy 120 műszaki-gazdasági jellegű és 45 tudományos kutatási téma kidolgozásának, közös megoldásával segítette a KGST-tagországok faiparának fejlődését. Ezen együttműködési feladatok, témák — egyes esetekben a sokoldalú együttműködés eredményeként — már bevezetést nyerhettek, más esetekben alapját képezhették a KGST-tagországok kétoldali gazdasági és tudományos-műszaki együttműködési megállapodásainak. A műszaki-gazdasági feladatok legtöbbször több éven keresztül foglalkoztatta az országok szakértő delegációit. Tézisszerűen vázolva azokat a legfontosabb eredményeket, melyeket a faipari nemzetközi gazdasági és tudományos-műszaki együttműködés sokoldalú témáinak egyeztetéseként elértünk, ezek a következők:

- Fűrészipari termelés és technológia korszerűsítése oly módon, hogy a faanyagok vágásánál keletkező technológiai apríték és forgács közvetlenül felhasználható mind az agglomerátlap-gyártásnál, mind a cellulóziparban;
- eredményesen foglalkoztak több országban a faforgácslap- és farostlemez-gyártás gyártástechnológiájának kialakításával úgy, hogy ezen termékeket alkalmassá tegyék a bútoriparban különösen a különböző felhasználási területek, elsősorban az építőipar speciális követelményeinek kielégítésére is;
- kidolgozásra kerültek a faforgácslap-paneles építés általános alkalmazási előírásai is;
- az új anyagkombinációk kutatása, illetve alkalmazása révén javultak az agglomerátlapipari termékek műszaki jellemzői. Az együttműködési munka során foglalkoztak a faforgácslapok fém, ill. lakk bevonatrendszerének kidolgozásával, valamint a PVC fóliák építőipari alkalmazási lehetőségeinek vizsgálatával.
- Sikeresen oldották meg a mikroforgács felületű faforgácslapok gyártástechnológiájának kidolgozását, ill. tökéletesítését;
- Az építőiparban jelentkező igények kielégítése céljából kidolgozták a nehezen éghető és a biológiai kártevőknek ellenálló faforgácslapok gyártástechnológiáját;
- Több éven keresztül folyt az együttműködés az agglomerátlapok felületkezelésének tökéletesítésében. Ennek keretében megoldották az újfajta polimerek felületkezelő fóliákkal történő hatékony felhasználását és meghatározták a velük szemben támasztott műszaki követelményeket. Kidolgozták a nemesített felületű poliészter fóliák gyártástechnológiáját is.

A bútoripar kezdettől fogva jelentős arányt képviselt az Állandó Munkacsoport sokoldalú együtt-

működési kérdései között. Valamennyi KGST-tagországban több éven keresztül foglalkoztak a gazdaságos és ugyanakkor kényelmes bútorgarnitúrák előállításával, valamint a bútorok részegységeinek, vasalatainak és típus szerkezeti megoldásainak korszerű kialakításával. Javaslatokat dolgoztak ki a bútortermelés korszerűsítésére és rekonstrukciójára, valamint a meglévő kapacitások jobb kihasználására. Az elmúlt időszak alatt a FÁM keretében létrehoztak egy Ideiglenes Munkacsoportot a különböző értékes és nehezen beszerezhető trópusi eredetű faanyagok biztosítására. Ez az Ideiglenes Munkacsoport megvizsgálta a trópusi faanyagok felvásárlásának optimális lehetőségeit a KGST-tagországok keretében, figyelembe véve a nyersanyagbázisként még számításba jöhető, fejlődő országokkal levő kapcsolatot is. Az Ideiglenes Munkacsoport 3 évi munkával javaslatokat dolgozott ki a trópusi faanyagok lelőhelyeinek feltárására, a kevésbé ismert trópusi faanyagok elsősorban bútortermelési felhasználására. A javaslatokat átadták az illetékes külkereskedelmi szerveknek. Ez a téma a FÁM keretében mint tudományos kutatási feladat 1975 óta szerepel.

1976-tól kezdődően megfigyelhető, hogy a FÁM kutatási tevékenysége egyre jobban a bútortermelés igényeinek kielégítésére irányul. 1980-tól kezdődően a FÁM különleges figyelmet szentelt a felettes KGST szervek határozatának teljesítésére az alábbi kérdésekben:

- a KGST-tagországok ésszerű közszükségleti iparcikk igényeinek teljesebb kielégítésére vonatkozó hosszútávú együttműködési célprogramban foglalt intézkedések realizálása.
- javaslatok kidolgozása az előállított termékek minőségének javítására, beleértve a jó minőségű nyersanyagokkal, alapanyagokkal és korszerű berendezésekkel történő ellátás kérdéseit is.
- az energia, fűtőanyag és egyéb anyagi források ésszerű felhasználása és a másodlagos nyersanyagok hasznosításának megoldása.
- A tudományos-műszaki együttműködés fejlesztése.

Kutatóink intenzív munkát folytattak az 1981—85. időszakra jóváhagyott műszaki-tudományos kutatási feladatok kidolgozásában, így folytatták a kutatómunkát a trópusi fafajok fizikai-mechanikai és technológiai tulajdonságainak kutatása területén olyan új fafajokkal, melyek sikerrel helyettesítik a régi, hagyományos trópusi fafajokat. Évente kidolgozzák egy-egy kevésbé alkalmazott, eddig még az ipar számára „ismeretlen” trópusi fafaj monográfiáját. Együttműködtek a teker-cselt felületbevonó anyagok alkalmazásával lapok hőkasírozására szolgáló eljárások kidolgozásában. Megkezdték és folytatták a munkát új, hatékony bútortermelési anyagok kutatásában, melyek a szállítás, tárolás stb. műveletek közben megóvják a bútorszerkezeteket a károsodástól. Részt vesznek a KGST-tagországokban gyártott bútor-egységek egységesítésére szolgáló módszerek kidolgozásában is.

A KGST XXX. ülésén hozott határozatnak megfelelően megvizsgálták azokat a témákat, melyeknél célszerű komplex együttműködési program kidolgozása a „tudomány-technika-termelés-értékesítés” ciklusban, továbbá pontosították a KGST-tagországok tudományos-műszaki faipari együttműködésének főirányait 1990-ig.

A KGST-tagországok faanyagkészlete megaladja a 83 milliárd m³-t, mely megközelítőleg 35%-a a világ faanyagkészletének. Az éves faanyag-növekedés megközelíti az 1 milliárd m³-t, vagyis kb. 35%-a a világ faanyag-növekedésének.

A KGST-országokban 2000-ig kb. 720 millió m³-re növelik a kitermelést (a növekedési index 160). Az egyes országok faiparában mind a gyártásban, mind a termékek felhasználásában vannak még tartalékok. Ezek a tartalékok — figyelembe véve az agglomerált anyagok progresszív gyártástechnológiájának továbbfejlesztését — lehetőséget nyújtanak a fahulladékok és a kitermelt gyengébb minőségű faanyagok feldolgozására. Ugyanakkor a KGST-tagországok — a Szovjetunió kivételével — nem rendelkeznek az ipari fejlesztést távolról is biztosító fanyersanyag készletekkel. Ezért a KGST-tagországok szocialista gazdasági integrációjának komplex programja nagy figyelmet fordít a tudományos-műszaki problémák hatékony együttműködési lehetőségeire, és ezen belül kiemelten foglalkozik a fanyersanyagok komplex hasznosításával.

Az együttműködés és a KGST-tagországok szocialista gazdasági integrációja fejlesztésének további elmélyítésére 1971-ben a tagállamok aláírták a „Fanyersanyagok komplex hasznosítása” Koordinációs Központ Egyezményét. Az Egyezményben rögzített kutatások közös programja magában foglalja az erdőgazdaság, a faanyagok és fahulladékok kémiai és mechanikai feldolgozását átölelő alapvető iparágak további műszaki fejlesztését.

A tervek szerkezetének jellege ágazatközi, és lehetőséget nyújt az erdőgazdasági, valamint a faanyagok mechanikai és kémiai feldolgozására irányuló feladatok komplex megoldására, melyeket az ideig nemzeti méretekben elszigetelten oldottak meg egyes iparágak. A Magyar Népköztársaság 1974-ben csatlakozott az Egyezményhez.

Jelen időszakban a Faipari Állandó Munkacsoport kutatási tevékenysége elsősorban a bútortermelési problémáinak megoldására irányul, míg a Koordinációs Központban az országok az elsődleges faipari problémák megoldásával foglalkoznak.

A kutatási feladatok kidolgozásának elengedhetetlen feltétele a tagállamok között a gyors, pontos, időbeni információcsere. A Faipari Állandó Munkacsoport keretében több, mint 15 éve — ötéves tervidőszakra meghatározott programok szerint — együttműködnek az országok a tudományos és műszaki információcsere területén. 1982-ben az országok határozatot fogadtak el arról, hogy az információcsere hatékonyságának növelése céljából létrehozzák a faipari tudományos és műszaki nemzetközi információs alrend-

szert „*Drevprominform*” elnevezéssel. Jelenleg kidolgozás alatt van az alrendszer alapszabályzata és munkaterve.

A távlati időszakra jellemző valamennyi KGST-tagország faiparára — jelentős mértékű termelés-növekedés mellett — a kiváló minőségű újfajta termékek kiválasztása és gyártása. Ennek egyik legfontosabb feltétele, hogy megteremtsék a meglévő termelési kapacitások jobb kihasználását, illetőleg a korszerűsítéseket magas műszaki színvonalon hajtsák végre, mert csak így biztosítható a termelékenység növelése, a kész termék minőségének további javítása.

Nagy figyelmet kell fordítani továbbá a sokoldalú nemzetközi együttműködés keretében az

optimális termelőkapacitások létesítésére, illetve esetleg termelőobjektumok építésére. Ezért rendkívül fontos, hogy a tervdokumentáció során a jövőben megkülönböztetett figyelmet fordítsanak a közös érdekeket érintő beruházások koordinálására és az új termelőkapacitások létesítésénél a KGST tagországok erőfeszítéseinek egységesítésére.

A faipar sokoldalú szocialista nemzetközi gazdasági és tudományos-műszaki együttműködése során eddig elért eredmények rámutatnak arra, hogy a tudományos és műszaki kutatások jelentős tényezői a KGST Komplex Programja megvalósításának, további elmélyítésének és a szocialista gazdasági integráció korszerűsítésének.



Fájdalmas veszteség érte iparágunkat. Rövid szenvedés után életének 53. évében örökre eltávozott családjából és körünkből, munkatársunk, kollégánk, barátunk a „KIVÁLÓ ÚJÍTÓ ÉS FELTALÁLÓ”, a tanító, oktató, nevelő, az örökké jobbat, szebbet, többet és újabbat akaró és tevő vezető,

Dr. Ruska László

Általános és középiskolai tanulmányait Veszprémben végezte, majd 1957-ben mérnöki diplomát szerzett a Budapesti Műszaki Egyetem Villamosmérnöki Karán. 1959-től volt tagja pártunknak, és felsőfokú politikai végzettséggel rendelkezett. A nap munkája során rendszeresen képezte magát, és 1964-ben „Műszaki doktor” tudományos fokozatot szerzett a soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen. Iskoláinak elvégzése után különféle beosztásokban dolgozott. A Faipari Kutató Intézetben és a Kiállítás Tervező és Kivitelező Vállalatnál eltöltött — eredményekben gazdag — évek után 1975-ben került fejlesztési Főmérnök-ként a Budapesti Bútoripari Vállalathoz. Alapos és elmélyült tudással rendelkezett, ennek szinttartása érdekében folyamatosan képezte magát autodidakta formában. Tanulmányai és munkáinak publikációi rendszeresen jelentek meg lapunk hasábjaink. Ízig-vérig műszaki szemléletű ember volt, belső túlfűtöttséggel dolgozott a műszaki technológiai korszerűsítéseken, automatikai megoldásokon, kimagasló eredményeket ért el ezeken a területeken.

Munkája végzése során erkölcsi, etikai magatartásában, egyéniségében személyiségében a nagyfokú lelkiismeretesség, a hallatlan precizitás, és a fáradhatatlanság, a jószándék, és segítőkészség jellemezte. Nemesak elméleti síkon dolgozott, de a feladatok gyakorlati megvalósításában is tevékenyen részt vállalt.

Hűsége, meggyőződése, szakmaszeretete példakép volt és lesz közösségünknek. Sokunk emlékezetében nem fog elhalványulni dinamikus munkastílusa, alkotó tevékenysége és példás élete.

Emlékét szeretettel őrzi a Faipari Tudományos Egyesület tagsága, a BUBIV gazdasági, politikai, társadalmi vezetői és egész kollektívája, mindazok, akik ismerték, tisztelték és becsülték.

Pneumatikus szállítórendszerek méretezésének problémái

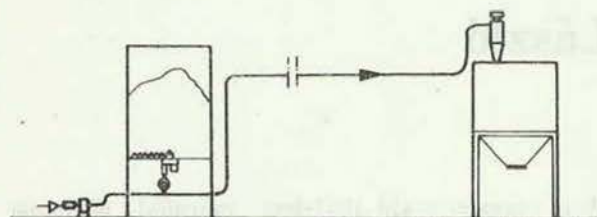
Dr. Boronkai László

A faiparban már régóta elterjedten használják a pneumatikus elszívó és szállító berendezéseket. A munkavédelmi, munka-egészségügyi és környezetvédelmi előírások betartása majdnem lehetetlen megfelelő légáramos rendszer alkalmazása nélkül. Kötelezőnek tekinthető a forgácsoló gépeknél a por-forgácselszívó, a felületkezelési és ragasztási műveleteknél a gőz-gázelszívó berendezések használata. E két alapperendezésen kívül egyre gyakrabban alkalmazzák a por-forgács-szállító rendszereket is.

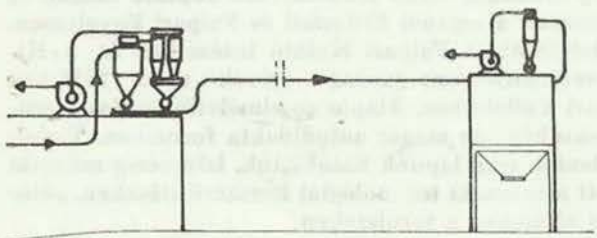
Szállítórendszerek feladatköre és felépítése

A faipari üzemekben gyakran felmerülő probléma, hogy a már összegyűjtött vagy egy helyen keletkező nagymennyiségű fűrészport, illetve forgácsot egyik helyről egy másik tárolóba vagy technológiai helyre, illetve két technológiai hely között kell szállítani. E szállítási feladatot a környezetvédelmi előírások miatt legcélszerűbb zárt rendszerben, légáram segítségével megoldani. Ennek megfelelően a faipari pneumatikus szállítórendszerek alkalmazási területei a következők (ezekre mutat példát az 1. ábra):

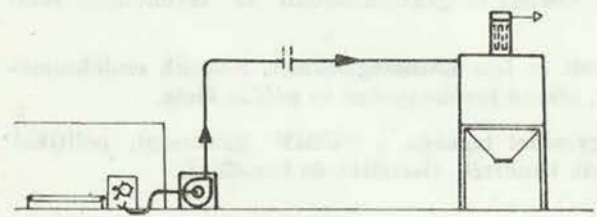
- elszívó rendszer tárolójából az ott összegyűlt anyagot egy központi tárolóba juttatni,
- elszívórendszer ülepítőjétől a leválasztott anyagot folyamatosan és közvetlenül egy központi tárolóba szállítani.



a,



b,



1. ábra. Pneumatikus szállítórendszerek

- központi tárolóból a port-forgácsot kazánházi tárolóba vinni,
- tárolóból a fűrészport-forgácsot a kazán tűzterébe fújni.
- központi tárolóból a port-forgácsot kazánházi tárolóba vinni,
- a faaprítógépnél keletkező aprítékot, forgácsot tárolóba vagy technológiai helyre (pl. bálázógép, brikettológép stb.) szállítani,
- két technológiai hely közötti szállítás lebonyolítása (pl. forgácslapgyártás stb.).

A fenti felsorolásból is látható, hogy alkalmazási körök meglehetősen széles, változatos.

Felépítésük aránylag egyszerű, könnyen áttekinthető. A pneumatikus rendszerek három fő elemének (szállító csőszakasz, léggép, ülepítő) sorrendi elrendezése szerint itt is megkülönböztetünk szívó, nyomó és vegyes elrendezésű berendezéseket.

A szállító csőszakaszt azonos átmérőjű, III. nyomásosztályú, kör keresztmetszetű lemezcsövekből (MSZ 05 65 0100/3) vagy varrat nélküli acélcsövekből (MSZ 99) állítják össze. Az íveknél alkalmazható minimális hajlítási sugár a dugulási veszély miatt, $5D$.

A szállítórendszer léggépe a szükséges nyomástartománytól függően ventilátor vagy forgódugattyús fúvó (Root fúvó) lehet. A ventilátor alkalmazásánál az elrendezés szerint transzport és szellőző ventilátor egyaránt szóba jöhet. Nagy anyagmennyiség szállításánál nagyobb a csővezetékben a lerakódási, eltömődési veszély, ezért a kényszer légszállítású, nagy nyomástartálékkal rendelkező fúvó itt feltétlen elsőbbséget élvez. Az alkalmazott leválasztás a szállított anyag mérete és mennyisége szerint egyszeres (ülepítőkamra, ciklon, szövetszűrő) vagy kétszeres (ülepítőkamra + szövetszűrő, ciklon + szövetszűrő) lehet.

A szállítórendszerek méretezése

A méretezés célja a szerelemek méreteinek meghatározása és a berendezések kiválasztása. Ehhez a szállító levegőnek a mennyiségét és a szállításhoz szükséges nyomáskülönbséget kell kiszámítani.

A szállító levegő mennyiségét könnyen, egy-két tapasztalati alapadat birtokában felvehetjük. A szükséges szállítólevegő sebesség $v = 22 - 24$ [m/s], az alkalmazható szállítási tömegkoncentráció $\mu = 0,5 - 5$ [kg/kg], minimális szállítócső átmérő az anyag szemcsemérettől függően $d = 50 - 150$ [mm].

Lényegesen nehezebb az áramlás fenntartásához szükséges nyomáskülönbség meghatározása. Az áramló elegyben a szállított anyag mind tömeg, mind térfogat szerint jelentős részt képvisel. Ennek megfelelően figyelembe kell venni azt a nyomástöbbletet, ami az anyagáramoltatásból adódik. A szemcséket a szállítócső elején fel kell gyorsítani, a szállítás során a csőfalnak súrlódnak, egymásnak és a csőfalnak ütköznek — mozgási

energiájuk nagyrészt elvesztik — és hogy a szállítási folyamatába visszajussanak, ismét fel kell gyorsítani őket. Ezek a gyorsító munkák többlet-energia-befektetést igényelnek.

Az áramlás fenntartásához szükséges nyomáskülönbséget, a szemcsékre ható erők alapján dr. Pápai László meghatározta. Pl. vízszintes szakaszban a szükséges nyomásérték:

$$\Delta p = \Delta p_0 + \Delta p_d + \Delta p_u + \Delta p_s + \Delta p_e \quad [\text{Pa}]$$

ahol

$$\Delta p_0 = \left(\xi + \lambda \frac{1}{D} \right) \frac{v^2 \rho}{2} \quad [\text{Pa}]$$

a csőszakasz „üresjáratú” (csak levegőre vonatkozó) nyomásvesztése

$$\Delta p_d = k_d \frac{M_a v_a}{A} \quad [\text{Pa}]$$

a csőszakaszba beadagolt szemcsék felgyorsításának nyomásvesztése

$$\Delta p_u = k_u \frac{l}{D} \frac{M_a v_a}{A} \quad [\text{Pa}]$$

a szemcsék ütközési nyomásvesztése

$$\Delta p_s = k_s l \frac{M_a \cdot g}{v_a A} \quad [\text{Pa}]$$

a szemcsék súrlódási nyomásvesztése

$$\Delta p_e = k_e l \frac{M_a \cdot g}{v_a A} \quad [\text{Pa}]$$

a szemcsék a csőaljzáról való felemelésének nyomásvesztése

Az egyes betűjelek értelmezése:

ξ [—]	a csőszakasz ütközési tényezője
λ [—]	a csőszakasz súrlódási tényezője
l [m]	a csőszakasz hossza
D [m]	a csőszakasz átmérője
v [m/s]	a szállító levegő sebessége
ρ [kg/m ³]	a levegő sűrűsége
M_a [kg/s]	a szállított anyag tömegárama
v_a [m/s]	a szállított anyag sebessége
A [m ²]	a szállítócső keresztmetszete
k_d, k_u, k_s, k_e [—]	vesztéstényezők

A fűrészpör és forgács, tapasztalatunk szerint, ún. átmeneti állapotban szállítható, azaz egy része a cső alján csúszva, más része a csőben pattogva halad. Ezért kell mindegyik veszteségtényezőt figyelembe vennünk.

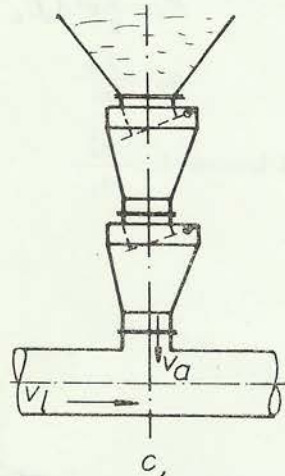
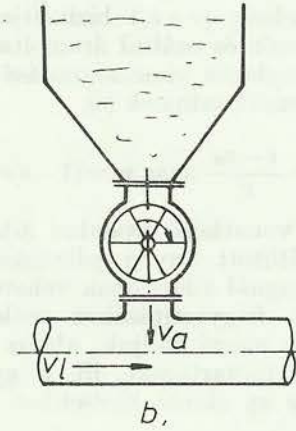
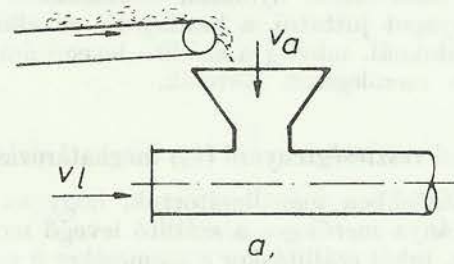
A fenti összefüggésekkel tehát a keresett nyomáskülönbség számítható. Az összefüggésekben szereplő k_d, k_u, k_s, k_e veszteségtényezők az irodalomban azonban csak néhány mezőgazdasági terményre (búza, kukorica, borsó) és vegyipari termékekre (kálisó, foszfát, polietilén granulátum stb.) található meg. Az iparágunkban jellemző csiszolatpor, fűrészpör, apríték szállítására adatot nem találunk. Az előbbi homogén alakú és tömegű anyagokhoz való viszonyítás pedig nehéz, mert a faipari hulladékok minden tekintetben inhomogén elegyek. Az alapesetekre (csiszolatpor, keretfűrészpör, apríték) ezért kísérleti úton történő meghatározásuk feltétlenül szükséges.

Jelen cikkemben nem tudok mindegyik veszteségtényező meghatározási módjával foglalkozni. A továbbiakban a szállítást indító adagolási módokkal, illetve az indító szakasz k_d gyorsítási veszteségtényezőjének meghatározásával foglalkozom.

Adagolási módok

A szállítórendszerek egyik kritikus pontja a megfelelő adagoló. Alapvető különbséget kell tenni aközött, amikor szabad csővégebe tudjuk juttatni az anyagot, ekkor az adagolandó anyag és az adagoló csőszakasz azonos nyomású térben van, és azon helyzet között, amikor nyomáskülönbség van az adagolótér és a cső belső tere között.

Az első esetben az anyagot beadagolhatjuk a cső tengelyével párhuzamosan, vagy arra merő-



2. ábra. Adagolási módok

legesen. A párhuzamos adagolás ún. szippantó fejjel oldható meg, de az anyagnak a szippantó fejhez való folyamatos juttatása külön berendezést igényel. Ezért célszerűbb a csőtengelyre merőleges adagolás, egy surrantót helyeznek az adagolócsőre, amin keresztül a feladat ellátható. A surrantóba szállítószalaggal, vagy egyéb berendezéssel juttathatjuk az anyagot. (2. ábra)

A második esetben, amikor nyomáskülönbséget kell az adagolásnál áthidalni, csak légtömör kialakítású forgócella vagy zsilipelő kamra jöhet szóba. A bejuttatott anyag esési pályája merőleges a levegő áramlási irányára (2/b, c ábra)

Ez az adagolási mód lehetővé teszi nyomott szakaszba, körvezetékbe való beadagolást, ill. több beadagolási hely alkalmazását. A forgócellák és zsilipelők kialakítási és alkalmazási kérdéseibe itt nem kívánok belemenni.

Az elmondottakból annyi leszűrhető, hogy akár szabad, akár eltérő nyomású csőszakaszba akarunk anyagot juttatni, a beadagolás az alkalmazott módoknál, mindig a szállító levegő áramlási irányára merőlegesen történik.

Adagolási veszteségtényező (k_d) meghatározása

Az előzőekben megállapítottuk, hogy az adagolási irány merőleges a szállító levegő mozgásirányára, tehát szállításkor a szemcséket 0 m/s-ról kell v_a m/s-ra felgyorsítani. A szemcsék sebessége sohasem éri el a levegő sebességét, a két sebesség közti különbség ($v - v_a$) biztosítja a szemcsékre ható hajtóerőt és ezáltal áramoltatását. A szemcsék viszonylagos visszamaradását a levegőhöz képest nevezzük szlipnek (s).

$$s = \frac{v - v_a}{v} \text{ azaz } v_a = (1 - s)v \quad [\text{m/s}]$$

Az erre vonatkozó irodalmi adatok alapján a szlip a szállított anyag jellemzőitől függ, az azonos anyagnál állandónak vehető. Ahhoz, hogy a szemcsék felgyorsításához szükséges nyomáskülönbséget mérni tudjuk, ahhoz ismerni kell a felgyorsítás időtartamát, ill. a gyorsító szakasz hosszát. Ez az alábbi lépésekben számítható ki:

gyorsítóerő $F_0 = \frac{\rho}{2} v^2 A_0 C_0 \quad [\text{N}]$

gyorsulás $a_0 = \frac{F_0}{m} \quad [\text{m/s}^2]$

gyorsítási út hossza $l = \frac{v_a^2}{a_0} \quad [\text{m}]$

Itt az indítás alapfeltételének a $v_a = 0,95 v$ értéket vehetjük. Az összefüggésekben szereplő új betűjelek:

A_0 [m²] redukált szemcsakeresztmetszet

C_0 [-] aerodinamikai ellenállástényező

m [kg] szemcse tömege

Ha végigkísérjük a számítás menetét, láthatjuk, hogy a gyorsítási szakasz független az áramlás sebességétől, csak a szemcse tömegétől és alakjától függ.

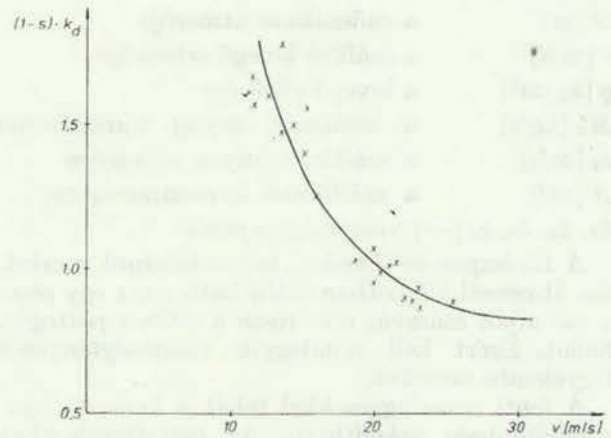
Az előzőek ismeretében összeállítottam egy mérőegységet (3. ábra). A szállítandó anyag beadagolására forgócellákat alkalmaztam. A cella biztosítja a merőleges beadagolást, valamint fordulatszám változtatással az adagolási mennyiséget tág határok között lehet szabályozni. A szállító levegő mennyiségét, sebességét pillangószeleppel tudtam változtatni. A beadagolt szemcse mérete szerint kiszámítottam a gyorsító szakasz hosszát és mértem ennek kezdő- és végpontja között létrejövő nyomáskülönbséget. A mért nyomáskülönbség a szakaszban létrejövő üresjárati és szemcsegyorsítási nyomásvesztés összege.

$$\Delta p = \Delta p_0 + \Delta p_d \quad [\text{Pa}]$$

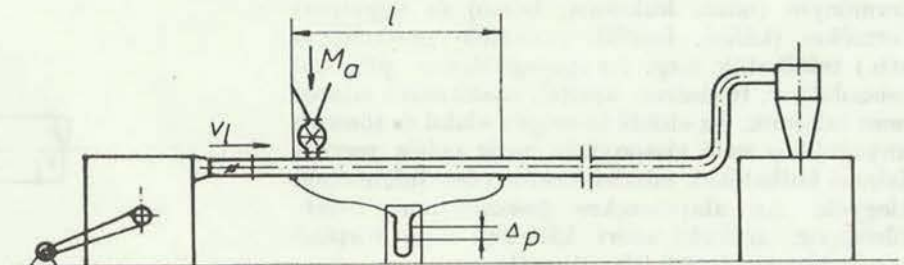
A berendezés alapadatainak ismeretében, így a gyorsítás nyomásvesztése számítható. E nyomásértékből azonban nem tudtam közvetlenül kifejezni a k_d veszteségtényezőt, mert

$$\Delta p_d = k_d \frac{M_a v_a}{A} \quad [\text{Pa}]$$

összefüggésben a v_a [m/s] anyagsebesség szerepel. Ez viszont nem ismeretes. Célszerű helyére az előzőekben már ismertetett $v_a = (1 - s)v$ értéket tenni.



4. ábra. Gyorsítási veszteségtényező



3. ábra. Mérőegység

$$\Delta p_a = k_d(1-s) \frac{M_{av}}{A} \quad [\text{Pa}]$$

Méretezés során is a levegő sebessége ismert, így a $k_d(1-s)$ érték, ami csak anyagfüggő, együtt kezelhető. Pl. keretfűrészgépnél keletkező fűrészpor szállításánál a veszteségtényező meghatározása az alábbiak szerint alakul.

Szemcse mérete (átlag): $2 \times 1 \times 1$ mm

Redukált szemcsekeresztmetszet: $1,9 \cdot 10^{-6}$ m²

Gyorsító erő: $5,2 \cdot 10^{-4}$ N

Gyorsítási út: 1,56 m

Szállító levegő sebessége: 12—26 m/s

Beadagolt szemcse tömegárama: 0,7—2,0 kg/s

A mérési adatokból számolható $k_d(1-s)$ értékeket a 4. ábrán mutatom be a szállító levegő sebessége függvényében. Az értékekből ugyanis az adódott, hogy a szállítás tömegárama csak egészen kis mértékben, a szállítás sebessége viszont

jelentősen befolyásolta a veszteségtényező nagyságát.

Cikkemben két dologra szerettem volna a figyelmet felhívni. Egyrészt arra, hogy a faipari vállalatoknál milyen széles feladatköre van a pneumatikus szállítórendszereknek, így alkalmazásuk a közeljövőben nagy számmal várható. Másrészt arra, hogy kialakításuknál, méretezésüknél még néhány probléma van, amiknek megoldása feltétlenül szükséges. E hiánypótláshoz kívántam én is hozzájárulni.

IRODALOM

- [1] dr. Pápai László: Pneumatikus és fluidizációs anyagmozgatás, Budapest, 1975, BME MTI jegyzet.
- [2] dr. Szabó Dénes: Légtechnika a faiparban, Budapest, Mezőgazdasági Könyvkiadó, 1974.
- [3] Weber, M.: Strömungs-Fördertechnik, Krausskopf Verl. 1974.

TÁJÉKOZTATÓ

A FAIPAR SZERKESZTÉSÉRŐL

Az új Szerkesztő Bizottság emelni szeretné a FAIPAR tartalmi változatosságának és aktualitásának színvonalát, ezért kéri a faipar műszaki dolgozóit, hogy minél több aktuális, a FAIPAR olvasóit érdeklő cikket írjanak és juttassák el a Szerkesztő Bizottsághoz (Bp. VI., Anker köz 1. 1061).

A személyes kapcsolatok kialakítása érdekében a Szerkesztő Bizottság munkáját úgy szervezte meg, hogy

minden héten
csütörtök délután
15 és 18 óra között

a FATE titkárságán ügyeletet tart, hogy akár az olvasókkal, akár a cikkek szerzőivel személyesen is találkozhatson. Ekkor lehetőség van személyesen elmondani a lappal kapcsolatos észrevételeket, javaslatokat, le lehet adni a cikk kéziratát, illetve át lehet nézni a FAIPAR korábban megjelent számait és egyéb szakmai folyóiratokat, amelyek járnak az egyesületnek.

Szeretnénk a fenti időpontokban minél több szerzővel és olvasóval személyesen találkozni.

Tanévnyitó az Erdészeti és Faipari Egyetemen

Dr. Molnár Sándor

Az Erdészeti és Faipari Egyetem 177. tanévnyitó nyilvános egyetemi tanácsulását dr. Gál János rektor nyitotta meg. Az elnökségben helyet foglaltak: Győr-Sopron megye és Sopron város, valamint az Egyetem párt- és állami vezetői, a Mezőgazdasági és Élelmezésügyi Minisztérium képviselőjében Hoffer István, az Országos Földügyi és Térképészeti Hivatal vezetője.

Dr. Gál János rektor tanévnyitó beszédében kiemelte az oktatás tartalmi korszerűsítése terén jelentkező feladatokat. Mindhárom karon az oktatás az I. évfolyamokon új tantervek alapján indul. Átdolgozásra kerültek a tantárgyi programok is. Hangsúlyozta, hogy a műszaki, biológiai és ökonómiai alapokon nyugvó általános képzést fokozatosan tovább kell fejleszteni a komplex ismereteket adó integrált oktatás irányába.

Bejelentette, hogy 1985. február 1-étől az Erdészeti és Faipari Egyetemen megkezdődik a papíripari mérnökök képzése. Az oktatás a Könyvípari Műszaki Főiskolán folytatott papíripari üzemmérnöki képzésre épül, kiegészítő képzés formájában. Az egyetem hasonló megoldást tervez a szakmai, társadalmi igények alapján a földmérő és földrendező üzemmérnökök második képzési szintjének megszervezésére is.

Jelenleg az Erdészeti és Faipari Egyetemen 755 hallgató folytat tanulmányokat, 260 az Erdőmérnöki Karon, 310 a Faipari Mérnöki Karon és 185 a székesfehérvári Földmérési és Földrendezői Főiskolai Karon.

Az egyetem rektora kérte a felsőéves hallgatókat, hogy az intézmény hagyományainak megfelelően segítsék a beilleszkedésben és a tanulmányi munkában a 188 elsőéves hallgatót.

Az egyetemen végzett kutatómunkával kapcsolatban megemlítette, hogy a központi kutatási programok mellett széles körű munkát folytatnak gyakorlati kutatási, fejlesztési feladatok megvalósítására, különböző erdőgazdaságoknál és vállalatoknál. Az egyetemen végzett tudományos munka eredményeit reprezentálja az a tény, hogy az elmúlt év folyamán 1 fő a tudományok doktora, 5 fő a tudományok kandidátusa fokozatot, 9-en pedig a műszaki doktori címet szerezték meg az intézmény oktatói közül.

Dr. Gál János rektor ezt követően szólt az Erdészeti, faipari és földmérés-történeti múzeum helyzetéről. A 175 éves jubileum alkalmából az elmúlt évben megnyitott néhány szoba ma már a város látogatott múzeumai közé számít, mivel naponta átlag 200 fő keresi fel. A múzeum végleges megoldására az előkészítő munkák jó ütemben haladnak. A jövő év első felében a Tanulmányi Erdőgazdaság irodaháza átköltözhet a most bővítés és felújítás alatt álló egyetemi vendégházba, és így megkezdődhet a múzeum teljes kialakítása.

Befejezésül az egyetem rektora biztosította a jelenlévőket, hogy az egyetem minden dolgozója és

hallgatója tisztességes munkával készül hazánk felszabadulásának 40. évfordulójára és az MSZMP XIII. kongresszusára. Bejelentette, hogy az évforduló tiszteletére Győr-Sopron megye erdőszetének és faiparának fejlesztésére átfogó tanulmányt készítenek, Székesfehérvár és Sopron városok területrendezési terveiben pedig társadalmi munkában vesznek részt.

A felszabadulás óta végzett munkáról tudományos ülésszak keretében kívánnak megemlékezni.

A Mezőgazdasági és Élelmezésügyi Minisztérium vezetése nevében Hoffer István köszöntötte az intézményt, tolmácsolva Vánca Jenő miniszter üdvözlését. Aláhúzta, hogy az Egyetem hároméves munkájáról történt beszámoltatás alapján rendkívül pozitívan értékeli az itt folyó oktató-, nevelő- és kutatómunkát. Kifejezte azon reményét, hogy az egyéb képzési formáknak megfelelő színvonalon fogják megoldani a papíripari mérnökök képzését is.

Köszöntötte az egyetem új összetételű vezetését és meleg szavakkal méltatta dr. Herpay Imre és dr. Kovács Illés tanszékvezető egyetemi tanárok, dékánok tevékenységét, kérve, hogy a nyugállományba vonulás mellett tovább segítsék az egyetemen folyó munkát. A minisztérium vezetése nevében eredményes munkát kívánt az egyetem hallgatóinak, dolgozóinak.

Megható ünnepség keretében nyújtotta át dr. Gál János rektor a következő kollégáknak a tisztelet diplomákat.

Aranydiplomát kapott

Bakkai László, Destis Bálint, Jérôme René, dr. Magyar János, Seberényi Ferenc, dr. Speer Norbert, Szabolcs József, dr. Tanka Sándor, Zádor Alfréd.

Gyémántdiplomát kapott

Benkő Béla, Boross György, Francz Jenő, Kocsány László, Mester János, Ott Béla, Szilágyi Ferenc, dr. Vlaszaty Ödön (1. ábra).



1. ábra. Boross György átveszi gyémántdiplomáját



2. ábra. Kormos Ernő igazgató átveszi a címzetes egyetemi docensi oklevelet

Az új aranydiplomások nevében dr. Magyar János, az egyetem nyugállományú professzora köszönte meg a kitüntető oklevelet. Boross György gyémántdiplomás erdőmérnök pedig befogadta az aranydiplomások körébe a 9 fő új aranydiplomást. Idős, tisztességes munkában megöregedett kollégáink méltó példaként álltak az egyetemi ifjúság előtt.

Az Erdőmérnöki Karról 15, a Faipari Mérnöki Karról 12 főt avattak egyetemi doktorrá.



3. ábra. Dr. Hargitai László dékán egyetemi polgárrá fogadja az I. éves faipari mérnök hallgatókat

Erdőmérnöki kar

Bellér Péter, Dobroszláv Lajos, Führer Ernő, Horváth Béla, Horváth Lajos, Komjáthy Ferenc, Lemmer Józsefné Hidasi Mária, Lengyel László, Pálos László, Péti Miklós, Rumszauer János, Ráczy István, Sonnevend Imre, Solymos Rezső, Porubszky János

Faipari Mérnöki Kar

Déry József, Márkus István, Orbay Péter, Steindl László, Süveg József, Szabadhegyi Győző, Tóth Sándor, Varga Mihály, Babos Zoltán, Friedl Vilmos, Jakál László, Wittman Gyula.

Az új doktorok nevében dr. Steindl László, a Mohácsi Farostlemezgyár igazgatója tett ígéretet arra, hogy az esküjükhöz híven igyekeznek munkálkodni az erdőmérnöki és faipari mérnöki szak területén.

Ezt követően Hoffer István nyújtotta át a címzetes egyetemi tanári oklevelet dr. Szontágh Pálnak, az Erdészeti Tudományos Intézet szaktanácsadójának, a címzetes egyetemi docensi oklevelet pedig Kormos Ernőnek, a Balaton Búrtorgyár igazgatójának (2. ábra).

Kiemelkedő tanulmányi eredményeik és emberi magatartásuk alapján az Egyetemi Tanács 5 végzett hallgatónak adományozott Tanulmányi Emlékérem kitüntetést:

Szobota Csaba okleveles erdőmérnök, Balogh László okleveles erdőmérnök, Csanády Viktória okleveles faipari mérnök, Kalmár Sára okleveles faipari mérnök és Pénzes Károly faipari üzem mérnök részére.

Dr. Gál János rektor ezt követően bejelentette, hogy a mezőgazdasági és élelmezésügyi miniszter kiváló tanulmányi eredmény alapján 7 erdőmérnök és 3 faipari mérnökhallgatónak adományozott népköztársasági tanulmányi ösztöndíjat.

Az első évfolyamos hallgatókat dr. Winkler András oktatási rektorhelyettes eskette fel, a Karok dékánjai és a Főiskolai Kar igazgatója pedig kézfogással egyetemi polgárrá fogadták őket.

Az ünnepség végén Mihály Sándor KISZ titkárhelyettes köszöntötte az elsőéves hallgatókat.

K-Design 84, New York

Kóvári Szilárd

Az Európában újdonságnak egyáltalában nem számító ún. „fogd és vidd” bútorok seregszemléje a most már hagyományosnak nevezhető minden év első felében Párizsban megrendezésre kerülő „kit”-kiállítás, ahol az európai gyártók próbálják termékeiket országhatáraikon túlra juttatni az e bútorok fő előnyét az alacsony szállítási költséget kihasználva.

Az előbb említett és immár négy év óta megrendezésre kerülő kiállítások sommás összegzése; a bútorforgalmazás e területén is, Európában túlkínálat mutatkozik.

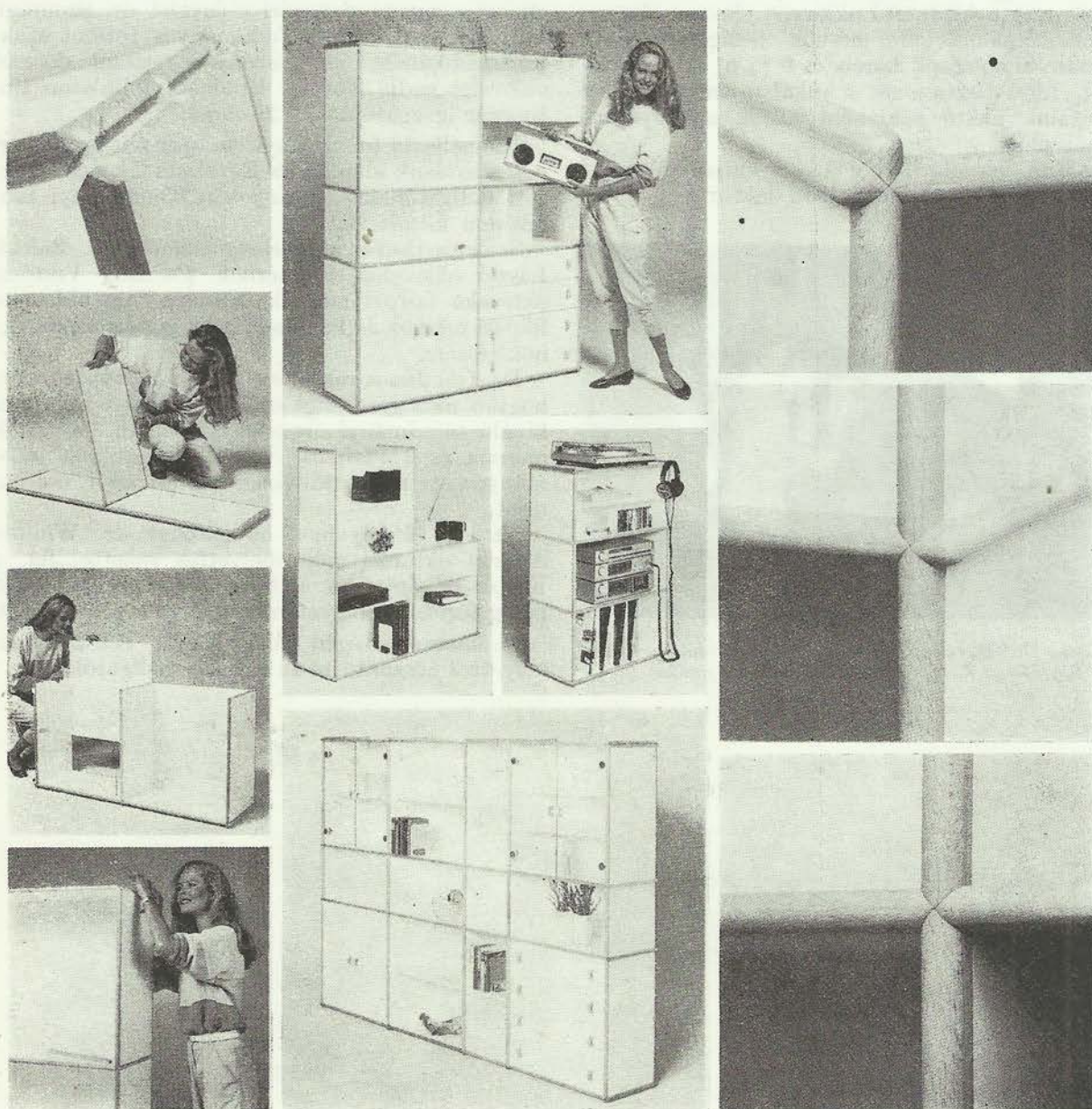
Az amerikai piac egyre erősödő import készsége — a dollár erősödésével arányosan — az európai

gyártók körében felismeréssé, majd elhatározássá tette, hogy az e területen szerzett tapasztalatokat a minimálisra csökkentett szállítási költségek kedvező feltétele mellett az amerikai piacon gyümöcsőtessék.

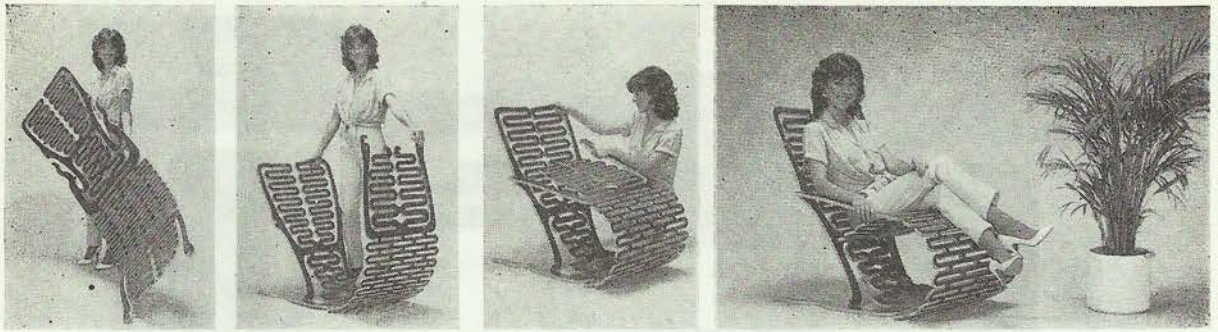
A párizsi kiállítás agytrösztje meghirdette USA-ban, New Yorkban az első amerikai—európai hazavitelre előkészített bútorkiállítást 1984. szeptember 9 és 12 között, a Manhattan szívében elhelyezkedő Coliseumban.

Miért most?

E kérdés megválaszolásához ismernünk kell az amerikai piacot legalább nagy vonalakban.



1. ábra. Összerakható szekrény sor, Add-it system 2000, Dánia



2. ábra. Rétegelt lemezből kivágott összehajtható fotel, Forever Furniture, USA

A 233 milliós, nagy vásárlóerővel rendelkező fogyasztóközönségével a világ első gazdasági piaca a legkülönbébb cikkek legnagyobb importőre. Statisztikai felmérések szerint 98 millió 20—40 év közötti fogyasztója van, a fogdd és vidd bútor számára ideális célpont s az elkövetkező 10 évben ide még 15 millióval több fogyasztót számítanak. 1982-ben az USA-ban 18 Md \$-ért adtak el bútort és lakásra ezen felül 15 Md \$-t fordítottak. Ez egy 33 Md \$-os piac ahol 77 ezer hagyományos bútorüzlet 30 ezer nagyáruház 51 ezer bútor és lakáscikk-kiegészítő üzlet található. Egyes bútorfajták eladása a helyi üzletekben, drug-store-okban szupermarketekben, lakberendezési cikkeket forgalmazó eladóhelyeken, új hálózatokban történik, melyek a bútorreladásban gyors fejlődést mutatnak. A bútorok eladása ott is, mint

mindenhol, az építkezéstől függ elsősorban. 1982-ben 1 millió lakás épült, 1983-ban 1,7 millió és az illetékesek úgy vélik, hogy az elkövetkező 10 évben eléri az évenkénti 2 milliót. Általában a bútorkereslet az építkezés után 1 évvel érezteti hatását. Ennek következtében 1984-ben a „kit” bútorok igen erőteljes növekedésével lehet számolni.

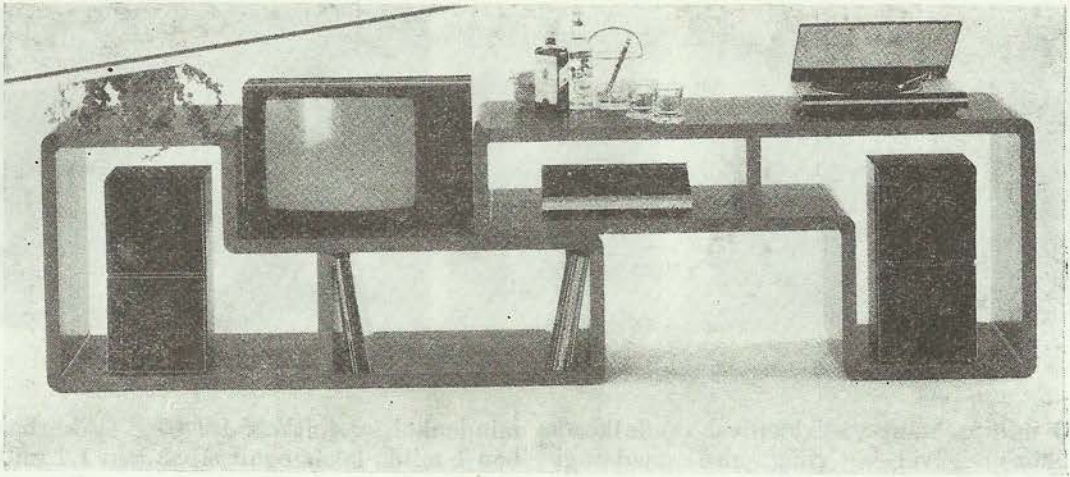
A kiállítás időpontja tehát a kereslet erőteljes expanziójával esik egybe.

Miért New Yorkban?

New York az USA intellektuális, kulturális és divatközpontja, valamint pénzügyi és üzleti tevékenységének színhelye. New York az új gondolatok szülővárosa: ha egy ötletet New Yorkban el-



3. ábra. Csővázás fotel, Kebe, Dánia



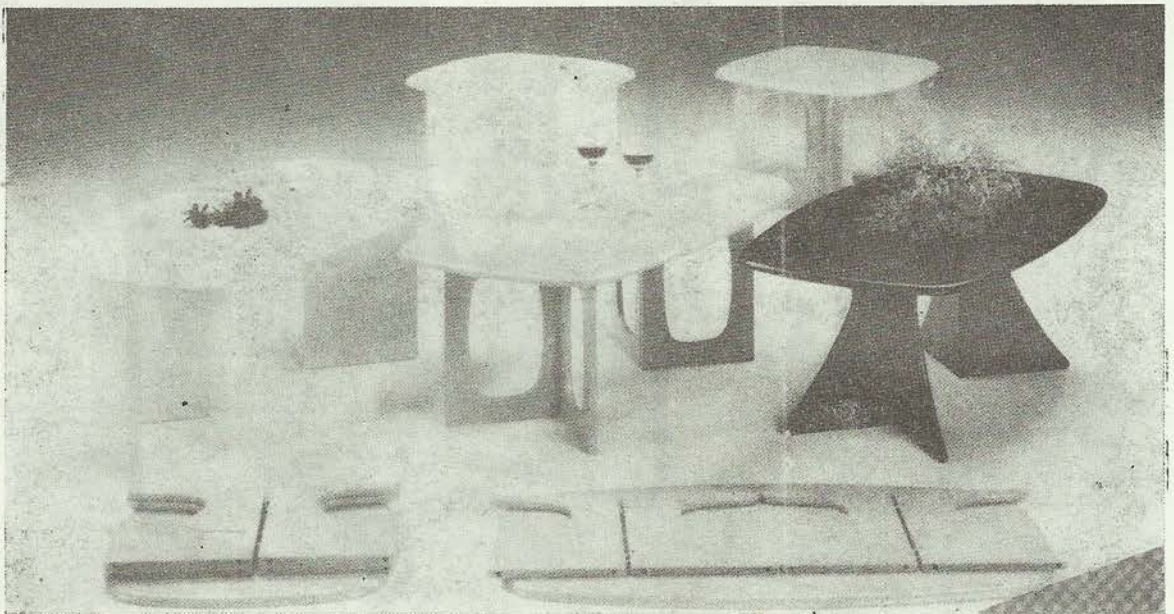
4. ábra. Hi-fi polcrendszer, Nordisk-Andels-Eksport A/S, Dánia

fogadnak, hamarosan az egész ország magáévá teszi. New York magában véve egy 9 millió lakosú, nagy jelentőségű piac, 45 ezer bútorüzlettel, kb. 3000 lakáscikk-kiegészítő üzlettel és emellett 1300 nagyáruház, számtalan eladási központ található ahol az elvitelre kész kiegészítő és „kit”-bútorok vásárolhatók. New York a nagy metropolisok körzetében fekszik, mely Bostontól egész Washingtonig terjed, az USA 20 legnagyobb városi települése közül hetet ez a zóna foglal magába: Boston, Philadelphia, Baltimore, Washington stb. A New York helyszín tehát telitalálat.

Mintegy 150 kiállító vállalta a kiállítással járó nem kis feladat végrehajtását és nem utolsó sorban a szerénynek nem igen mondható költségeket. Arányaiban meglepetésre az európaiak mellett igen nagy számú amerikai és kanadai gyártó képviseltette magát. A skandinávok, franciák, nyugat-németek gyártóikat szövetségi zászlók alatt indították, de szövetségi szinten képviseltették magukat az amerikai gyártók, valamint designerek is.

A kiállítást a „kit”-bútor területén belül több kategóriában indított pályázat is kísérte. (Legjobb terv, legjobb új bútor, legsikeresebb széria-termék stb.) A szocialista országok közül Magyarország képviseltette magát, a bútorexportálók közül a Generalimpex közös vállalatával: Home Art Co.-val jelent meg.

A kiállítás anyagát az Agria, Balaton, Bácska, Szekszárd, Székesfehérvári Bútorgyár adta. A felsorolt üzemeknél a szétszedhető „fogd és vidd” bútorok kategóriájában már számottevő tapasztalat állt rendelkezésre. így a kiállításra való felkészülés tulajdonképpen különösebb profilerőltetést nem rótt az üzemekre. Említésre méltó, hogy a kiállított termékek csaknem kivétel nélkül az üzemek új fejlesztései, így korábbi üzleti kapcsolataik kötöttséget nem jelentettek. Kiállítási standunk színvonala a kiállítók élbolyához tartozott, a kiállítás vezetősége ill. a vezetőség mellett működő designerekből álló bizottság is igyekezett ezt tudomásunkra hozni. De ennél többet mondott



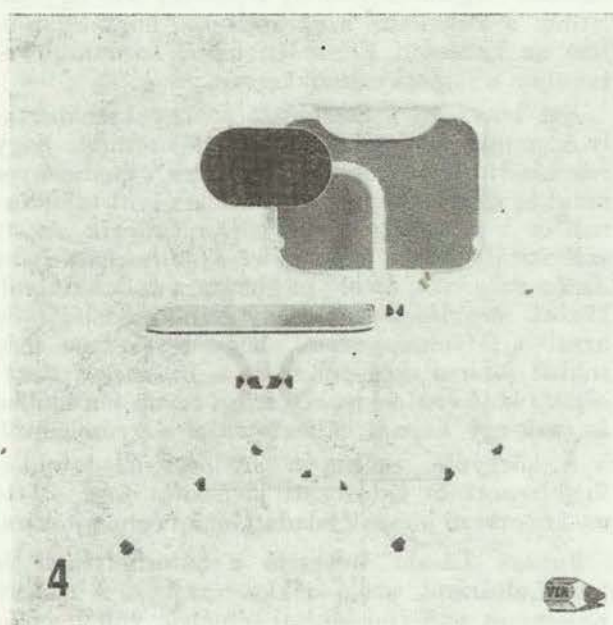
4. ábra. Pigmentált asztalok, Karup, Dánia



6. ábra. Összecsukható fotel, Domino, Dánia



8. ábra. A magyar kiállítási pavilon



7. ábra. Összecsukható szék, Escobois, Franciaország

az érdeklődők igen nagy száma: mintegy 30!, akik a kiállítás rendezőségét dicsérendő csak bútorforgalmazók lehettek, sőt a forgalmazók közül is csak egy bizonyos évi forgalmi volument hozók felett kaphattak meghívást. Egy kiállítás igen komoly eredményének tekinthető, hogy a kiállított ter-

mékből megrendelést vehettek fel. E kiállításon az Agria Bútorgyár, a Balaton Bútorgyár, valamint a Szekszárdi Bútoripari Vállalat termékeiből ún. nullszériás próbarendelést kapott, a Bácska Bútorgyár és Székesfehérvári Bútoripari Vállalat kiállított termékei körébe tartozó közös fejlesztésre kapott megbízást. Túlmenően a kiállítók sikerén mintamegrendelést hozhatott haza a küldöttség a Debreceni, a Cardo és a Pécsi Bútorgyár számára. A kiállításon tárgyaló amerikai partnerek importőrök, desinger vállalkozók, valamint gyártók voltak.

A fenti vevői összetétel elemzése rendkívül fontos az USA-ba induló bútorexport értékesítési csatornáinak kiválasztásához, ill. az ezen a piacon történő értékesítési munka, marketingstratégia kialakításához.

Immár összegzésként elmondható, hogy a Generalimpex kezdeményező vállalkozási és áldozatvállaló készsége — párosulva a felsorolt bútorgyártók fejlesztési rugalmasságával, exportorientált expanzív törekvéseivel — nem bizonyult hiábavaló erőfeszítésnek. Igen jelentős eredményt hozott mely kiinduló pontja lehet e piacra való betörésnek, egy kitartó üzleti munka sikeres kezdetét jelenti. A munka, ami ránk vár: a gyártók részéről piacra orientált termékek fejlesztése, a külkereskedelmi vállalat részéről a kereskedelmi csatornák kiépítése.

A kiállítás színvonalát jó jellemzi az itt bemutatott néhány bútor.

30 évvel ezelőtt írták a FAIPAR-ban

Az 1954. novemberi szám vezércikkét Somogyi László főtítkárr írta a FATE harmadik közgyűléséről. A beszámoló első részében az előadó a belpolitikai és a külpolitikai helyzetről adott tájékoztatást, majd rátért az Egyesület belső életére. A beszámoló vezérfonalát a két évvel ezelőtt megtartott faipari kongresszus határozatainak végrehajtása, illetve az ebben az időben megszületett párt- és kormányhatározatok alakították.

A közgyűlési beszámoló tájékoztatót adott, hogy az Egyesület vezetősége minden fórumon hangoztatta, a faipar fejlesztésének alapját az egységes irányításban látják. Sajnos ebben a kérdésben előrelépésről nem tudunk beszámolni.

Megnőtt viszont az Egyesület tekintélye, az állami vezetés több esetben kéri ki véleményünket különböző fejlesztési koncepciók, tervek és egyéb javaslatok elbírálásánál.

Szervezeti vonatkozásban elmondja, hogy az elmúlt években 1200 tag szerepelt a FATE nyilvántartásában, de az aktívan tevékenykedők száma alig érte el a 200 főt. Az év elején végrehajtott tagkönyvcseré során tisztáztuk a tagsággal járó kötelezettségeket és jogokat, és arra törekedtünk, hogy Egyesületünknek olyan tagjai legyenek, akik szívvel-lélekkel dolgoznak a faipar fejlesztéséért hivatali munkában és társadalmi munkában is.

A tagkönyvcseré után 900 tag maradt meg, de ebből már 300 fő felett van az aktívan dolgozók száma. A 900 tag között 40 mérnök, 38 más egyetemi végzettségű, 150 technikus és 95 érettségizett tagtársunk van.

A szakmai megosztás szempontjából legnagyobb létszámú a bútorművészet és lakáskultúra ágazat, mintegy 250 fő, ezt követi a fűrész- és lemezipar 150 fővel, a többi szakmában pedig körülbelül 100–100 fő a tagok létszám.

Tagságunk zömét — a faipar sajátos jellegénél fogva — tehát még ma is azok teszik, akik magasabb iskolai végzettség nélkül, de annál több szakmai gyakorlattal töltenek be vezető funkciót az iparban. A faipar előrelátható fejlődése azonban azt követeli, hogy a faipari felsőoktatás kérdése a közeljövőben megnyugtató módon megoldást találjon.

Ezt követően a beszámoló az egyes központi bizottságok és szakosztályok munkáját értékelte. Kiemelte, hogy az elmúlt időszakban a legeredményesebb munkát az elnökség, az oktatási bizottság és a szerkesztő bizottság végezte.

Az elnökség rendszeresen megtartotta havonta üléseit, koordinálta az egyes csoportok munkáját, feladatokat adott és az elvégzett munkákat értékelte.

A Műszaki Tudományos Bizottság a múlt évi országos faipari kongresszus határozatainak meg-

felelően végezte munkáját, többé-kevésbé megfelelő eredménnyel.

A Műszaki és Propaganda Bizottság az előadók szervezésében ért el eredményt. Az Oktatási Bizottság egyaránt foglalkozott a szakmunkásképzéssel, a technikai oktatással és a felsőoktatás kérdésével. Ez utóbbi kérdésben konzultált a BME Könnyűipari Tanszék vezetőjével, segített a tantervek kidolgozásában és még szakmai oktatókat is adott a jelenleg folyó egyetemi képzéshez. Tekintettel arra, hogy a Budapesti Műszaki Egyetemen a három évfolyam beindítása után az oktatás megszűnik, komoly lépéseket tett Egyesületünk a különböző szaktárcáknál, hogy Sopronban az Erdészeti Főiskolán minél hamarabb beinduljon a faipari mérnökképzés.

Ezt követően a beszámoló az egyes szakosztályok munkáját értékelte és megállapította, hogy bár mind az öt szakosztály próbálkozik eredményes munkát elvégezni, de elég sok problémával találkoznak és a vezetőség is elég sűrűn változik. Az öt szakosztály közül legjobb, az Épületasztalos-ipari Szakosztály volt, amely megkapta a szakosztályok között meghirdetett verseny vándorzásdíját, de azzal a figyelmeztetéssel, hogy igyekezzen még sokkal jobban dolgozni, mert a Bútorművészet és lakáskultúra ágazat is jó eredményeket ért el az utóbbi időben és csak egy hajszál választotta el a győzelemtől.

A közgyűlés ezután a jövőbeni feladatokkal foglalkozott és határozati javaslatot fogadott el az következő időszak feladatainak végrehajtására.

Juhász László Bevezető a bútorművészet és lakáskultúráról szóló cikksorozathoz. A cikkíró programot ad a cím szerinti témában vállalt cikksorozatokról, mely három fő területről tevődik össze a következők szerint:

- a magyar bútorművészet és lakáskultúra múltjának ismertetése
- a bútorművészet és lakásművészet utolsó 50 esztendeje,
- a bútorművészet meghatározó tényezői — anyag, szerkezet, megmunkálás, és a kor kultúrája — egymásra hatása, összefüggése.

A cikksorozatot már ebben a számban megkezdték.

Szabolcsi Hedvig A magyar bútortörténetének kezdete címmel adott ismertetést az első bútorművészet emlékeiről. Részletesen foglalkozik a XII—XVI. század között elkészült és fennmaradt bútorművekkel amelyek a Magyar Nemzeti Múzeumban, illetve az Iparművészeti Múzeumban találhatóak. A bútorművészet ismertetésével egyidőben stílustörténet is adott.

Hilvert Elek Építőipari ragasztott faszervezetek címmel írt tudományos alapossággal összeállított tanulmányt. Bevezetőjében az európai szocia-

lista országokról ad statisztikai tájékoztatót az erdőkészletekről, az egy lakosra jutó évi növedék arányáról és a fafelhasználásnak különböző szakterületeiről.

Cikkében kifejti, hogy a fa növekménye és a dinamikus felhasználás nincs szinkronban, ezért minden lehetőséget meg kell ragadnunk ahhoz, hogy a rendelkezésre álló favagyont minél jobban kihasználjuk. Ezt a célt szolgálná az is, hogy a favédelemre sokkal nagyobb gondot kell fordítani, mert míg a tartósítás nélküli fa élettartama mindössze 10 évre tehető, addig a tartósítással kezelt fa élettartama ennek többszöröse lehet.

A továbbiakban arról ad tájékoztatót, hogy a hagyományoktól eltérően foglalkozni kell a túlevélű fák helyett a hazai erdeinkben nagyobb arányban rendelkezésre álló lombos fafajok építőipari hasznosításával, és miután ezeknek hosszmérete nem mindig éri el a szükséges értékeket, ezért erőteljesen kell foglalkozni a korszerű ragasztott építőipari faszervezetekkel.

A cikk folytatódik a 12-es számban is, ahol a fa anatómiai felépítésével, fizikai és mechanikai tulajdonságaival szilárdsági értékeivel foglalkozik, tudományos alapossággal.

Vertse Dezső: A fából készült nyílásszerkezetek és kőműves szerkezetek méretösszefüggésével foglalkozik, válaszolva Kozma Mihály korábbi cikkére.

Az Épületasztalos-ipari Szakosztály egy munkabizottsági jelentést ismertet, **Épületasztalosok a jobb minőségért** címmel. Ebben részletes technikai előírásokat, illetve műszaki követelményeket állít össze az ajtók és ablakok szerelésére, besorolva ezen szerelési munkákat az épület rendeltetésének függvényében az I., II., III. osztályba.

Érdekes cikk jelent meg a faanyag-takarékosság érdekében Tóth Gyulától a **Különböző növényi szárazból készített szállítóládák** készítéséről. A cikkíró megírja, hogy 1954-ben már körülbelül 460 000 nádból készült zöldszékes láda volt forgalomban, számuk az év végére körülbelül 800 000-re emelkedik. A nádból és egyéb növényi szárazból készült ládák azon kívül, hogy fatakarékosságot jelentettek, javították a benne tárolt zöldek, gyümölcsök eltarthatóságát és ezenkívül új munkalehetőségeket biztosítottak elsősorban nők részére. Ebben az időben 4 vidéki üzem 9—10 telephelyén kb. 2500 nő dolgozott ilyen ládák elkészítésén.

Rovatvezető: Szendrői Csaba

Az export fokozására készül a Kanizsa Bútorgyár

A nagykanizsai Kanizsa Bútorgyárban az idén egymilliárd 250 millió forint értékű bútor készül, s ebből a mennyiségből az export 7 százalék. Elsősorban tókécs exportja rendkívül fontos a Kanizsa Bútorgyárnak, de a népgazdaságnak is. Amit az is bizonyít, hogy egy új felületkezelőt kellett építeni, mert az NSZK-beli cég, amelynek eddig nyers kivitelben szállították a rusztikus bútorokat, már csak felületkezelt, lakkozott formában veszi meg ezeket a termékeket. Az új felületkezelő elkészült, s a próbaüzem megkezdődött.

A bútorigarban nem lehet egyik napról a másikra átállni új termék gyártására, főleg ilyen nagy üzemben. Gondos műszaki előkészületek szükségesek ahhoz, hogy a sorozatgyártás megfelelő formában meginduljon és ne legyen fennakadás a háttérparból érkező anyagok miatt. Az elmúlt év őszén a BNV-n bemutatott termékekből augusztusban kezdődik meg a sorozatgyártás, gondos előkészületek után, ide számítva a piacutatást is. Így többek között a Michael és Lídia ülőgarnitúrák, Montana-Senior szekrény sor és a Hajnal hálószoba már augusztus végén az üzletekbe kerül.

(Építők Lapja XXXVII. évf., 15. sz.)

A svéd faipari vállalatok, amelyek tavaly az összes svéd export egyötödét adták, az idén rekordprofitra számítanak. Jövedelmük várhatóan 950 millió dollárra nő, ami azt jelenti, hogy mostani profitjuk legkevesebb 50 százalékkal haladja meg az 1974-es csúcst.

(VG. XVI. évf., 160. sz.)



A Fémbútoripari Szövetkezet növeli exportját

A budapesti Fémbútoripari Szövetkezet az idén 270 millió forint értékű árut termel — különféle kempingbútorokat, székeket, asztalokat, pihenő ágyakat, olasz kooperációban gyermekkocsikat — a tavalyi 250 millióval szemben. Növekvő tendenciájú az export is, amelynek a múlt évi értéke meghaladta a 90 millió forintot. Ebben az évben is jelentős piacuk Svédország, Kanada, Szaúd-Arábia, Görögország, Jugoszlávia, Franciaország és újabban Anglia.

Az előbbiekre a Hungarocoop, míg az utóbbira a Generalimpex közvetítésével szállítottak különféle kempingcikkeket. Az idén szeretnék bővíteni a kanadai vevők körét, s régi pozíciójukat visszaszerezni a francia piacon, és fejlődés várható az angol exportban is, amelynek mennyisége az idén a tavalyi szint hatszorosára növekszik.

(VG. XVI. évf., 141. sz.)

MI ÚJSÁG A KÁRPITOS SZAKMÁBAN?

Rovatvezető: Kiss Sándor

Milyen legyen a kárpitos műszaki továbbképző tanfolyam?

Előző számunkban hírül adtuk, hogy erre a kérdésre vár válasz a FATE bútorigipari szakosztálya.

Kramlik János a BUBIV gyárainban végzett véleménykutatást és a javaslatokat a következőképpen összegezte:

„A BUBIV kárpitos szakembereiben még mindig élénken él a két évvel ezelőtti kárpitos műszaki továbbképző tanfolyam emléke. Az a tanfolyam ugyanis az ismeretterjesztés olyan fóruma volt, amely az új ismereteket már a helyszínen átültette a gyakorlatba. A következő tanfolyam tematikájának tervezésénél is ezt az utat kell követni. Az elmúlt két év alatt a szakma ismét új ismeretekkel gazdagodott. A BUBIV kárpitos szakemberei ezekről szeretnének hallani. Némelyikük előadásra is vállalkozna. Néhány konkrét javaslat a tanfolyam témakörére: Szükség van-e még ma is a kárpitos kéziszerszámokra? Milyen új eljárásokkal alakítható ki a kárpitozott bútorek laza, redős bevonata? Milyen szerepet kaphat a kárpitozásban a számítástechnika? Milyen újdonságok várhatók a mozgató mechanizmusok tervezésében? Valóban a farrugó-szerkezet a legjobb kárpitos tartólap? Bizony jó lenne, ha a tanfolyam előadói között ott lennének a külföldiek is — vélekednek többen is a BUBIV kárpitosai közül. Ehhez a kívánsághoz a vélemények összegezése a saját véleményét is hozzáteszi: A külföldi előadók meghívásával kapcsolatos problémákat ismerve lehetséges, hogy a tanfolyamon csak a hazai előadók ismereteiből meríthetünk, de hasznosságához ez esetben sem férhet kétség.”

Szabó József a SZKIV szakemberei körében elhangzott javaslatokat

gyűjtötte össze. A SZKIV kárpitosai szerint:

„A tanfolyam legyen mentes az elméletieskedéstől. Nem arra gondolunk, hogy mellőzze a szakma gazdasági és műszaki összefüggéseinek elemzését, de arra igen, hogy az elméleti kérdések tisztázása a gyakorlattól ne szakadjon el, sőt, hogy abban a gyakorlati hasznosíthatóság meghatározó szerepet kapjon. Jó példa volt erre a két évvel ezelőtti továbbképző tanfolyam. Milyen témák érdekelnének bennünket? Néhány közülük: Szükség van-e a kárpitos szakmában hároméves ipari tanuló-képzésre? (E témán belül választ kaphatnánk arra, hogy a szakmai továbbképzés lehetővé teheti-e a szakmai alapképzés idejének csökkentését.) Milyen ismeretekkel kell rendelkeznie a kárpitos termelés-irányítójának és a kárpitos technológusnak? A fejlettebb állványgyártás tapasztalatai hogyan hasznosíthatók a kevésbé fejlett kárpitosüzemek gyártástervezésében? Legyen-e a gyártmánytervező mindentudó, vagyis értsen a fa, a fém és a kárpitos anyagok alkalmazásához? Megfelelő minőségűek-e a bútorszövetek vagy az alkalmazástechnológia fogyatékosai okozzák a gyakori reklamációkat? Feltételezzük, hogy ezek a kérdések segítséget adnak a tanfolyam tematikájának kidolgozásához. Ami pedig a következő tanfolyam módszertanára vonatkozó javaslatokat illeti: adjon az előzőeknél nagyobb lehetőséget az üzemi és a szaktársi kapcsolatok felvételére és a meglévő kontaktusok szorosabbra fűzésére. Ennek egyik módjaként az üzemi látogatást említhetjük.”

A bútorigipari szakosztály további segítséget vár a tervezett tanfolyam tematikájának kidolgozásához. A javaslatok a FATE titkárságára vagy a FAIPAR szerkesztőségéhez kerülhetnek.

Tallózása kárpitos szakirodalomban

A Bútorigipari Fejlesztési Vállalat fordításgyűjteményéből a következőkre hívjuk fel a kárpitos szakma iránt érdeklődők figyelmét:

A FIRA bútorszövet-vizsgáló szolgáltatása. (FIRA bulletin 81. szám) A cikk megállapítja, hogy a bútorszövetek tesztelése műszaki és marketing célokat szolgál. Ismerteti a leggyakrabban igénybe vett vizsgálati módszereket, a szolgáltató bázisokat és a tesztelést szolgáló műszereket. A cikkíró véleménye szerint a bútorigipar sem nélkülözheti a legfontosabb vizsgálatok ismeretét, amelyek több országban a szabványok kidolgozásához is alapot adnak.

A bársonybevonatok bolyhosodásának és rojtosodásának elkerülése. (FIRA bulletin 81. szám.) A cikk ismerteti a bútorigiparban használatos bársonyok hibáinak típusait, a hibák megelőzésének és megszüntetésének módszereit. Bemutatja a bársonyok alkalmazási területeit. Elemzi a bevonthibák, valamint a bútorkonstrukciók és a kárpitozáshoz használatos anyagok tulajdonságainak összefüggéseit.

Speciális kárpitosipari varrógépek. (Cabinet Maker and Retail Furnisher, 1984. évf. 4371. szám.) A szerző (Ch. Walsh) szerint az elmúlt harminc évben a kárpitos varrás területén jelentős fejlődésnek lehetünk tanúi, amelynek mozgatórugói a növekvő munkabéreköltségben és a gyorsan változó divatban keresendők. A cikk műszaki oldalról vizsgálja a varrógépek fejlődését, áttekintést adva a varrógép egyes részegységeinek funkcionális és szerkezeti változásairól.

A kivonatoltan ismertett cikkek teljes fordítása a Bútorigipari Fejlesztési Vállalatnál szerezhető be.

Felső- vagy középfokú szakirányú végzettségű fiatal munkatársakat keresünk műszaki osztályunkra anyagnormás és technológusi munkakörbe.

Címünk : Lágymányosi Faipari Vállalat
Budapest XI., Thán Károly u. 20.

Telefon : 352—799/905 Személyzeti osztály.

HÍREK, ESEMÉNYEK, LAPSZEMLE

Rovatvezető: Szendrői Csaba

Fejlesztés a BUBIV egri gyárában

A BUBIV egri gyáranak termékei méltán szerezték elismerést több nemzetközi kiállításon, bútórvásáron. A szép formának, az ízléses kárpitnak, a minőségi kivitelnek köszönhető, hogy lakberendezési tárgyaik meghódították a piacot Nyugat-Európától az Egyesült Államokig. Most új termékeket kínálnak a vásárlóknak. Tökés exportra székeket, asztalokat szánnak, párhuzamosan készülnek az őszi fogyasztási cikkek seregszemléjére, ahol ülőbútorokat mutatnak majd be a partnereknek és a közönségnek.

Korszerű termék azonban csak modern üzemből kerülhet ki, ezért a gyár minden lehetőséget megragad a műszaki fejlesztés megvalósítására. 14 millió forintos tökécs exportfejlesztő hitelből való-sították meg a felületkezelés rekonstrukcióját. Működnek már azok a szórórobotok, amelyek 2—3 hónap múlva kezdenek teljes üzembn dolgozni. Az új technológia gazdaságosabb anyagfelhasználást, jobb minőséget, nem utolsósorban pedig kedvezőbb munkakörülményeket biztosít.

(Építők Lapja XXXVII. évf., 14. sz.)



Magyar bútó Ausztriába

A Budapesti Bútoripari Vállalat szakemberei befejezték a bécsi 168 szobás Renweg szálloda berendezését. A magyar bútorgyártók az Artex Külkereskedelmi Vállalat közreműködésével pályázati felhívás alapján vállalták a munkát, amely a szobaberendezéssel, a recepció, az étterem bútorainak, faburkolatának legyártásán túl azok helyszíni felszerelését is magába foglalta.

(Építők Lapja, XXXVII. évf., 14. sz.)

Új raktár Székesfehérváron

A Bútoripari Vállalat telepén elkészült az új könnyűszerkezetes, 800 négyzetméteres alapterületű csarnok, amellyel a készáruaktár területét bővítik. Megvalósításával az volt a cél, hogy a keresett Garzon elemes bútó forgalmazását korszerűsítsék, és rövidítsék a kiszolgálási időt.

(Építők Lapja, XXXVII., évf. 14. sz.)



Csökcent az osztrák fenyőfűrészáru exportja

Ausztriából 1984. első felében 2 millió 8 ezer köbméter fenyőfűrészáru-t exportáltak, 2 százalékkal kevesebbet, mint egy évvel ezelőtt.

(VG. XVI. évf., 143. sz.)



A Szék- és Kárpitosipari Vállalat Debreceni Hajlítottbútó Gyárában terv szerint, jó ütemben kerülnek le a gépekről a közkedvelt bútórok. Ehhez hozzájárult az is, hogy a tökécs partnerek idejekorán leadták megrendeléseiket. A világgazdaság rég várt fellendülése élénkebb keresletet eredményezett. Természetesen a hazai partnerek sem várnak hiába. A nosztalgiahullám nyomán sokan keresik a debreceniek szép formájú, kecses székeit.

A hatékonyságot, a lehetőségek jobb kihasználását segítik a vállalatnál alakult vgm-k is. Rövid idő alatt bizonyították létjogosultságukat.

Az utánpótlás neveléséről elismert szakemberek gondoskodnak. A nyári gyakorlatát most is jó néhány tanuló tölti a műhelyekben. A szakma fogásainak elsajátítása mellett forintban mérhető hasznos tevékenységet is végeznek.

(Építők Lapja XXXVII. évf., 14. sz.)

СОДЕРЖАНИЕ

<i>д-р Бразжак Янош</i> : Обзор истории одной фабрики	321
Развитие лесопромышленности и возможности кооперирования в рамках социалистической интеграции	325
<i>Дежьфи Имре</i> : Положение лесопромышленности и направления развития в период VII пятилетнего плана, уделяя особое внимание кооперации и связям с тыловым производством	326
<i>Коваснаи Дьюла—Мошоци Роберт</i> : Новые возможности экономического сотрудничества стран-членов СЗВ	331
<i>д-р Далоча Габор</i> : Социалистическая интеграция — основа дальнейшего развития лесопромышленности	334
<i>Банки Каталин</i> : Многогранное научно-техническое сотрудничество в области лесопромышленности	337
<i>д-р Боронкаи Ласло</i> : Проблемы расчета пневматических транспортных систем	340
<i>д-р Мольнар Шандор</i> : Открытие учебного года в Университете лесного хозяйства и лесопромышленности ..	344
<i>Кёвари Силард</i> : К-дизайн Щ84 — Нью-Йорк	346

FAIPAR

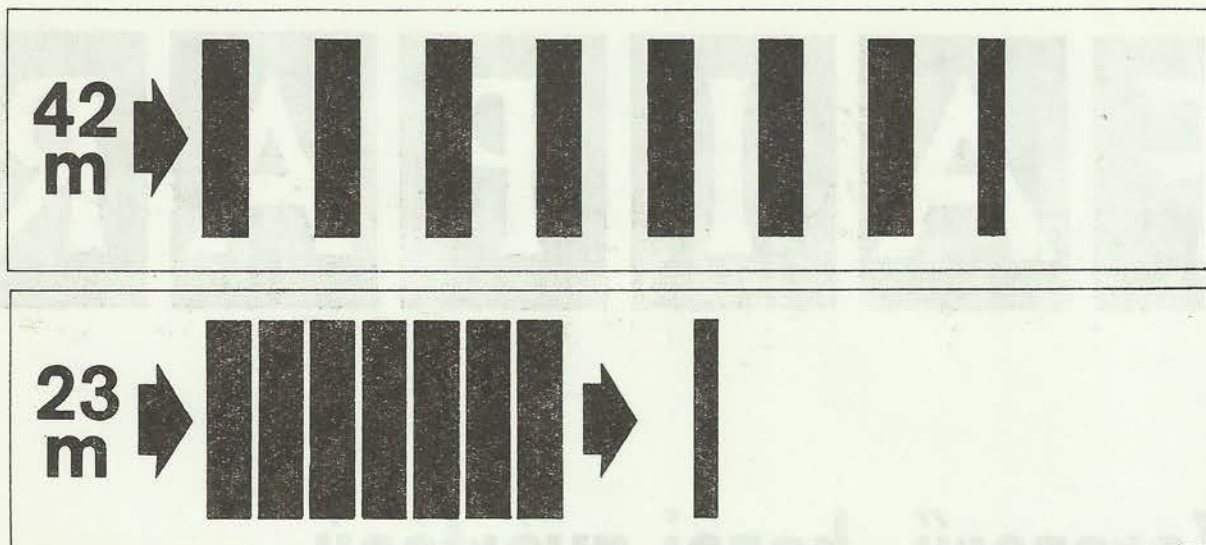
Korszerű, hazai gyártású anyagmozgató gépek és berendezések

I. Mozgóállványrendszer

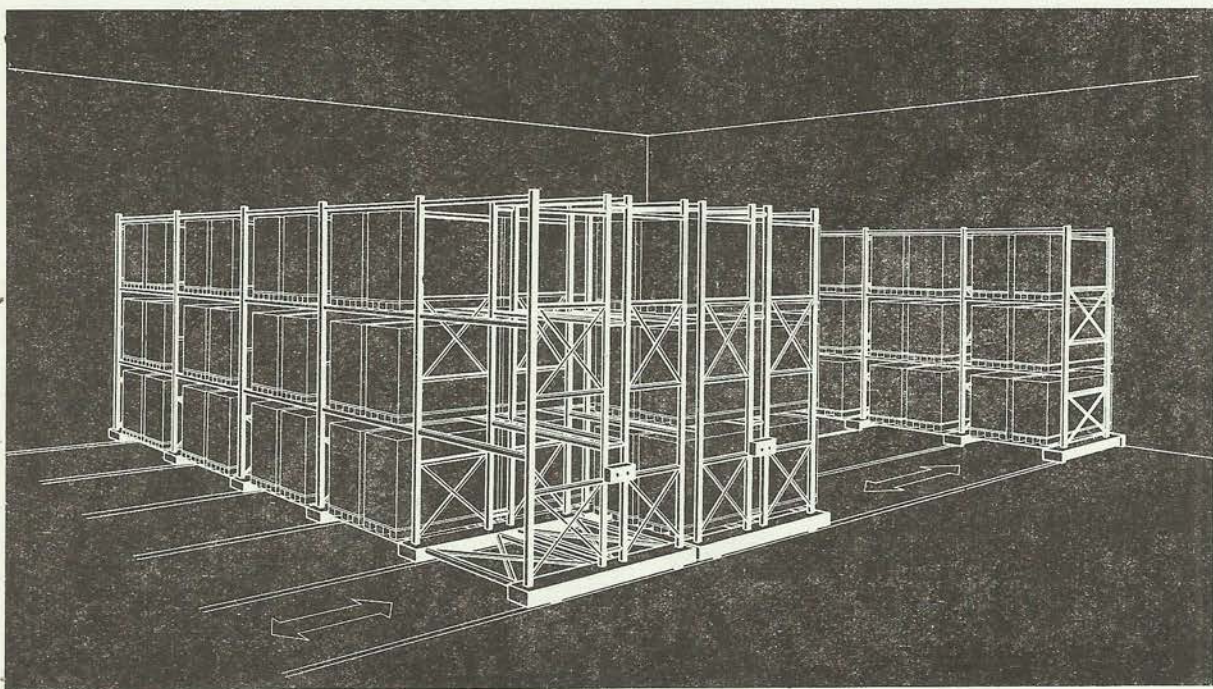
Tervezi, gyártja és szereli az állványrendszert

Intranszmas
1012 Budapest, Márvány u. 17.

A raktári anyagmozgatási és tárolási igények kielégítésére számtalan raktárberendezés ismeretes. A raktártér fogat minél jobb kihasználására is számtalan variáció szolgál. A felrakógépek is kiszolgálhatnak egy állványfolyosót és több folyosót.



1. ábra. Tárolási helyszükséglet fix állványpanelek, illetve mozgóállványrendszer esetén

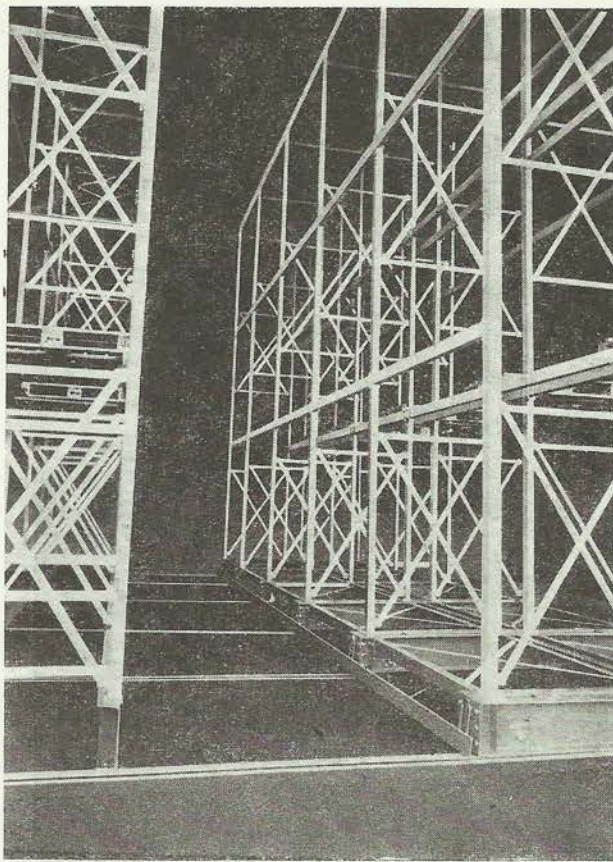


2. ábra. 1 db fix és 2 db mozgóállványrendszer vázrajza

A raktárterület jobb kihasználását segíti elő a mozgóállványrendszer. Ennek a rendszernek alapelve, hogy az állványok mozgatásával a folyosók száma csökkenthető. Ezzel elérhető, hogy az egységrakományok tárolására szolgáló fixállványos raktárakhoz viszonyítva és villás targoncás kiszolgálást alapul véve mintegy 80%-os térfogatmegtakarítás érhető el. A felrakódaru kiszolgálású raktárhoz viszonyítva 30%-os többlettér biztosítható. A mozgóállványok alkalmazása mindenhol előnyös, ahol elsőrendű követelmény a raktár térfogatának maximális kihasználása.

Így a faiparban ajánlható bútoralkatrészek, csomagolt áruk, kötegelt parketta stb. raktározására. Az Intransmas mozgó állványai egyaránt kiszolgálhatók villástargonccal és felrakódarugéppel. A mozgóállványok hossza: 6...24 m (folyosóhossz), magasságuk max. 7 m. Az elmozduló állványegységek gépi hajtásúak, helyi és távvezérléssel indíthatók.

A példaképpen bemutatott 1 db egyes és 7 db dupla állványpanel fix beépítése esetén a rakományok tárolására 7 folyosót kell tervezni. 1200×800 mm-es egységrakományoknál a szüksé-



3. ábra. Üzemben lévő mozgóállványrendszer

ges tárolási hossz 42 m. Ugyanezt a tárolókapacitást mozgóállványoknál csupán egyetlen folyosóval is el lehet érni. Ebben az esetben a tárolási hossz 23 m (1. ábra).

A 2. ábrán vázrajzban bemutatunk 1 fix és 2 mozgó duplaállvány rendszert, a 3. ábrán egy üzemben levő mozgóállványrendszert.

II. Gyártórendszert kiszolgáló ütemtároló és anyagmozgató berendezés

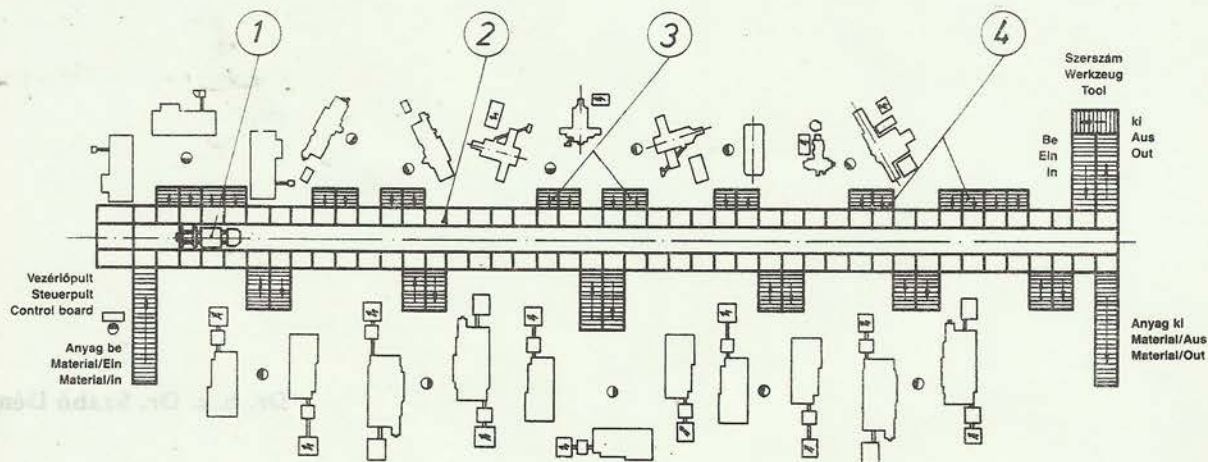
Tervezi, gyártja és szereli:
Intranszmas
1012 Budapest, Márvány u. 17.

Az ipari üzemek termelési folyamatában az üzem belüli anyagmozgatást leggyakrabban kézi vagy gépi hajtású targoncákkal végzik. Ez a módszer költséges és jelentős számú munkaerőt köt le. A 4. ábrán bemutatott anyagmozgató felrakógépes berendezés biztosítja

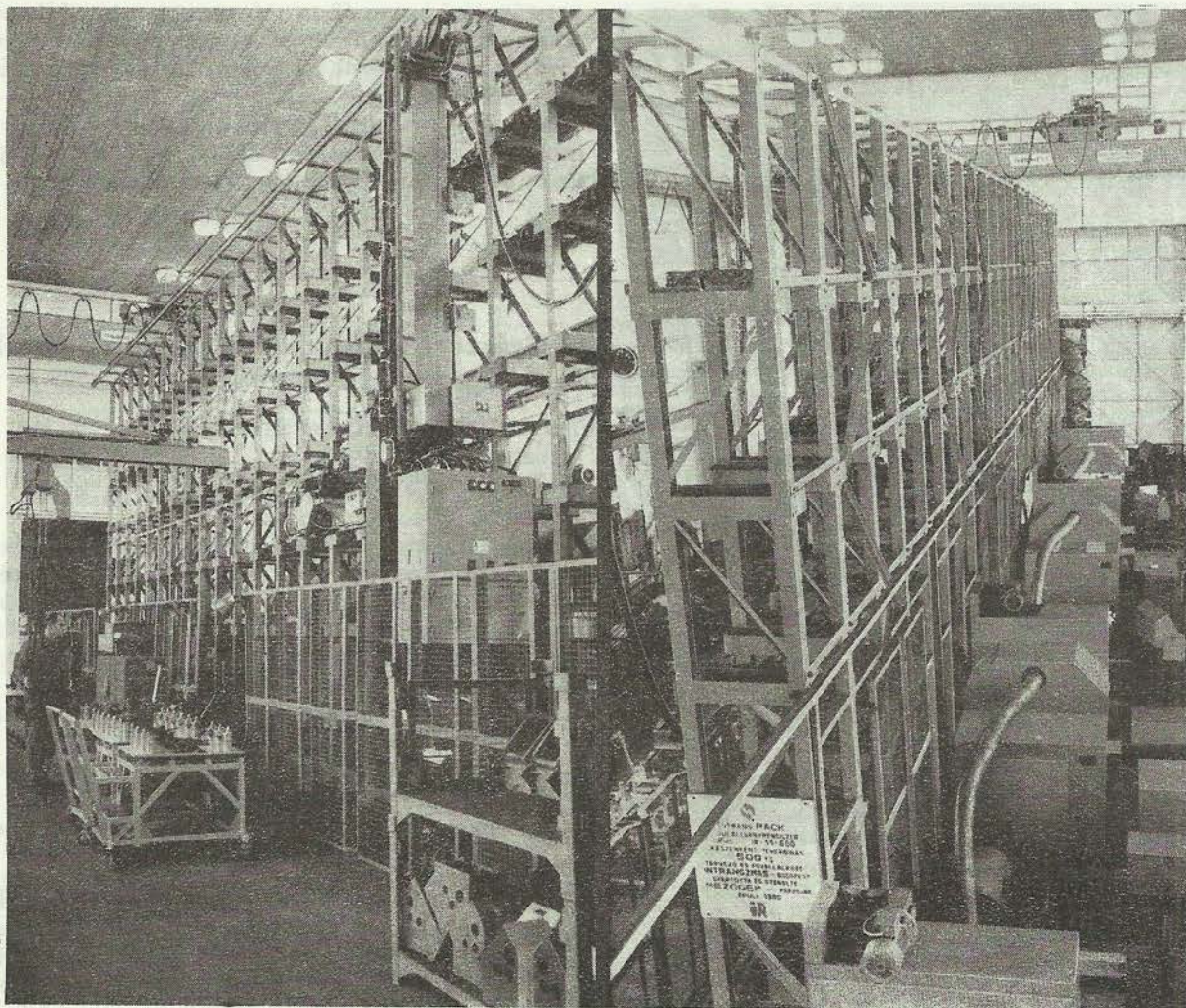
- az alapanyag feladását, és a műveleti helyekre való eljuttatását,
- több művelet esetén a következő munkahelyre való szállítását,
- az egyes műveletek közötti és a kész termék tárolását.

Példaképpen bemutatunk egy lehetséges elrendezést a 4. ábrán. Az alsó sín pályán egy felrakógép (1) mozog, amely állványfolyosón halad végig. A folyosó mindkét oldalán állványsor (2) helyezkedik el. A felrakógép a megfelelő tárolóeszközön (pl. rakodólap) levő terméket az állványra helyezi és a megfelelő munkahely leadóállomására (3) vagy egyik munkahelyről (4) a következő munkahely leadóhelyére szállítja.

Az 5. ábrán látható beépített állapotban a felrakógép.



4. ábra. Felrakó gépes anyagmozgató berendezés



5. ábra. Felrakó gép, beépített állapotban

Az anyagmozgató rendszer főbb adatai:

- a felrakógép teherbírása 1 t-ig
- haladási sebessége 120 m/min
- az állvány hosszúsága 25–70 m
- az állvány magassága 3–8 m

A feladó és leadó állomások a tehertől függően görgősorok, láncpályák vagy a szükségletnek megfelelő egyedi berendezések. A rendszer központi vezérlőpulttól vagy közvetlen számítógépről vezérelhető.

Dr. h. c. Dr. Szabó Dénes

Magasan kvalifikált jó minőségű faipari kapacitást keresünk.

A tömörfa-megmunkálás területén fentieknek megfelelő gépi és személyi feltételekkel rendelkező partnerek jelentkezését várjuk.

Felvilágosítást adunk a 409-260 telefonon

Ajánlatukat a tevékenységi kör és a felajánlott kapacitás nagyságának megjelölésével kérjük címünkre megküldeni.

Szék- és Kárpitosipari Vállalat,
termelési főosztály,

Bp., 1139 XIII., Frangepán u. 12—14.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

<i>д-р Бражак Янош</i> : Обзор истории одной фабрики	321
Развитие лесоперерабатывающей промышленности и возможности кооперирования в рамках социалистической интеграции	325
<i>Дежьфи Имре</i> : Положение лесоперерабатывающей промышленности и направления развития в период УП пятилетнего плана, уделяя особое внимание кооперации и связям с тыловым производством	326
<i>Коваснаи Дьюла—Мошоци Роберт</i> : Новые возможности экономического сотрудничества стран-членов СЗВ	331
<i>д-р Далоча Габор</i> : Социалистическая интеграция — основа дальнейшего развития лесоперерабатывающей промышленности	334
<i>Банки Каталин</i> : Многогранное научно-техническое сотрудничество в области лесоперерабатывающей промышленности	337
<i>д-р Боронкаи Ласло</i> : Проблемы расчета пневматических транспортных систем	340
<i>д-р Мольнар Шандор</i> : Открытие учебного года в Университете лесного хозяйства и лесоперерабатывающей промышленности ..	344
<i>Кёвари Силард</i> : К-дизайн Ц84 — Нью-Йорк	346