

F A I P A R


A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XXXV. ÉVF. 1985/12

F A I P A R

F A I P A R

F A I P A R

F A I P A R

F A I P  R

F A I P A R

FAIPAR

1985. DECEMBER

Felelős szerkesztő:
LELE DEZSŐ

Olvasószerkesztő:
SZENDRŐI CSABA

Szerkesztő bizottság:

dr. Bakay István,
dr. Petri László,
Chronowski Ferenc,
Pintér György,
Glatz János,
Sümeghy Gábor,
dr. Lugosy Armand,
dr. Szabó Dénes,
Lukács Béla,
Szalay Lajos,
Matlák Zoltán,
dr. Tóth Sándor,
dr. Molnár Ferenc,
Vernes István,
dr. Molnár Sándor,
dr. Winkler András

Szerkesztőség címe:
Budapest VI., Anker köz 1—3. 1061
Telefon: 227-861

Kiadja a Delta Szaklapkiadó
és Műszaki Szolgáltató Leányvállalat
1442 Budapest VII., Garay u. 5.
Telefon: 215-440

Felelős kiadó:
FAKLEN PÁL
igazgató

Révai Nyomda Egri Gyáregysége, Eger.
85. 2379
F. v.: Horváth Józsefné dr.

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető
a hírlapkezelés 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 jelzőszámára.
Külföldön terjeszti a „KULTÚRA” Kül-
kereskedelmi Vállalat. H—1389 Budapest.
Postafiók: 149.

Előfizetési ára:

fél évre 168,— Ft,
egy évre 336,— Ft,
egyes szám ára: 28,— Ft.

Megjelenik: havonta.

Index: 25 281

HU ISSN 0014—6897

TARTALOM

XI. Tisztújító Küldött Közgyűlés	353
„A faipar fejlesztéséért” kitüntettek	364
<i>Friedrich Arató</i> : A magyar bútóipar exportlehetőségei Nyugat- Európában, különös tekintettel az NSZK-ra és a Benelux államokra	365
<i>Dr. techn. Friedl László</i> : A nagyüzemi alkatrészgyártás és a bú- tortervezés kapcsolata	369
<i>Király Béla</i> : Bütüiparketta	374
<i>Dr. Hiller István</i> : 250 éves Alma Mater (Fejezetek faiparunk és faipari felsőoktatásunk történetéből.)	378
Mi újság a kárpitos szakmában?	384
Egyesületi hírek	368, B/III
Hírek, események, lapszemle	B/III
Külföldi lapszemle	B/IV

СОДЕРЖАНИЕ

Генеральное собрание по перебиворам	353
Вручение орденов за развитие лесоперерабатывающей прох мышленности	364
<i>Фридрих Арато</i> : Экспортные возможности венгерской ме- бельной промышленности в Западной Европе, прежде всего в ФРГ и в странах Бенилюкс	365
<i>Dr. techn. Friedl László</i> : Крупнопромышленное производство деталей и его связь с проектированием мебели	369
<i>Кирай Béla</i> : Торцовый паркет	374
<i>Dr. Hiller István</i>	378

CONTENTS

11 th General Meeting for re-election of officials	353
Honours for development of woodworking industry	364
<i>Friedrich Arató</i> : Export possibilities of the Hungarian furniture making industry in Western Europe with special attention to Western Germany and the Benelux countries	365
<i>Dr. techn. Friedl László</i> : Connection between the large-scale com- ponent parts production and furniture desing	369
<i>Király Béla</i> : Butt-edge parquet	374
<i>Dr. Hiller István</i> : 250 years old Alma Mater	378

INHALT

Delegiertensammlung zum Beamtenneuwahl	353
Auszeichnungen für die Entwicklung der Holzindustrie	364
<i>Friedrich Arató</i> Exportmöglichkeiten der ungarischen Möbe- lindustrie in Westeuropa, mit besonderer Rücksicht auf Bundesrepublik Deutschland und auf die Benelux-Länder ..	365
<i>Dr. techn. Friedl László</i> : Die Verbindungen zwischen den Bestand- teilenproduktion in Grossbetrieben und Möbelprojektie- rung	369
<i>Király Béla</i> : Hirnparkett	374
<i>Dr. Hiller István</i> 250 Jahre unverer Alma Mater	378

A lapban megjelent cikkek szerzői:

Friedrich Arató, BARATEX Industrie-Agentur GmbH vezetője;
Dr. techn. Friedl László tud. munkatárs (Zala Bútorgyár); *Dr.
Hiller István* könyvtári főigazgató (EFE); *Király Béla* tud. segéd-
munkatárs (FKI); *Kiss Sándor* nyug. irányító tervező (BIFI);
Lele Dezső fősztályvezető (MTV); *Dr. Molnár Sándor* egyetemi
főtitkár (EFE); *Szalay Lajos* osztályvezető (FKI); *Szendrői Csaba*
műszaki gazdasági tanácsadó (SZKIV).

Eredményekben gazdag
boldog új évet
kívánunk

Egyesületünk minden tagjának a VII. ötéves terv induló évében

FAIPARI

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT AZ MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

XI. Tisztújító Küldött Közgyűlés

1985. október 21-én tartotta a Faipari Tudományos Egyesület a XI. Küldött Közgyűlését a MTESZ Kossuth Lajos téri székházában.

A közgyűlésen részt vettek a különböző területi csoportok, szakosztályok megválasztott küldöttei, számszerűen 121-en és részt vett még további 60 fő egyesületi tagunk, vendégként.

Megtisztelték közgyűlésünket **Fock Jenő** nyugalmazott miniszterelnök, a MTESZ elnöke, **dr. Királyi Ernő** MÉM Erdészeti és Faipari Hivatal vezetője, **dr. Winkler András**, az Erdészeti és Faipari Egyetem rektorhelyettese, **dr. Annus Sándor** Papír- és Nyomdaipari Műszaki Egyesület elnökségi tagja, **dr. Herpai Imre** Országos Erdészeti Egyesület elnöke, akik az Egyesület elnöke és főtítkára mellett, a közgyűlés elnökségében foglaltak helyet. A közgyűlés elnökségében foglalt még helyet **Somogyi László**, akit mint korelnököt, a közgyűlés második szakaszának levezetésére kértünk fel.

A közgyűlést **Kara Tibor** elnök nyitotta meg, a következő szavakkal: 5 év telt el a X. Tisztújító Közgyűlésünk óta és ez idő alatt következetesen dolgoztunk a Közgyűlés Határozatának végrehajtásán és az élet adta feladatok megoldásán. Mindezek segítettek a feldolgozó ipar gazdasági eredményeinek elérését és a műszaki, technikai haladást, még akkor is, ha az eredmények szerényebbek, mint a korábbi években voltak.

Ezekkel a szavakkal Kara elvtárs megnyitotta a XI. Tisztújító Közgyűlést és elnöki feladatának megfelelően jelentést tett a közgyűlésnek a következők szerint: a FATE Végrehajtó Bizottságának irányítása mellett befejeződött a területi csoportokban és a szakosztályokban a vezetőség megválasztása. Megválasztásra kerültek a küldöttek is, akiknek jelenlétével folytatjuk le ma munkánkat. Átnézve ezeknek a választásoknak személyi összetételét, jóleső érzéssel állapítottuk meg, hogy a vezetésben végbement egy egészséges személycsere, ugyanakkor továbbra sem mellőzték az igen nagy élettapasztalattal rendelkező idősebb mérnökök, technikusok, műszaki értelmiségiek újraválasztását.

Az egyes szakosztályok, központi bizottságok és területi csoportok az elmúlt 5 évre vonatkozó összefoglaló jelentésüket, beszámolóként megküldtük a küldött tagtársainknak, valamint meghívott vendégeinknek, így ezen keresztül teljes keresztmetszetben mutatkozik be a Faipari Tudományos Egyesület tevékenysége.

Ezen pozitív értékelés mellett fájó szívvel kötelességem szólni és megemlékezni az idő közben körünkől örökre eltávozott személyekről, akiknek neve a FATE történelmi könyvébe feljegyzésre került. Ezek a következők voltak: *Becske Ödön, Jávorfy Tibor, Kósa Pál, Fenyvesi Tibor, Lengyel Ferenc, Nagy Bálint, Somlós Frigyes, dr. Solymos Gyula, Szlavkovszky Mihály, Szvetkó Nándor, dr. Pallay Nándor, Palóc Sándor, dr. Ruska László, Varga László és dr. Winkler Oszkár.* A közgyűlés résztvevői 1 perces néma felállással emlékeztek meg elhunyt tagtársainkról.

Ezt követően az elnök javaslatára a közgyűlés résztvevői egyhangúan megválasztották a mandátumvizsgáló bizottságot, a jelölőbizottságot, valamint a szavazatszedő bizottságot.

Az elnöki megnyitó után **dr. Dalocsa Gábor**, a FATE főtítkára tett szóbeli kiegészítést a megküldött szöveges beszámolóhoz, programnyilatkozathoz, valamint a Faipari Tudományos Egyesület XI. Küldött Közgyűlésnek határozata a tervezetéhez.

**Tisztelt Küldött Közgyűlés!
Kedves Elvtársnők! Elvtársak!**

Társadalmi egyesületünk fontos mérföldkőhöz érkezett. Az alapszabály előírásainak megfelelően mérlegre tesszük az elmúlt 5 év eredményeit és gondjait, kijelöljük a jövőben követendő utat és újjáavaszttjuk egyesületünk tisztségviselőit.

A szakosztályok és területi szervek már ezt a munkát elvégezték. Ma az országos hatáskörrel rendelkező tisztségviselők és testületek megválasztása a feladat. Egyesületünkben a megtett útról, az elért eredményekről szóló írásos anyagokat a küldöttek megkapták. A jövőbeni feladatokat tartalmazó programnyilatkozat tervezete is rendelkezésre áll, így annak részletes ismertetését nem tartom szükségesnek. A helyes döntés érdekében azonban néhány területen további információra van szükség, hogy a közgyűlés érdemben tudja minősíteni az elmúlt 5 évben végzett munkát és reálisan értékelje a választott szervek és személyek tevékenységét. Tudatában vagyok annak is, hogy ez ma nem könnyű feladat.

Programnyilatkozatunk a társadalmi-gazdasági élet szükségleteiből, a fafeldolgozó ipar előtt álló feladatok megoldásához való segíteni akarás követelményeiből táplálkozik és az MSZMP XIII. kongresszusának határozatai és a VII. ötéves terv új irányain alapul. Egyidejűleg elősegíti a szocialista demokrácia továbbfejlődését és tartalmazza szervezeti életünk belső demokratizmusának fejlesztését. Ezek a törekvések céljainkat erősítik, így bízunk abban, hogy tagságunk segíteni fogja a feladatok végrehajtását.

Az írásban megküldött beszámoló hű képet ad arról, hogy egyesületünk tagsága a társadalmi munkán alapuló tevékenységével jelentősen hozzájárult a fafeldolgozó ipar tudományos-műszaki fejlődéséhez, termelési feladatainak végrehajtá-



2. Kara Tibor elnök a megnyitót tartja



1. A közgyűlés elnöksége
Balról jobbra: Dr. Winkler András, dr. Királyi Ernő,
dr. Dalocsa Gábor, Kara Tibor, Fock Jenő, dr. Annus
Sándor, dr. Herpai Imre és Somogyi László

sához. Rámutat arra is, hogy jelentős szerepet tölt be a tagság szakmai irányú információ-ellátottságának biztosítása az új kezdeményezések kibontakoztatásának elősegítésében, a képzettség növelésében. Hézagpótló szerepet vállal a szakirodalom és a műszaki folyóirattal való ellátás terén is. Tevékenységünk tehát nem hiábavaló.

Már előjáróban szeretném megállapítani, hogy egyesületünk tagságának tevékenysége a két közgyűlés között nagymértékben hozzájárult a fafeldolgozó ipar termelése és fejlesztése terén kitűzött feladatok végrehajtásához, segítette a munka hatékonyságának növelését és nem kis mértékben működött közre az egyéni érdekek érvényesítésében is.

Tevékenységünk megpróbált igazodni a változó feltételekhez, a társadalmi munkával szemben támasztott megnövekedett követelményekhez, és támogattunk minden olyan kezdeményezést, amely a fafeldolgozó ipar gyorsabb előrehaladását volt hivatva elősegíteni.

A követelményekhez alkalmazkodva változott munkastílusunk, s az új módszerek napjainkban is formálódnak.

Egyesületünk társadalmi szervezetté történő átminősítése után is tevékenységünk fő vonalát a már korábban jól bevált alapelvek és célkitűzések határozták meg, amelyeket az elmúlt évtizedekben a feladataink végrehajtásához rugalmasan alakítottunk.

Nyugodtan megállapíthatjuk, hogy a X. közgyűlés óta a vezetésben a folytonosság érvényesül, de azok a változások, melyek a gazdaság fejlődésében megfigyelhetők, társadalmi munkánkban is visszatükröződtek. Hiba volna a megváltozott körülményekkel nem számolni. Ma nehezebb körülmények között végezzük a munkát, ritkulnak a sikerélmények, de tagságunk döntő többsége a társadalmi haladásért, a faipar fejlődéséért továbbra is kész szabad idejéből áldozni. Vannak természetesen, akik hátat fordítottak az egyesületnek, melyet őszintén sajnálunk, de úgy ítéljük meg, hogy a formális tagság nélkül egyesületünk csak erősödik.

Az előttünk álló nehezebb helyzetben várhatóan fokozódni fog munkánkkal szemben az igényesség, de egyidejűleg nőnek a kritikusabb megítélések, különösen a fiatalabb generáció körében. Ez így is van rendjén. Itt a küldöttközgyűlésen azonban azt kérem a tagságtól, különösen a fiatalabb mérnökgenerációtól, hogy észrevételei mellett a munkájával is járuljon hozzá társadalmi tevékenységünk alkotó megújulásához. Semmilyen előremutató probléma megvitatásától, az alkotó kezdeményezések elősegítésétől és támogatásától nem zárkozunk el. Jogi tagjainktól pedig azt kérjük, hogy anyagi támogatásunk mellett vegyék igénybe tagságunk munkáját, mert ez a kölcsönösség mind az egyén, mind a társadalom hasznára válik.

Olyan elágazásokhoz értünk, ahonnan a célok csak az utakat jelölik meg, de hogy melyik utat válasszuk, arra nincs megbízható mutatónk. Itt csak az segíthet, hogy társadalmi munkánk célja volt és marad a fafeldolgozó ipari szakágazatok műszaki-gazdasági feladatainak végrehajtásához való segítségnyújtás, a szakmai gondok és problémák okozta feszültségek feloldásában való közreműködés.

A fa- és fafeldolgozó iparban dolgozók örömmel és megleléssel fogadták a párt XIII. kongresszusán elfogadott határozatot, amely társadalmunk továbbfejlesztésének, munkánknak alapját képezi. Mind a határozat, mind a VII. ötéves tervről szóló irányelvek már utalnak arra, hogy a műszaki fejlődés és a termelés ütemének a gyorsítása az életkörülmények javítása törekvéseink megvalósítása elérhető közelségbe kerül, de még sok munkát kell kifejtetni. Társadalmi munkánknak is szervesen kell illeszkedni ehhez a tevékenységhez.

Tevékenységünk elismerését pedig jelzi, hogy a Központi Bizottság kongresszusi előzetes jelentése deklarálta a MTESZ — és természetesen mint taggyűlésünk — „érdekközvetítő és érdekvédelmi” feladatait. Kimondásra került kötelező bevonásunk a döntéshozatali mechanizmusba és az ipart érintő fontosabb kérdések eldöntésébe. Kérjük tanácsainkat a különböző határozatok meghozatala előtt. Ez egyben felelősségünket is növeli, de szélesre tárja a kapukat is tagságunk alkotó energiáinak kibontakoztatása előtt. Tudni kell élnünk ezzel a lehetőséggel, és aktívabban kell kezdeményeznünk a műszaki haladás gyorsítása érdekében.

Fő feladata ma a közgyűlésnek, hogy jó határozatokkal segítse, konkrét célkitűzésekkel megalapozza, társadalmi-gazdasági folyamatokhoz igazodva tegye lehetővé a fafeldolgozó ipar gyorsabb ütemű műszaki-technológiai fejlődésének megalapozását.

Ennek érdekében:

- a struktúrájában megváltozott szabadidő és információs szükségletek, a módszereiben változó társadalmi munka, a szélesebb tömegek bevonását elősegítő tevékenységek előtérbe kerülését igénylik;
- a hatékonyabb működés gazdasági és anyagi hátterének biztosításához a célraorientált

igénykielégítésre és takarékosabb gazdálkodásra kell törekedni a bázisok egyidejű kiszélesítésével;

- a szervezetek öntörvényű fejlődése mellett a tudatos irányításnak az eddiginél nagyobb szerepet kell kapnia.

Ehhez egyesületünknek az eddiginél is jobban kell kihasználnia a műszaki műveltség, a technika-kultúra terjesztéséhez, a szakképzettség növelésében való együttműködést, a vállalatokkal és intézményekkel egyaránt. Fejlődésünk egyik kulcskérdése ugyanis az ipari kultúra emelésének gyorsítása és csak ennek nyomán reménykedhetünk a gyorsabb ütemű előrehaladásban.

A gazdasági rendszer korszerűsítésével párhuzamosan változásra van szükség a társadalmi munkánk megítélésében, az egyesülethez való tartozással; a tagság érvényességének elfogadásával. De elkerülhetetlen az egyesület irányításának a megreformálása is. Lényegesen meg kell javítani az egyesület adminisztratív tevékenységét, a hivatalból való szervező munkát, s tudatos munkával kell segíteni a társadalmi aktivisták tevékenységét. Mindez elképzelhetetlen, ha a munkát nem tudatosan, nem felelősséggel és nem felegyelmezetten hajtja végre valamennyi tagtársunk.

Ezért egyesületünk közösségteremtő funkcióját a 60-as évekre jellemző tartalommal kell feltölteni. Támogatunk tehát minden olyan kezdeményezést, amely az egyéni érvényesülést, és a közösségi fejlődés egybekovácsolását segíti elő. Erősítjük és ösztönözzük a tagság tehetségének kibontakoztatását és támogatjuk az önmegvalósulás valamennyi formáját. Vállalkozunk az egyén és a közösség viszonyának szocialista tartalommal telített formálására, a társadalmi feladataink teljesítésére. Mindezek alapján feltételezzük, hogy a programnyilatkozatban megfogalmazott célok és feladatok találkoznak a tagság elgondolásaival és törekvéseivel, így azok új tettekre fognak ösztönözni. A tenniakaráshoz ugyanakkor a feltételeket és lehetőségeket is jobban biztosítjuk.

Ez a közgyűlés valószínű a számadás ténye mellett a feladatkielölő jelzöt is kiérdemli. Ki kell jelölni a XIII. kongresszus határozatai végrehajtására a feladatokat, a VII. ötéves terv célkitűzéseinek teljesítésére irányuló tevékenységeket, a társadalmi munkánk megújítását. A tagság alkotó erejének mozgósítása pedig állandó feladatunk, különösen most, az értékrendek felbomlásának időszakában. Tudnunk kell, hogy csak az önzetlenül végzett társadalmi munkavégzés kiszélesítésével lehetséges visszatérni arra az útra, amelyen a szocialista építés terén gyorsabban juthatunk előre.

Még két, véleményem szerint fontos problémát kívánok kiemelni: a fiatalok bevonása az egyesületi munkába, és a tagdíj kérdése.

A fiatalok egyesületi munkába történő szélesebb körű bevonása nem új kérdés. Az elmúlt 20 év során többször is napirendre került, de lényeges változás nem történt. Tagságunknak ma nem egészen 24⁰/₀-a 34 év alatti életkorú, s a vezetés-

ben is a „hanyas vagy” korosztály tartozik a „fiatalok” közé.

Gyakori próbálkozásunk a fiataloknak a vezetésbe történő bevonására ez eddig ugyancsak nem hozott eredményt. Őszintén szólva gyors előrehaladást most sem látunk, ezért az okok vizsgálata és az akadályok elhárítása egyre sürgetőbb feladat.

Csak néhányat az okok közül:

- a fiatalabb generációnak a társadalmi munkához való viszonya és hozzáállása formális, még az érdekviszonyok is csak a pillanatnyi hatásokban érvényesülnek; A szakmai társadalomhoz való szervezett kapcsolódásuknak nincs átélt jelentősége és úgy tűnik, hogy a fiatalok valami mást akarnak, azért tartják távol magukat az egyesületi munkától;
- adósok vagyunk a példamutatással is, ezért az ifjú nemzedéknek egyidejűleg egyszerre gyakran egymásnak ellentmondó értékek és viselkedésmódok közötti választás áll rendelkezésére, úgy hogy a politikai befolyásunk ezeknél a választásoknál nem érvényesülnek. Így inkább taszítunk, mint vonzunk;
- a társadalmi munkánkban való részvételhez igen korlátozott anyagi-erkölcsi elismeréssel csak kevés sikerélmény fakad;
- az egyesülethez való tartozás általában nem ösztönöz, és kevés lehetőséget ad az érdemi közszereplésre, s egyidejűleg a perspektívák is korlátok közé vannak szorítva, ezért a fiataloknak saját élményük nem ad alkalmat a társadalom fejlődésének átélésére, ezáltal a kapott hatások elveszítik mozgósító erejüket;
- megnehezültek az egzisztenciateremtés, a jövőteremtés feltételei, s a fiatalok többsége az előrehaladást ma már nem a társadalmi munkán keresztül képzelel el;
- egyesületünkben a vezetési funkciókat lefoglalta és stabilizálta az a generáció, amely a 60-as években még viszonylag fiatalon került a posztjára, így a cserélődés üteme lassú. Célunk: az okok ismeretéből kiindulva a társadalmi változás strukturális folyamataival összhangban olyan intézkedések megtétele, amely vonzóbbá teszi egyesületünk munkáját a fiatal generáció számára.

A másik kérdés, a tagdíj.

Alapszabályunk szerint egyéni tagoknak tekinthetők azok, akik anyagilag is hozzájárulnak az egyesület működésének biztosításához. Jogi tagjaink — vállalatok és szervezetek — a fennálló törvényes rendeletek alapján segítik működésünket és jelentős anyagi támogatásuk nélkül tevékenységünk ugyancsak összezsugorodna. Javaslom ezért a közgyűlésnek, hogy támogatásukért a jogi tagoknak fejezze ki köszönetét.

Továbbiakban az egyéni tagdíjakról szeretnék szólni. Amelyek összege a költségvetésünkben alig éri el —, ha befizetik — a 10%-os nagyságrendet. A tagdíj havonta 5 forint, s ez a MTE SZ tagegyesületei között a legalacsonyabb. A tagdíj emelésének kérdésével ülésein a végrehajtó bizottságunk már többször foglalkozott. A változtatás ügyében azonban nem történt döntés, viszont úgy

határoztunk, hogy a kérdést a közgyűlés fóruma elé terjesztjük. A közgyűlésnek ezért megfontolásra és vitára ajánlom a következőket: az egyéni tagdíjakat havi 10 Ft-ra emeljük fel, hogy gazdálkodásunk anyagi lehetőségeinket tovább növelhessük. Úgy ítélem meg, hogy ez az összeg azoknak a tagtársainknak, akik tevékenyen vesznek részt munkánkban, bőven megtérül, s ezért remélem, hogy a tagdíjfelemelésre irányuló javaslatomat a közgyűlés támogatja és elfogadja

Tisztelt Küldött Közgyűlés!

Befejezésül javaslom, hogy a közgyűlés állapítsa meg, hogy az öt évvel ezelőtt megválasztott tisztségviselők a különböző területeken összességükben kielégítően dolgoztak, a feladataikat jól oldották meg, igyekeztek lépést tartani a növekvő követelményekkel. Jelentős részük alkalmasnak bizonyult a választott tisztségek betöltésére és újraválasztásra is kerültek. Ettől függetlenül a korábbi kedvezőtlen arányokon — a kor szerinti összetételen és a nők beállítása terén — nem tudunk jelentősen előbbre lépni.

A közgyűlés ezért ma az országos vezetőség megválasztásánál vegye figyelembe a következőket:

- a vezető testületek tagjai legyenek alkalmasak az egyesület előtt álló bonyolultabb feladatok ellátására;



3. Dr. Dalocsa Gábor főtárgy szóbeli kiegészítését tartja



4. A közgyűlés résztvevőinek egy csoportja

- a tagság ismerje el a vezetőséget és érezze magáénak a választott testületeket;
- az újonnan megválasztott vezetőség legyen képes a korábbi tevékenység folytatására, a folyamatosság biztosítására;
- a választott testületekben legyen képviselve minden szakember-generáció és a fafeldolgozó ipar szakmai struktúrájának megfelelő szakemberarány;
- fokozottabban kell bevonni a fiatalokat és a női dolgozókat a vezetésbe;
- megfelelő arányú legyen a vidéken dolgozó szakemberek képviselése;
- lehetőleg el kell kerülni az egyesületen belüli funkcióhalmozást;
- az újra meg nem választott tisztségviselőknek a korábbi önzetlen társadalmi munkájukért méltó köszönetet kell kifejezni és lehetőséget kell biztosítani a további munkához a gazdag tapasztalatok átadásához és felhasználásához.

A megválasztott vezetőségnek pedig azt a célt kell maga elé tűznie, hogy az eddigieknél változatosabb eszközökkel, az önzetlen társadalmi munka anyagi erővé válásának elősegítésével, az egyéni képességek kiszélesítéséhez való hozzájárulással szolgálja a tagság alkotó erőinek a kibontakoztatását.

Egyesületi munkánkban a probléma látásáig már eljutottunk. Komplex rendszerbe kell foglalni a ma elemeiben funkcionáló formai, tartalmi és módszertani lehetőségeket. Fel kell oldani a társadalmi munka irányításában meglevő feszültségeket úgy, hogy az a társadalom, a népgazdaság és az egyén érdekeivel minél jobban összhangba kerüljön.

Ehhez kérjük a közgyűlés segítségét!

A főtájkári beszámoló után **Szende László**, az Ellenőrző Bizottság elnöke tartotta meg beszámolóját 5 év munkájáról. (Ezt az anyagot egy későbbi számunkban fogjuk közölni.)

A vitában az első hozzászóló **Fock Jenő** elvtárs, a MTESZ elnöke volt. Hozzászólásában a MTESZ Országos Elnöksége nevében üdvözölte a közgyűlés résztvevőit. Ezt követően értékelte a Faipari Tudományos Egyesület elmúlt 5 évi munkáját és megállapította, hogy a FATE a MTESZ vezetői-

nek véleménye és az ő véleménye szerint is a jó egyesületek közé tartozik. Dicséretre méltó az együttműködés a testvérszervezetekkel (erdészet, papíripar), amely már a szó értelmében is jó együttműködést jelenthet.

A Faipari Tudományos Egyesületnek nincs könnyű dolga, mert az összefogott egység 6 minisztérium, illetve főhatóság felügyelete alá tartozik, így a szakágazatnak hosszú idők óta már csak itt az egyesületben van közös fóruma.

Végigolvasta a beszámoló anyagát is, megállapította, hogy a területi csoportok is eredményes munkát folytattak befejezés előtt álló 5 év alatt saját területükön. A budapestiek kezdeményezései közül dicséretre méltó a Szeniorok Tanácsának létrehozása és aktív működtetése. Ő is mellette van a fiatalításnak, de az a véleménye, hogy az idősebb korosztályú műszaki értelmiség hasznos tapasztalatát sem szabad kiaknáztatlanul hagyni. Foglalkoztatni kell őket, igényelni kell a segítségüket. Jó eredményt ért el az egyesület a múlt évi anyagtakarékossági és energiatakarékossági pályázatok során is.

Ezt követően beszélt a VII. ötéves terv célkitűzéseiről, illetve az elmúlt VI. ötéves terv eredményeiről. A faipar ebben a vonatkozásban is jó eredményeket tudhat magának.

Befejezésül még beszélt a MTESZ, illetve tag-egyesületeink elhelyezési problémáiról, valamint a műszaki folyóiratok pénzügyi, gazdaságossági és kiadási gondjairól és további eredményes munkát kíván a küldöttközgyűlés résztvevőinek.

Dr. Winkler András hozzászólásában az Erdészeti és Faipari Egyetem nevében üdvözölte a közgyűlés résztvevőit. Elmondta, hogy az egyetem és a FATE között megalakulásuktól kezdve jó az együttműködés, hisz egyáltalán a faipari kar létrejöttében az egyesületnek óriási szerepe volt



5. Fock Jenő, nyugalmazott miniszterelnök, a MTESZ elnöke, hozzászólás közben

Ezután is sok segítséget kaptak az egyesülettől, különösen az oktatási bizottságtól, tantervek kidolgozásában, különböző elképzelések véleményezésében, megoldásában. Sajnos, az oktatás tárgyi feltételei az utóbbi években romlottak, így különösen nagy szükség van az egyesület és az üzemek segítőkész kapcsolatára. Javasolja, hogy az egyesület továbbra is legyen kezdeményezője a faipari szakképzés és a továbbképzés ügyének, melyhez az egyetem minden tőle telhető feltételt biztosít.

Szilágyi Béla a beszámolóval kapcsolatban megemlíti, hogy ezek stílusa eltérő, jó lett volna a szövegeket egységesíteni. A FAIPAR című lap költségeivel kapcsolatban javasolja, hogy a szerkesztő bizottság tegye megfontolás tárgyává az elfekvő készletek valamilyen formában való közvételét, mely biztosan eredményesen javítaná a költségek alakulását. Felvetette továbbá, hogy célszerű lenne az egyesület valamelyik szakosztályán belül egy alcsoport létrehozása, ahol a gazdasági munkaközösségekben, magánszektorban dolgozó szakemberek cserélhetnék ki tapasztalataikat, illetve vitathatnák meg problémáikat.

Lele Dezső a FAIPAR megjelenésével kapcsolatban adott tájékoztatást, kitérve annak gazdasági hátterére. Elmondta továbbá, hogy a FAIPAR, mint az egyesület egyetlen műszaki-tudományos folyóirata, összekötő kapocs volt az elmúlt időszakban a tagság és az egyesület között és ezt az összekötő kapcsolatot kívánják továbbra is fenntartani azzal, hogy a tudományos szócikkek mellett még több információt adnak a szakágazat különböző területeiről. Ehhez azonban szükség lenne, hogy a területi csoportok is többször hallassanak magukról, illetve azoknak a vállalatoknak, amelyeknek üzemi lapjuk van, 1—1 példányt rendszeresen megküldenének a szerkesztőségnek. Az egyesület beszámolóját, programnyilatkozatát és határozati javaslatát jónak tartja és a közgyűlésnek elfogadásra ajánlja.

Dr. Szabó Dénes a beszámolót elfogadja, bár véleménye szerint is jó lett volna kicsit átfésülni az anyagot nyomtatás előtt.

A programnyilatkozatot javasolja kiegészíteni a szakemberképzés, továbbképzés feladataival.

Tollár József az információáramlás meggyorsításának szükségességéről, a technikusképzés egyesületi segítségéről, a társadalmi munka presztízséről beszélt. A technika jelenlegi szakaszában az egyesületnek is meg kell őrizni versenyképességét és programjába kell venni a számítástechnikát, a robottechnikát, a korszerű szervezési formákat.

Mikó Sándor az Iparművészeti Főiskola Faipari Stúdiója nevében üdvözlöi a közgyűlés résztvevőit és örül, hogy részt vehet ezen a tanácskozáson. A főiskola képzési formája akkor lehet eredményes, ha szoros kapcsolat alakul ki a végzett iparművészeket alkalmazó üzemekkel, vállalatokkal. Eddig is jó kapcsolatok alakultak ki és bízik benne, hogy a jövőben még szorosabb lehet ez az együttműködés. A szakmai továbbképzésben ők is szívesen felajánlják segítségüket.

A hozzászólások után **dr. Dalocsa Gábor** főtítkárról válaszolt a kérdésekre, illetve összefoglalta az észrevételeket.

A főtítkári válaszadás után a közgyűlés a vitában elhangzott felszólalások figyelembevételével a programnyilatkozatot és a határozati javaslatot elfogadta az alábbiak szerint:

Programnyilatkozat FATE középtávú tevékenységéhez

Egyesületünk 35 éve meghatározó tevékenységet fejt ki a fa- és fafeldolgozó ipar tudományos-műszaki-gazdasági fejlesztésének csaknem valamennyi területén. A szakágazatokban elért sokoldalú eredményekben egyesületünk tagságának és az iparban dolgozó mérnök-technikus-szaktudósok gárdájának önzetlen társadalmi tevékenységei is visszatükröződnek. Tagságunk kivette a részét mind a termelésből, mind a fejlesztésből, hozzájárult a munkakultúra színvonalának emeléséhez és az újabb, nehezebb körülmények között végzendő feladatok végrehajtásában a jövőben is hatékonyabb munkával kíván részt venni. Ennek érdekében a XI. küldöttközgyűlés a következő programnyilatkozatot jóváhagyja:

1. Társadalmi tevékenységünk fő elvi irányvonala

Társadalmi tevékenységünk elemzése és gyakorlata rávilágított, hogy a továbbfejlődés érdekében tevékenységünk tartalmában, módszereiben és a végrehajtás szervezeteiben további kiigazításokat szükséges tenni. Ugyanakkor nincs ok arra, hogy a fő irányvonalban és a célkitűzésekben gyökeres változtatásokat eszközöljünk. Ugyanakkor fel kell készülni az MSZMP XIII. kongresszusa határozataival, valamint a VII. ötéves terv célkitűzései végrehajtásában való közreműködésre.

A fő elvi irányvonala tevékenységünknek: a társadalmi munka valamennyi formájával, eszközével, a tagság ismereteinek bővítésével és fejlesztésével segítse elő az alkotóképesség kibontakoztatását, a meglévő szakmai tudás mind szélesebb alkalmazását, a termelés hatékonyságának növelését. Egyidejűleg munkánk a jövőben is járuljon hozzá a tagság „életminőségének” javításához, az egyéni és társadalmi érdekegyeztetés terén levő feszültségek feloldásához. A munkánk tartalma fejezze ki a tagság érdeklődését, s egyidejűleg segítse elő az egyéni érdekek érvényesülését is. A fokozatosság elvének betartásával tovább kell alakítani az egyesület szervezeti egységeit, korszerűsíteni az irányítási gyakorlatot, mozgósítani a tagságot a feladatok végrehajtására.

Tevékenységünkkel elő kell segíteni, hogy a változó feltételekhez való alkalmazkodáshoz segítsük hozzá a vállalatokat. Tudjuk, nem mi vagyunk a meghatározók, de a környezet által kiszűrt erőterében azok az ajánlások, vagy állásfoglalások, amelyeket az egyesület tagsága dolgoz ki, gyakran járul hozzá az erőhatások rendezettségéhez. Nagyobb a valószínűsége a helyes döntésnek, ha közösen keressük a felmerülő problémák megoldásának lehetőségét és közös erőfeszítéseket teszünk a végrehajtás érdekében.

Egyesületünknek lehetősége van arra is, hogy az erőit a legszűkebb keresztmetszetek feladatmegoldására összpontosítsa, illetve azoknak a tényezőknek a vizsgálatát végezze, amelyek a szakágazatok komplex összefüggésrendszerében a leginkább meghatározók. Csak néhány ezek közül: az anyag- és energiatakarékosság, a komplex faanyagfelhasználás, a termelésfejlesztés műszaki oldala, a termelékenység növekedése stb.

A mindenkori tevékenységet illeszteni kell a múlt hagyományaihoz és az állandóan változó, fejlődő műszaki-gazdasági, valamint társadalmi-kulturális folyamatokhoz, amelyek meghatározzák társadalmi tevékenységünk irányát, módszerét, színvonalát és hatékonyságát. Társadalmi munkánknak a faipari célok megvalósításáért naponta kifejtett gyakorlatához kell szorosan kapcsolódnia, s egyre inkább a gyorsabb ütemű fejlesztésért folytatott harc fegyverévé kell válnia. Társadalmi munkánknak tehát a jövőben is a műszaki haladást, a tagság minden oldalú felkészülését kell szolgálni. Ezért társadalmi tevékenységünk alapvető szerepe és tartalma továbbra is a termelés- és fejlesztésorientált, az ipar felemelkedéséért vívott harc szerves alkotó része. Munkánk fő célkitűzése volt és marad: *a ffeldolgozó ipar összehangolt, a népgazdasági célokat legjobban biztosító fejlesztési, szervezési, valamint irányítási kérdéseinek megoldásához társadalmi úton való hozzájárulás.*

Ezt további fontos célkitűzésekkel kell kiegészíteni:

- minden területen elősegíteni a népgazdaság külső és belső egyensúlyának megteremtését;
- a faanyagok komplex hasznosítására irányuló erőfeszítések megvalósításának elősegítése;
- a szakágazatokhoz tartozó műszaki-közgazdasági értelmiség érdekeinek felsorolása, képviselése, illetve közvetítése az illetékes fórumok felé;
- a faipari szakemberképzés és továbbképzés segítése;
- a tagság aktivizálása a belső szervezettség korszerűsítése, a működési feltételek javítása, a társadalmi munka vonzerejének növelése, az anyagi-erkölcsi megbecsülésnek a javítása.

Csak ezen célok megvalósítása teszi lehetővé hosszabb távon, hogy munkánk elismerést eredményezzen, ezért a célok megvalósítására irányuló valamennyi tevékenység megvalósítását gyorsítani kell.

Az MSZMP XIII. kongresszusának határozata felsorolta azokat a feladatokat, melyeket közép-távon meg kell oldanunk, s egyidejűleg megfogalmazta azokat a célkitűzéseket is, amelyeknek végrehajtására a társadalmi erőinket mozgósítani szükséges. A határozatban jelentős hangsúlyt kapott, hogy a társadalmi szervezetekben is tovább kell folytatni a szocialista demokrácia fejlődését. Ennek érdekében:

- a területi szervezetekben és a különböző választott egységekben erősíteni kívánjuk az önálló tevékenységet,
- a döntés előkészítéséhez a szélesebb tagságot jobban be kívánjuk vonni,

- a társadalmi és egyéni érdekeltséget jobban összhangba kívánjuk hozni olyan módszerekkel és gyakorlattal, melynek kialakítása lehetővé teszi az alkotó munka, a műszaki értelmiség kreativitásának az eddiginél jobb kifejtését.

A VII. ötéves terv faipari célkitűzéseinek megvalósíthatóságát és megvalósítását elő kívánjuk segíteni. Ennek érdekében:

- támogatjuk az intenzív fejlesztés, a termelési folyamat szervezését és végrehajtását — a kutatástól az értékesítésig — valamennyi szakágazatban;
- elő kívánjuk segíteni a szakágazatok jövedelemtermelő képességének növelését;
- segítséget kívánunk nyújtani a szakágazatok közötti együttműködés és kooperáció további kiterjesztéséhez;
- szakmailag támogatjuk a szakágazatok termékszerkezetének átalakulására kidolgozandó vállalati elképzeléseket;
- további munkákat kívánunk folytatni az anyag- és energiatakarékos megoldások keresésére, illetve a meglévők elterjesztésére;
- hozzá kívánunk járulni a termékek minőségjavításához, a minőség szabályozás szélesebb kiterjesztése érdekében teendő erőfeszítéseinken keresztül;
- javaslatokat dolgozunk ki a vállalati belső irányítási rendszer javítására;
- mind az export fokozása, mind a lakosság jobb ellátása érdekében ajánlások kidolgozásával segítjük a vállalati gazdasági tevékenységet;
- a foglalkoztatottak ismeretszintjének növelésére tovább növeljük a szakemberek továbbképzéséhez nyújtandó segítséget, s szakmailag támogatjuk a dolgozók átképzése szervezésére hozott intézkedéseket;
- folytatjuk a „szocialista integráció a ffeldolgozó iparban” területén a korábban megkezdett nemzetközi tapasztalatcsere szervezését és kiterjesztésének elősegítését;
- erősítjük a tevékenységünket a környezetvédelem területén, különösen az üzemek levegőtisztasága, valamint a veszélyes hulladékok csökkentése érdekében.

Egyesületünk fejlődése elválaszthatatlan a társadalmi-gazdasági fejlődésünkben várhatóan bekövetkező változtatásoktól, melyben részünkre a tudományos műszaki haladás terén elért eredményeknek meghatározó szerepük lesz. Ennek gyakorlati megvalósításához a szellemi örök koncentrált felhasználására egyesületünk nyitott és elsőrendű feladatának tekinti.

Tevékenységünkben továbbra is törekszünk az egyéni, a csoport- és a közérdek össztársadalmi szinten történő összehangolására, a végzett munka erkölcsi és anyagi elismerésének megvalósítására. A tagságunk a jövőben is vállalni fogja a faipar fejlesztése érdekében kifejtett társadalmi munkát, hozzájárul a ffeldolgozás egységes termelési folyamatként történő szemlélet erősítéséhez. A tagság társadalmi hivatástudatának és ak-

tivitásának növelésével segíteni kívánja a mindenkori termelési feladatok végrehajtását.

Egyesületünk feladata volt és marad a faipari szakemberek széles rétegeinek összefogása és mozgósítása a problémák megoldására, a tagság öntudatfejlesztésének segítése, az egyén és társadalom érdekegyeztetése. Javítsa tovább a szakágazatok közötti együttműködést, járuljon hozzá a kooperáció és szakosodás elvi-gyakorlati elmélyítéséhez.

Továbbra is részt kívánunk venni a fafeldolgozó ipari szakágazatok fejlődését meghatározó célkitűzések kimunkálásában és hozzá kívánunk járulni az abból eredő feladatok végrehajtásához. Ehhez el kell fogadtatni, hogy a társadalmi tevékenység a társadalmi újratermelés szerves része és az anyagi lehetőségek figyelembevételével arányos fejlesztése a jövőben is szükségszerű. Egyidejűleg hatékonyságának növelésével összhangban a ráfordítások növelése is indokolt.

A fő irányvonalak közül kiemelkedő feladatként kell kezelni az alkalmazkodási-megújulási képesség fejlesztését és erősítését minden tevékenységünkben. Ez teszi lehetővé, hogy a meglévő feszültségeket csökkentsük, majd fokozatosan feloldjuk.

2. Az egyesület szervezeti fejlesztése

A társadalmi munkavégzés vonatkozására nincsenek egységes megoldások. Az egymástól eltérő módszerek, vagy szervezetek egyaránt eredményesek lehetnek, ezért kialakításuk nagyfokú rugalmasságot tételez fel. Ezért a mindenkori feladathoz kell a szervezetet és a módszert kialakítani és működtetni. A korszerűsítést tehát állandó folyamatként, alkalmazását ösztönző elemként kell kezelni.

Társadalmi-gazdasági fejlődésünk a strukturális átalakulás közvetlenül is befolyásolja a tagság számszerű fejlődését, összetételét, a tevékenység megújulását és anyagi lehetőségeit. Ehhez való szervezeti igazodás fontos feladata egyesületünknek.

A megváltozott és megnövekedett feladatok új irányítási módszereket, új tevékenységi struktúrát, korszerűbb és rugalmasabb szervezetet, megújuló kapcsolatrendszert, s ami a legfontosabb, a vezetés és tagság részéről új szemléletet, nagyobb odaadással végzett munkát igényel.

Szervezetileg törekedni kell arra, hogy a helyi erőket a helyi igények kielégítéséhez jobban igényeljük és a célok kitűzésénél a feladatorientált megfogalmazás, legyen az irányadó. A feladatmegoldásra a team-rendszerű munka biztosítja a legjobb eredményt, ezért annak elterjesztését és szervezését szorgalmazni kell.

Fokozottabb figyelmet kell fordítani az iparban dolgozó fiatal szakemberekre, s elő kell segíteni, hogy minél nagyobb számban vegyenek részt az egyesület munkájában.

Ezért olyan feltételeket kell létrehozni, hogy a fiatalok részére biztosítsuk az önmegvalósítási igény kielégítését, a cselekvés lehetőségét, a sikerélmény elérését, s tevékenységük arányában

mind szélesebb körben kell bevonni őket a vezetésbe és a döntések meghozatalába.

Társadalmi munkánk hatékonysága attól függ, hogy annak tartalma mennyire képes a gazdaság külső és belső környezetéhez alkalmazkodni, mennyire tud a fejlődés folyamatában feloldódni, s mennyire tudja a keletkező feszültségeket feloldani, vagyis mennyire képes szervezetileg is megújulni.

A tagságban tovább kell erősíteni a gyakorta változó helyzethez, a mindjobban szorító környezethez való rugalmas igazodás képességét. Ezért mind a vezetés, mind a tevékenység végrehajtását biztosító szervezet alkalmazkodjon a fejlődés diktálta követelményekhez. A folyamatosság és változás együttesen legyen jelen az egyesület munkájában, s a mindenkori szervezési célokat a helyzetelemzésekre alapozva lehet és kell kitűzni.

3. A munkamódszerek és irányítás korszerűsítése

A gazdaságfejlődéssel, a megváltozott követelményekkel összhangban a társadalmi tevékenységünk gyakorlata is módosításokat igényel. Alapirányzat a folyamatosság biztosítása, az alkalmazkodóképesség fokozása, a tudás intenzív fejlődés túlsúlyba kerülése, a hatékonyabb munkavégzésre való törekvés.

A célkitűzések megvalósításának alapvető feltétele, hogy a tagság politikailag elkötelezett, szakmailag színvonalas, a tudás és információs értékek átadására felkészült legyen. Ezt a vezető szervek politikai meggyőző és szervező munkáján túl a tagság összetételének minőségi fejlesztésével, az egyesület alapszabályának eddiginél következetesebb betartásával is elő kell segíteni. Fokozottabban kell bevonni a munkába a magasan képzett, a társadalomért tenni akaró értelmiségi dolgozókat.

Egyesületünk tevékenységében erősíteni kell a közösségi munkára jellemző kollektív javak előállításának kiterjesztését. Munkálkodni kell azon, hogy a fontosabb kérdésekben az érdekegyeztetés felismerésre kerüljön. Szakmai és társadalmi vitákon hozzá kell járulni a követelmények és lehetőségek összhangjának megteremtéséhez. Különösen fontos lépni az információátadás javítása és meggyorsítása terén.

Továbbra is keresni kell a társadalmi munkában az utóbbi években megjelenő elidegenedés megszüntetésének lehetséges módjait. Ehhez a társadalmi haladásért végzett önzetlen munka presztízsét az értékrendek sorában az őt megillető helyre kell visszaállítani.

Új elemeket is kell tevékenységünk közé felvenni. Ezek a társadalmi fejlődés bonyolult összetettségében az eligazodás, a legfontosabb feladatokra való orientálás, a társadalmi és gazdasági folyamatok komplex szemléletének az erősítése. Foglalkozni kell az értékrendek változásának kihatásaival a társadalmi munkára és keresni kell a társadalmi munka és szabadidő-elöltés olyan összekapcsolásának rendszerét, amely lehetővé teszi az egyéni érdekek kielégítését, a szakmai műveltség általános emelését.

A társadalmi munka módszerének korszerűsítése, főbb irányai:

- témaválasztásban nemcsak a probléma nagyságát és jelentőségét kell nekünk figyelembe venni, hanem annak feldolgozására alkalmas és vállalkozó aktívákat is;
- a munkabizottságok mellett — az egyes témák felvetésére az eddigénél nagyobb mértékben kell alkalmazni az előadásokat, konferenciákat, tanfolyamokat főleg önköltséges alapon;
- a fiatal műszakiakat segíteni kell a szakmai problémáinak ismertetésében, műszaki pályázatok meghirdetésével lehetőséget adva a szakmai felkészültségük bizonyítására;
- az anyagi érdekltség figyelembevételével vállaljuk műszaki tanulmányok készítését a tagvállalatok és főhatóságok felkérésére.

Az egyesület biztosítani kívánja a tagság képességeinek kibontakoztatásához a szervezeti kereteket és az anyagi alapokat. Felkészül az ismeretbővítés és -átadás számítógépes és video korszakára, a tagság széles körű társadalmi, politikai műveltségének bővítésére.

Az éves tervek célkitűzései összeállításánál meg kell fogalmazni az egyesület anyagi gazdálkodásának az egyensúlyát, ahol a szükségletekből és a kielégítési lehetőségekből kell kiindulni, figyelembe véve a társadalmi és egyéni érdekeket. A tervek tartalmában a minőségi munkára való törekvés kell, hogy a meghatározó legyen.

Az egyesületi munkában olyan légkört kell teremteni és munkafeladatokat megfogalmazni, hogy az egyéni képességek társadalmi hasznosítására történő kifejtése ösztönzővé váljék, az érdekltség szféra és a végzett munka elismerése között az összhang szorosabb legyen. Szervezetté kell tenni a végzett munka gyakorlati alkalmazását, ezért a kidolgozott ajánlásaink megvalósítását az eddigénél nagyobb figyelem kell, hogy kíséresse.

Egyesületünk jövőbeni eredményes munkavégzésének lényeges feltétele, hogy a főhatóságokkal, a társadalmi és érdekvédelmi szervezetekkel fokozottabban és kölcsönös együttműködési készségen alapuló kapcsolatrendszerünket erősítve, bővítve és lehetőség szerint továbbfejlesztve haladjunk tovább. Ezen kapcsolatokat a tagság érdekében az anyagi-erkölcsi megbecsülés kifejezése, a társadalmi elismerés vonatkozásában indokolt erősíteni.

Továbbra is szorosan együttműködünk a MTESZ-szel és erősítjük és szélesítjük kapcsolatainkat testvéregyesületekkel. Egyidejűleg mélyítjük és közvetlenebbé tesszük a szocialista országok fafeldolgozó ipari egyesületeivel való tevékenységünket és közösen munkálkodunk a szakágazatok műszaki fejlesztéséért, az információátadás meggyorsításáért, a személyes kapcsolatok erősítéséért. Keressük a lehetőséget valamennyi ország szakmai egyesületével való kapcsolatfelvételre és annak kiépítésére.

Társadalmi tevékenységünknek az eddigénél nagyobb hatást kell kifejteni a fafeldolgozó ipari szakágazatok fejlődésére, termelésére, a faiparban dolgozók szakmai képzettségének növelésére.

Ezt a tevékenységet javaslatok kidolgozásával, konkrét szakvélemények kialakításával nem egyszerűen korrekt bírálatokkal kell megvalósítani.

A fafeldolgozóipari szakágazatok megújulásának gyorsabb ütemű fejlesztésének, a termelés hatékonyságának társadalmi előfeltételei között egyesületünk tevékenysége továbbra is jelentős tényező. Ezért a gazdasági rendszeren belüli változásokból a társadalmi munkánk rendszerén és tartalmán belül is folyamatos változásokra kell felkészülni.

A fafeldolgozó ipari szakembereknek szükségük van arra, hogy a közös cél érdekében kifejtendő társadalmi munkájukat és ebből eredően érdekeiket a jövőben is egy szervezett erő fejezze ki, hogy a szakirányú tevékenységüket koncentráltan tudják végrehajtani. Ezt a feladatot egyesületünk vállalta és továbbra is megtisztelő kötelességének tartja.

Ugyanakkor szembe kell nézni azokkal a kihívásokkal is, melyeket a világban, a társadalomban, a gazdaságban bekövetkezett változások okoznak. Nemcsak a mérnöki munka értékelődött le, hanem a társadalmi is. Nemcsak a gazdasági növekedés üteme csökkent, hanem beszűkültek a közösségek anyagi forrásai is. Nemcsak az érdekltség csökkent, de bekövetkezett az elidegenedés is. Ezeknek a folyamatoknak a megfordítására dolgoztuk ki az új programot. Csak egy cselekvést biztosító programmal, újfajta közösségteremtő munkával lehet a meglevő feszülteket oldani.

Egyesületünk szeretné megtartani — mit eddig is vállalt — a híd szerepét az elmélet és gyakorlat, a társadalmi tudat fejlesztése és az önzetlenül végzett munka partjai között. Csak ezen kapcsolat biztosítja az információáramlás frissességét, a szakmai élet pezsgését, a munka megalapozottságát és az anyagi-erkölcsi megbecsülésnek alapjait.

A Faipari Tudományos Egyesület

XI. Küldött-közgyűlésének határozata

A Faipari Tudományos Egyesület XI. küldöttközgyűlése megvitatta az Országos Elnökség beszámolóját, továbbá a választott szervek X. közgyűlése óta folytatott tevékenység főbb eredményeit, s a végzett munkával egyetért.

A két közgyűlés közötti eredményes tevékenységükért a XI. közgyűlés köszönetét fejezi ki a MTESZ vezetőségének a rugalmas irányításért, az egyesületi tagoknak, a jogi tagoknak, az üzemi csoportoknak, a központi bizottságoknak, az egyesület titkársága dolgozóinak, a választott szervek vezetőinek és tagjainak a végzett munkáért és anyagi támogatásért. Az Országos Elnökségi beszámolóban az eredményekről szóló megállapításokat és a főtítkárság szóbeli kiegészítésként adott következtetéseket elfogadja.

A XI. küldöttközgyűlés

- megleléssel veszi tudomásul, hogy az eddigi munkák elismeréseként az Elnöki Tanács úgy rendelkezett, hogy a jövőben a MTESZ és a szövetséghez tartozó egyesületek ne egyesü-

letként, hanem társadalmi szervként fejtsék ki a tevékenységüket, s ezáltal a szakemberek bevonása a legfontosabb műszaki-fejlesztési döntések előkészítésébe, a javaslatok kidolgozásába a jövőben intézményesen is biztosított; — megállapítja, hogy az egyesület vezetősége és vezető testületei munkáját a két közgyűlés között a X. közgyűlés határozata és a középtávra elfogadott cselekvési program alapján végezte. Ezek tartalmazták azokat a legfontosabb célkitűzéseket és feladatokat, melyeket a párt és a kormány gazdaságpolitikai és társadalompolitikai kérdésekben fogalmazott meg. A feladatok megoldásában sikerek és kudarcok egyaránt előfordultak, de az egyértelműen megállapítható, hogy a társadalmi munkánk eredményei alapvetően hozzájárultak a felfeldolgozó ipar műszaki haladásához, a termelés hatékonyságának növeléséhez;

- az egyesület választott vezetőinek feladatává teszi, hogy a törvényekben, s az alapszabályokban biztosított lehetőségek és eszközök felhasználásával, a tagság mozgósításával kezdeményezően és hatékonyan segítse az MSZMP XIII. kongresszusa által kitűzött célok, továbbá a VII. ötéves tervben megjelölésre kerülő feladatok megvalósítását. Ehhez a programnyilatkozatban megfogalmazott tennivalókkal egyetért, és azt a középtávú tevékenység alapján jóváhagyja;
- az anyagi alapok biztosítására az egyéni tagdíjak 1986-tól évi 120 Ft-ra történő felemelését jóváhagyja.

Az egyesület valamennyi szervezeti egységében színvonalasabb munkával, a társadalmi tevékenységvégezés valamennyi formájának alkalmazásával ki kell használni minden lehetőséget a társadalmi tevékenységünk hatékonyabbá tételére. Ez az újonnan megválasztott vezetőségek alapvető feladata. Ezért felhívja a választott szerveket, hogy a programnyilatkozatban foglalt feladatok végrehajtására a szükséges intézkedéseket az éves tervekben saját hatáskörben kezdeményezze és valósítsa meg, amelynek végrehajtására valamennyi egyesületi tag támogatását kéri.

A közgyűlés első szakaszának befejezéseként az egyesület elnöke kitüntetésekkel adott át az alábbiak szerint:

FAIPAR FEJLESZTÉSÉÉRT EMLÉKÉRMET KAPTAK:

Fülöp András
Tihovszky Ernő
Vadász Lóránt

MINISZTERI KIVÁLÓ MUNKAÉRT KITÜNTETÉST KAPTAK:

BkM-től	Filep István Dorozsmai István
ÉVM-től	Merényi János Sümeghy Gábor
OKISZ-től	Szalay Tibor Balogh György
Ip. M-től	Juhász László Szendrői Csaba Siroki Ferencné Virág László Dr. Szabó Dénes
MEM-től	Zelnik Péter Szabadhegyi Győző

A FAIPAR LEGJOBB SZERZŐI KÜLÖNJUTALMÁT KAPTAK:

A-kategóriában	Dr. Németh József
B-kategóriában	Osztér Gábor
C-kategóriában	Matlák Zoltán

A közgyűlés elfogadta a jelenlegi vezetőség lemondását. Ezt követően Somogyi László elnökségével megkezdődött a vezetőségválasztás.

Desseffy Imre, a jelölő bizottság elnöke ismertette a jelölteket, majd dr. Fáy Mihály, a szavazatszedő bizottság elnöke ismertette a szavazás módját.

Titkos szavazással került megválasztásra az elnök, az alelnök, a főtitkár, a főtitkárhelyettes, az ellenőrző bizottság elnöke, tagjai és póttagjai.

Nyílt szavazással kerültek megválasztásra a társelnökök, az Országos Elnökség tagjai, valamint a MTESZ-közgyűlésen részt vevő küldöttek.

A szavazás lefolytatása után a szavazatszedő bizottság elnöke bejelentette a szavazás eredményeit, mely szerint a küldöttek teljesen egyhangúlag a következő személyeket választották meg:

Elnök:	Kara Tibor
Alelnökök:	Kettler Pál Dr. Németh József
Főtitkár:	Dr. Dalocsa Gábor
Főtitkárhelyettes:	Desseffy Imre

Ellenőrző Bizottság

Elnöke:	Szende László
Tagok:	Ladányi Tibor Mészáros István Győri Lujza
Póttag:	

Társelnökök:

Dr. Cseh József
Dr. Királyi Ernő
Rieperger László
Somogyi László
Stróbl Kálmán
Dr. Szabó Dénes

Országos Elnökség:

Ács József, Barcs
Ács Tibor, Budapest
Dr. Bakay István, Budapest
Balázs Gyula, Budapest
Barta Sándor, Eger
Bazsó Csaba, Budapest

Bárkányi Tamás, Nyíregyháza
Bondor László, Kiskunfélegyháza
Brassói János, Baja
Brenner László, Lenti
Choma Zsoltné, Kaposvár
Dr. Csaplár Gábor, Budapest
Csáki Tiborné, Budapest
Czebei Sándor, Keszthely

Czinege Antal, Budapest
Dr. Cziráki József, Sopron
Deák István, Miskolc
Doma Gábor, Gyula
Erdősi György, Budapest
Ézsiás Pálné, Budapest
Dr. Fáy Mihály, Budapest
Fehér Károlyné, Celldömölk
Fekete András, Budapest
Fülöp András, Budapest
Gönczöl Imre, Budapest
Gulyás Kiss Ernőné, Budapest
Gyulai Lászlóné, Szolnok
Horváth Lajos, Budapest
Ivászuk László, Budapest
Dr. Joó Imre, Szombathely
Kaposi László, Székesfehérvár
Karsai István, Debrecen
Karsai János, Miskolc
Kelemen Miklós, Vásárosnamény
Kiss Imre, Kecskemét
Dr. Kiss János, Budapest
Kiss Jenő, Sopron
Kocsis Miklós, Csurgó
Kormos Ernő, Veszprém
Kovács József, Szeged
Kovács Pál, Budapest
Kun István, Mátészalka
Dr. Laskay Lajos, Budapest
Dr. Lázár László, Budapest
Lekics Jenő, Debrecen
Lele Dezső, Budapest
Lovász László, Csongrád
Lukács István, Budapest
Maráz Kálmán, Kaposvár
Medgyesi Csaba, Sopron
Mészáros Károlyné, Baja
Mihalkovszky Tibor, Sátoraljaújh.

Molnár Ferenc, Budapest
Dr. Molnár Sándor, Sopron
Nagy Alajos, Székesfehérvár
Dr. Nagy Béla Géza, Szolnok
Nehoda Károly, Szentendre
Németh Antal, Budapest
Németh Tamás, Győr
Nemzilaj Géza, Jászberény
Orisek Ferenc, Cegléd
Pajor Ferenc, Budapest
Papp László, Jászberény
Paukó Péter, Budapest
Pál Ferenc, Mohács
Dr. Petri László, Budapest
Rácz Tibor, Tuzsér
Rigó Endre, Kecskemét
Saly Imre, Budapest
Senk Pál, Budapest
Schmal Ferenc, Budapest
Simon Zoltán, Győr
Dr. Sipos Árpád, Budapest
Somogyi Gyula, Budapest
Somogyi László, Budapest
Dr. Steindl László, Mohács
Strobl Kálmán, Budapest
Szabó Lajos, Szeged
Szalay Ferenc, Eger
Szalay Ferenc, Zalaegerszeg
Szajkó Sándor, Eger
Tarjányi Mihály, Csongrád
Tihovszky Ernő, Zalaegerszeg
Tollár József, Nagykanizsa
Tóth Aurél, Budapest
Ifj. Uszleber János, Baja
Dr. Várallyai Csaba, Budapest
Véghné
Reményi Mária, Budapest

Zombori István, Sopron
Zsiros István, Szeged

MTESZ közgyűlés küldöttei:

Kara Tibor
Dr. Dalocsa Gábor
Horváth Lajos
Lele Dezső
Oszter Gábor
Lovász László
Szalay Ferenc
Choma Zsoltné
Kun István
Steindl László
Joó Imre

Az Országos Elnökség tagjai ma-
guk közül megválasztották a
végrehajtó bizottságot:

Kara Tibor
Kettler Pál
Dr. Németh József
Dr. Dalocsa Gábor
Dessewffy Imre
Saly Imre
Horváth Lajos
Lukács István
Senk Pál
Lele Dezső
Dr. Lázár László
Dr. Petri László
Véghné Reményi Mária
Dr. Fáy Mihály
Kovács Pál
Dr. Várallyai Csaba
Dr. Sipos Árpád
Dr. Molnár Sándor

A közgyűlés megerősítette a központi bizottságok
vezetőit:

Szerkesztő bizottság:
Lele Dezső

Oktatási bizottság:
Dr. Lázár László

A szakosztályok és területi csoportok vezetőségi névsorát a legközelebbi számban közöljük.

Műszaki és környezetvédelmi bizottság:

Dr. Petri László

Ipargazdasági bizottság:
Véghné Reményi Mária

Szeniorok tanácsa:
Dr. Fáy Mihály

KINEVEZÉSEK

A Soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen újabb három év időtartamára *tanszékvezetői* megbízatást kapott dr. Kubinszky Mihály egyetemi tanár, valamint dr. Szabó Imre egyetemi docens. Három év időtartamra *tanszékvezetői* kinevezést kapott dr. Hargitai László egyetemi docens.

„A FAIPAR FEJLESZTÉSÉÉRT” kitüntettek



Fülöp András
az OKISZ Ipari
Főosztályának
csoportvezetője

1945-től dolgozik az ipari szövetkezeti mozgalomban. Pályafutását a Budapesti Műbútorasztalosok Szövetségénél kezdte, mint faipari technikus. 1949-től a szövetkezet vezetőségi tagja volt. 1954-ben az OKISZ Műszaki és Termelési Főosztályára került főelőadónak. Jelenleg az OKISZ Ipari Főosztályán csoportvezető. Feladatkörébe tartozik a faipari szövetkezetek termelési, műszaki feladatainak megoldásában való segítségnyújtás, a faipart érintő távlati elképzelések kialakítása. Feladatát a faipar egész területét érintően nagy szakértelemmel, közgazdasági hozzáértéssel végzi. Elismert szakember.

A Faipari Tudományos Egyesületben 1971 óta dolgozik, tagja az Országos Elnökségnek, valamint a szövetkezeti szakosztály elnökségének. Az ipargazdasági munkabizottság tagjaként is igen eredményes tevékenységet folytat. A szövetkezeti faipar területén több mint 40 éves kiemelkedő tevékenységéért íteltük oda Fülöp András elvtársnak a

„Faipar Fejlesztéséért”
kitüntetését.



Tihovszky Ernő
Zala Bútorgyár
igazgatója,
a FATE Zala
megyei, ill.
Zalaegerszegi
csoportjának elnöke

1946-tól dolgozik az állami faipar területén. 1952-ig asztalos szakmunkás. 1952—54-ig megyei szakelőadó, majd 1954-től a Zala Bútorgyár igazgatója. A faiparban eltöltött 4 évtized alatt, melyből a legnagyobb részt a Zala Bútorgyár igazgatójaként töltött, amely mindig a hazai bútorgyártás élvonalában haladt. A gyár gyártmány- és gyártsfejlesztése irányítása alatt töretlenül fejlődött, és meghatározója volt a magyar bútoriparnak. Aktívan tevékenykedik a faipar, a bútorgyártás korszerűsítése, fejlesztése érdekében. Nagy hangsúlyt helyez a fiatal műszaki szakemberek fejlődésére, nevelésére, szakmai továbbképzésére.

Irányítása alatt a gyár dinamikus fejlődött. Az 1972-ben megvalósított nagymérvű rekonstrukcióval tért át a gyár korszerű bútorgyártásra. 1970-ben a gyár jó munkája alapján elnyerte a Minisztertanács és a SZOT Vörös vándorzászlóját, négy alkalommal legutóbb 1984-ben a Kiváló Vállalat címet. Részt vett a FATE Zala megyei csoportjának megalakításában, melynek munkájában jelesen is tevékenykedik.

A faipar és bútorgyártás fejlesztésében végzett kiemelkedő tevékenységéért íteltük oda Tihovszky Ernő elvtársnak a

„Faipar Fejlesztéséért”
kitüntetését.



Vadász Lóránt
SZKIV
Kereskedelmi
Főosztályának
vezetője, a FATE
bútoripari szakosztály
vezetőségi tagja

Több mint három évtizede dolgozik a bútoriparban, különböző műszaki, gazdasági beosztásokban. A Bútoripari Egyesületnél eltöltött közel egy évtizedes tevékenysége alatt jelentős befolyást gyakorolt a tagvállalatok gyártmányfejlesztési munkájára, termékeinek korszerűsítésére, új szerkezeti anyagok és segédanyagok felkutatására. Kiemelkedő tevékenységet fejtett ki a tagvállalatok közös termékbemutatóinak — „OTTHON” kiállítások — szervezésében és érdemi kivitelezési munkáiban.

Közel negyedszázados tagja a Faipari Tudományos Egyesületnek. A Bútoripari Szakosztály vezetőségi tagjaként aktívan segíti a bútoripari szakemberek sikeres továbbképzését, tapasztalatainak és ismereteinek bővítését, külföldi tanulmány- és szakmai utak szervezésével, különböző szakmai konferenciák, iparági kongresszusok figyelemmel kísérésével, valamint a hazai szakkonferenciák rendezésével kapcsolatos előkészítő munkálatokban való részvétellel. Három éven keresztül odaadó gyűjtőmunkával segítette az Ipari Hagyományokat Védő Bizottság munkáját, a Faipari Múzeum létrehozását.

Jól használja nagy szakmai tapasztalatát a Magyar Kereskedelmi Kamara Fa- és Bútoripari Tagozatánál, mint a SZKIV összekötője. Fenti tevékenység elismeréseként íteltük oda a

„Faipar Fejlesztéséért”
kitüntetését.

A magyar bútóripar exportlehetőségei Nyugat-Európában, különös tekintettel az NSZK-ra és a Benelux államokra

Friedrich Arató

Mint a Baratex Kereskedelmi Vállalat felelős vezetője és egyúttal magyarországi ügyintézője ki szeretném használni az alkalmat, hogy a jelenlévőknek egynéhány gondolatot elmondjak a címben jelzett témáról saját tapasztalataim alapján.

Kereskedelmi kapcsolatunk a magyar bútóripar és a feldolgozó üzemekkel már közel kilenc éves múltra tekint vissza. Ez alatt az idő alatt több jelentős rekonstrukcióban részt vettünk, mint a technológiai berendezések tervezője, és szállítója, valamint a magyar bútóripar termékeinek nyugati tőkés értékesítésében is jelentősebb szerepet játszottunk. Ezeknek a tényeknek a rögzítésére azért van szükség, mert ez az állandó — eddig megszakítás nélküli — kereskedelmi tevékenységünk megadta nekünk a lehetőséget a magyar bútóripar és a feldolgozó ipart külső partner szemszögéből megfigyelni, mérlegelni, értékelni. Meg vagyok azonban győződve arról, hogy sok újat nem tudok Önöknek mondani, legfeljebb az lesz új ebben, hogy megfigyeléseim más perspektívából történtek és ugyanakkor talán valamivel jobb, vagy pontosabb elképzeléseim és információim lehetnek a nyugat-európai, de elsősorban a nyugatnémet bútóripar helyzetéről és a bútóriparon végbemenő eseményekről.

Gondolataim elsősorban a magyar bútóripar tőkés exportlehetőségeinek szentelen és itt mindenek előtt információim a Német Szövetségi Köztársaság és a Benelux államokra vonatkoznak. Az általam ismert tényezők nem vonatkoznak Skandináviára, semmilyen körülmények között nem alkalmazhatók az Egyesült Államok, vagy az észak-amerikai kontinens piacára.

Megfigyeléseim szerint a magyar bútóripar exportja az általam megnevezett államokba két-fajta módon történik:

- az egyik mód az, hogy az árut nyugati kereskedelmi vállalatok, úgynevezett importőrök vásárolják a magyar külkereskedelemtől,
- a másik változat, hogy a nyugat-európai bútóripar gyártók jelentkeznek Magyarországon, mint vásárlók,
- a következő tulajdonképpen nem szóban-forgó lehetőség, hogy a magyar külkereskedelem közvetlenül a nyugat-európai üzleti hálózatot látja el bútóriparal.

Ez az utóbbi kereskedelmi forma az általam megfigyelt piacon tulajdonképpen nem fordul elő, kivételt képez itt a magas értékű stílbútor, de ennek a volumenének annyira kevés, hogy nemzetgazdasági szempontból szerepet nem játszhat. Az előbbiekből kitűnik, hogy tulajdonképpen csak az első két értékesítési formáról lehet itt szó, vagyis az importőrökkel való együttműködés és a bútóripar gyártókkal való kereskedelemről. Lehet hogy ismert tényeket fogok itt felsorolni, mégis a köl-

csönös megértés érdekében nagyon röviden vázolni kell mi a különbség egy nyugat-európai importőr és bútóripar gyártó között, ami a Magyarországgal vagy egy más szocialista állammal való kereskedelmi kapcsolatot illeti.

Az úgynevezett importőrök általában nincs saját modellszámításuk. Figyelemmel kísérik a különböző vásárokon, de a közbeeső időszakokban is az új modellek megjelenését, annak a forgalmát és amennyiben azt tapasztalják, hogy újabb típusok jelennek az ipar részéről és a bútóriparüzletek ezeket az újabb típusokat sikerrel hozzák forgalomba, igyekeznek majdnem egyöntetűen ezeket az úgynevezett sikeres, vagyis jelentős forgalmat biztosító modelleket leegyszerűsítve, olcsóbb áron a belső bútóripari kereskedelemnek felkínálni. Az importőrök ebből jelentős előnye származik, megtakarítja a gyártmányfejlesztésnek a költségeit és kiszámítható annak a valószínűsége, hogy az így leegyszerűsített, általa forgalomba hozott termék sikeres lesz. Ennek a valószínűsége, hogy az eredetileg tervezett modell ipari tulajdonosa ellene pert indít, nagyon kicsi és ezért általában az importőrök az ilyen cselekedetektől nem rettennek vissza. Az importőrök nem titkolják azt a tényezőt, hogy árujukat külföldön szerzik be. Ezért kisebb az erkölcsi felelősségük a minőségért, kivitelezésért és szállítási határidőért. Általában mivel egy olcsóbb áruosztályról van szó, alacsonyabb árakon tudnak vásárolni és a piac kilengéseit nem tudják követni. Ezt úgy kell értelmezni, hogy amennyiben egy megrendelt modell külpiaci értékesítése nehézkes, vagy meglehetősen csökken, úgy a Magyarországon vásároló importőr képtelen ezt az árut átvinni, valamilyen formában a szerződés realizálásától eláll. Egy további negatív jelenség, az, hogy az esetek többségében nem tud a magyar iparnak gyártási tapasztalatokat nyújtani, hiszen gyártással nem foglalkozik és az esetek többségében ehhez nem is ért. Kivételt képez itt a nyugatnémet Schieder cégnek a különböző testvér- és leányvállalata, melyek Német Szövetségi Köztársaságban tulajdonképpen, mint importőrök vannak jegyezve, de ténylegesen gyártási technológiával és berendezéssel is rendelkeznek.

A nyugat-európai bútóripar gyártó, mely Magyarországon egyre inkább mint vásárló jelentkezik, az importőrökkel szemben erősen eltérő kereskedelmi politikát gyakorol a következő okoknál fogva. Az ipar, mint vásárló a saját modelljeit helyezi itt el, ill. rendeli meg, ha az első általa gyártott termékeknek az eladási sikere nagy, úgy hogy biztosítottak véli a következő időszak forgalmát a megrendelésre kerülő modellből. A legelső szériát rendszerint önmaga gyártja le saját üzemében, ezért segítséget tud nyújtani a magyar gyártónak a gyártási technológiában, a felszerszá-

mozásban és egyéb kérdésekben. Vásárol félkész termékeket is, például bútorokat felületkezelés nélkül, székeket fehérbe kárpitozva és így tovább. Mivel forgalmának csak egy részét importálja, az esetleges eladási nehézségek, vagy csökkenő eladási nehézségek nem jelentik azt, hogy képtelen a magyar külkereskedelemmel megkötött szerződését betartani. Megvan ugyanis a lehetősége, ha kisebb a forgalma, a saját gyártási tervét korrigálni. Általában jobb minőségű termékről van szó és ennek következtében az árfekvésnek is valamivel magasabbnak kell lenni az importőrökkel szemben.

A nyugat-európai bútortorpiac helyzete is úgyszólván elkeserítő. Kivételt képez egynéhány cég, nagyon szerencsésen kialakult modellpolitikával, akik tulajdonképpen ebben a szemléletben nem játszanak szerepet. A bútortorpiac gyártási kapacitásának a kihasználtsága Nyugat-európában 1984-ben a 60%-alatt volt. Mivel a bútortorpiac saját tőkével való ellátottsága nagyon alacsony, a bekövetkezett csődök, vagyis fizetési képtelenségek száma egyre növekedett és féltő, hogy az 1985. év és az 1986-os év perspektívája ilyen szempontból semmivel sem lesz jobb. A nyugat-európai bútortorpiac egyik legnagyobb fogyatékosága a kereskedelmi együttműködés hiányossága. Annak ellenére, hogy a német kereskedelmi törvények az ipari vállalatok közötti áregyeztetést tiltják, mégis azt lehet tapasztalni, hogy jelentős jól szervezett vállalati csoportok árakat egyeztetnek a vevők hátrányára, s ezt olyan módon teszik, hogy a felügyelő szervek képtelenek ellenintézkedésekre. Észrevehető ez az együttműködés például a személygépkocsik piacán; amennyiben az egyik cég felemeli az árakat néhány százalékkal, a következő napokban az összes többi követi. Mindenki előtt világos, hogy ez csak úgy lehetséges, hogy az áremelés előtt egyeztetésre került sor. Ilyen jelenség tapasztalható az üzemanyagoknál is, de még sok más termék-csoportnál. A bútortorpiacban ez teljes egészében lehetetlen. Ilyenfajta együttműködés nincs a bútortorpiacnál megalapozva, olyannyira, hogy még egy közös TV-reklám kidolgozása is kudarcot vallott.

Kik a magyar bútortorpiac konkurensei 1984. őszéig elsősorban az olasz bútortorpiac lehetett megjelölni, de ez már nem így van. Jelenleg a legkedvezőbb ajánlatokat meglehetősen alacsony áron, pontos és komplett szállítással a lengyel bútortorpiac teszi, melynek a földrajzi közelsége az áralkulációban könnyebbé teszi, mivel kisebb a szállítási költség.

A román bútortorpiac, mind minőségben és pontosságban erősen javuló tendenciákat mutat. Nem jelentős a nyugati piacon a csehszlovák bútortorpiac szerepe. A Német Demokratikus Köztársaság főleg kárpitos termékekben jelentős forgalomra tett szert, nagyok az előnyei, ami a vámtól, a nyugat-német állam szubvencióját és a szállítási költséget illeti.

Az elhangzottakból kivehető, hogy a magyar bútortorpiac helyzete az általam megnevezett országok piacain nem könnyű. Megállapításomat a

statisztikai adatok is alátámasztják, oly szempontból, hogy a magyar bútortorpiac globális exportja 1984-ben 1983-mal és 1982-vel szemben az általam megnevezett államok felé csökkent. Az úgynevezett amerikai piac expanziója csak a rendkívülien erős dollár kurzusának köszönhető. Abban a pillanatban, amikor a konjunktúra az Egyesült Államokban hanyatlani fog, rosszabbodik a dollár paritása is, így majd nem tartható ez a piac rendkívülien stabilnak, ugyanis a bútort 6-7000 km távolságra racionálisan szállítani nem lehet. Itt még felmerülhet jogosan az Önök részéről a kérdés, mi az oka, hogy a nyugat-európai bútortorpiac ennyire depresszív, és nem kell-e attól tartani, hogy ez az állapot a következő években pozitív változásra fog átesni. A depresszió oka nagyon sokoldalú. Elsősorban az általam megnevezett államok lakosságának száma demográfiai alapon, vagyis természetes elhalálozás következtében állandóan csökken, most már lassan egy évtizede több ember hal meg, mint amennyi születik. Ennek a jelenségnek az okai nem tartoznak az én beszámolómba. Sokféle politikai, pszichológiai és szociológiai kérdésekkel függ össze és nem valószínű, hogy a következő két-három évben itt jelentős változás fog bekövetkezni. De más okokról is szólni lehet, így pl. kb. hét éve érvényben lévő új családi törvény, amely a válást anyagilag majdnem lehetetlenné teszi, következménye, hogy az utolsó években erősen csökkent a megkötött házasságok száma. A nagyon erősen visszafejlődött lakásépítés volumenéről nem szabad ezzel kapcsolatban megfeledkezni. Az is említésre méltó, hogy az úgynevezett vendégmunkások száma évről évre csökken. Még néhány összefüggésről tehetnék itt említést, úgy gondolom erre nincs szükség.

Rögzíthetjük azt a tényt, hogy a csökkent, ill. csökkenő forgalom a nyugat-európai bútortorpiac tartós jelenség marad. Fellendüléssel a következő 2-3 évben nem lehet reálisan számolni. Mivel a magyar bútortorpiac nyugat-európai piacának a jelentőségéről nem kell vitatkoznunk, nem lehet megelégedni azzal, hogy ezeket a tényeket tudomásul vesszük és azt mondjuk: a következő években 10-15 vagy talán 20%-kal is évről évre csökkenni fog a magyar bútortorpiac és feldolgozó ipar exportja Nyugat-európa felé.

Meggyőződésem, hogy a magyar iparnak és külkereskedelemnek megvannak a lehetőségei a felmerült nehézségek nagy részét kiküszöbölni és a piaci helyzetét javítani. Az első tényező a jelenlévők hatáskörét egész biztosan meghaladja, de népgazdasági szempontból meg kell, hogy említssem. A Magyar Nemzeti Bank hétről hétre korrigálja a Ft paritását a nyugat-európai egyes konvertibilis valutákkal szemben, ez a korrekcióra a dollár és az egyes nyugat-európai valuták paritásán épül fel. Magyarul mondva, ha pl. a nyugat-német márka paritása az amerikai dollárral szemben rosszabbodik, akkor a márka paritása a forinttal szemben szintén csökken.

De ez természetesen nemcsak a márkát illeti, hanem valamennyi szóban forgó nyugat-európai

valutát; így a nyugatnémet márka árfolyama Magyarországon az utolsó két évben 18,-Ft-ról 15,-Ft-ra csökkent. Mivel a nyugatnémet márka, a svájci frank, vagy az olasz líra önálló pénzegység, az árképzés a nyugati országban ezt az átszámolási módszert nem követi; vagyis a nyugat-európai vásárló képtelen több márkát, vagy lírát, vagy fontsterlinget fizetni egy magyar termékért azért, mert a dollár paritása az ő pénzegységével szemben erősödött. Ennek a ténynek a következménye, hogy az erősödő amerikai dollár az egyéb nyugati konvertibilis pénzegységekkel szemben csökkenti a magyar ipar forintális bevételét.

Őnök előtt biztosan ismert tény, hogy Nyugat-európában a bútóriparban jelentős áremelést az utóbbi két évben elérni nem lehetett. Távol áll tőlem az a szándék, hogy az MNB átszámolási módszerét véleményezzem, de meg kell jegyezni, hogy főleg azokban a hónapokban, amikor a dollár értéke Nyugat-Németországban 3 márka fölé emelkedett, erősen gátló jelenség volt az új üzletek megkötésénél. Ha ez tartós marad, akkor ez a nehézség áthidalhatatlanná válik. Legyünk optimisták és reméljük, hogy a Ft paritása a nyugat-európai pénznemekkel szemben bármilyen okoknál fogva is meg fog változni.

A továbbiakban rá szeretnék mutatni olyan lehetőségekre, amelyek úgyszólván kézenfoghatók, vagyis a magyar ipar és külkereskedelem illetékes munkatársaitól függ.

Az első ilyen tényező, ami a kereskedelmi abc alapja, mely nekem azt mondja, hogy az új piacba investálnom kell. Ez nemcsak azt jelenti, hogy kockázatot kell vállalnom az új vevő megkeresésénél olyan módon, hogy fel kell a vevőt keresnem, ellenmintákat kell gyártanom, mely rendszerint díjtalanul történik, a vevőt be kell hívnom Magyarországra, vagyis az üzlet megkezdése anélkül, hogy én megrendelést kaptam volna, mint magyar eladó a külföldi vevőtől, máris pénzembe került.

A magyar bútóriparnak nincs Nyugat-európában különösebb hírneve, az egyes bútorgyártók nem túlságosan ismertek, kivétel képez itt egy-néhány szövetkezet, mely stílbútort gyárt, és talán nem saját malmomra hajtom a vizet, ha mondom, hogy a Szék- és Kárpitosipari Vállalat. Vagyis az ajánlkozó magyar bútorgyártó a nyugat-európai bútórvető előtt általában ismeretlen. A vevő nincs meggyőződve, hogy a megrendelt árut időben, megfelelő minőségben, úgyszólván komplikációmentesen fogja megkapni és ezért egy új megrendelés esetén, illetőleg egy új üzleti kapcsolat felvételénél rendszerint úgy gondolkozik, hogy a megrendelt árut bizonyos mennyiségben máshol is biztosítja. Ez úgy értelmezendő hogy vagy a saját gyárában termeli le — ha iparról van szó — vagy pedig fenntartja kereskedelmi kapcsolatait az esetleges korábbi szállítókkal. Tehát a számára új magyar gyártóval csak akkor veszi fel a kapcsolatot, ha bizonyos előnyökre számíthat; ezek az előnyök általánosságban nem a rövidebb szállítási időkben, nem a kisebb

szériákban, nem a kisebb fuvarköltésekben, hanem sajnos, de így van, alacsonyabb árakban keresendők.

Ha a magyar eladó kezdetben sikeres akar lenni, akkor az említett kiadások mellett kénytelen az üzlet megkötése érdekében egy méltányos — talán számára veszteséges — árat kalkulálni. Mivel itt egy kontinuális és többé kevésbé tartós üzletről van szó, az első szériák leszállítása után mindig megvan a lehetőség a veszteségeket különböző módon kiküszöbölni. Az egyik lehetőség az ár korrekciója, amely nagyon nehéz. A másik Magyarországon rendszerint nem gyakran alkalmazott módszer, a bevezetett termék gyártásának a racionalizálása, technológiailag szükséges beruházásokkal, amelyek nem mindig igényelnek több millió Ft befektetést.

A további lehetőség a sikeresen felvett kereskedelmi kapcsolat kiépítésénél, azután, hogy a magyar partner ebben az új üzletben szállítási pontosságát, minőségét, egyszóval megbízhatóságát bizonyította, újabb megrendeléseknél és főleg újabb termékeknél egy árkorrekcióhoz folyamodni. Ez az esetek többségében azután, hogy a nyugat-európai partner meggyőződött a magyar szállítások előnyeiről, realizálható.

Egy új üzlet megkezdésénél rendkívülien fontos a rugalmasság, a magyar ipar és külkereskedelem részéről. Itt az ellenminták elkészítésére, a megegyezett technológia és konstrukciós jellemzők betartására gondolok. Az első szériák szállítási határidejének betartása is egy nagyon fontos tényező az üzleti összeköttetés kiépítésénél. Jelentős még az, hogy lehetőleg mindig ugyanazok a személyek legyenek a nyugati vásárló partnerei. A magyar eladónak tudomásul kell venni még azt a tényt is, hogy az új partner előtt aki rendszerint nem egy tapasztalt külkereskedő, aki a szocialista országokat Moszkvától-Prágáig beutazta és csak véletlenül nem volt még Budapesten, erősen homályos a magyar külkereskedelem szerepe és maga az a tényező, hogy mindig több személlyel van dolga, őt automatikusan bizalmatlanná teszi.

Egy további fontos tényező: nem azt a terméket eladni, amelyet úgy is termelünk, hanem olyat termelni, amit el is lehet adni. Így pl. kizárólag a mi cégünk számára legyártott 1984-ben a magyar bútóripar kb. 300 kamionnyi széket. Ez kb. 250 ezer db szék, de ezekhez a székekhez egyetlenegy asztalt, vagy sarokpadot sem szállított. Ezzel a ténnyel kényszerítették vevőiket, hogy elmenjenek a konkurenciához és a Magyarországon nem megvásárolható termékeket máshol szerzzék be. A máshol való beszerzés mindig konfliktus veszélyét rejti magában, hisz az a nem magyar gyártó nemcsak asztalt és sarokpadot, hanem széket is gyárt.

Meggyőződésem, hogy amennyiben a magyar bútóripar fel lenne szerelve asztalok és sarokpadok gyártására, úgy nekünk lehetőségünk lenne nagyobb megerőltetés nélkül évi 3-4 vagy 5 millió márkáért már 1986-ban ilyen termékeket vásárolni. Itt például nagyon előnyösen ki lehetne

használni a most úgyszólván divatba jött lizing eljárást, melynek segítségével az esetleg hiányzó technológiai berendezést pótolni lehetne és az általam megnevezett termékekkel a lizing visszafizetése biztosítva volna. Nekünk ezen a téren meg vannak az első tapasztalataink. Az első nagyobb méretű lizing szerződésünket a magyar külkereskedelemmel megkötöttük. A berendezés leszállítása ez év augusztusában megtörtént. To-

vábbi ilyen berendezések ügyében tárgyalunk és valószínű, hogy tárgyalásaink belátható időn belül sikerhez fognak vezetni.

Lehetőség nyílik véleményem szerint kooperációs megegyezések megkötésére a nyugat-európai iparral is. Racionálni lehetőleg a tömörfa megmunkálásaival, a használt gépek importjával és így tovább.



EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: Szendrői Csaba

A SIA Schweizer Schmirgel- und Schleif-Industrie AG. és a FERUNION Külkereskedelmi Vállalat felkérésére a Faipari Tudományos Egyesület titkársága szimpóziumot rendezett 1985. október 4-én a fenti csiszoló anyagokat gyártó cég termékeinek ismertetésére.

A szimpóziumon több mint 120 fő vett részt, akik hasznos tapasztalatokat szereztek a cég szakembereinek előadásából.

Bevezetőben a cég képviselője rövid tájékoztatást adott Svájcra, valamint a vállalat alakulásáról, fejlődéséről, kereskedelmi tevékenységéről.

A cég technikai képviselője a csiszolópapírgyártásról adott részletes tájékoztatót, összekötve a különböző minőségű csiszolópapírok alkalmazási lehetőségeivel.

Az általános ismertetés után részletesen foglalkozott a cég új termékével, az úgynevezett SIAFAST flexibilis csiszolóanyagokkal, amelyek különböző profilok csiszolásához kialakított szerzőkhöz alkalmazhatók. A termék szövött alapú egyirányban 40 százalék feletti nyújthatóságot biztosító alapra felhordott szintetikus korund. A jelenleg gyártott termékek szemcsetartománya 100, 120, 150. A szövött alap lehetővé teszi, hogy ezt a csiszolóanyagot az úgynevezett „tépőzár” módszerrel lehessen rögzíteni.

A csiszolószerszám elkészítése faipari üzemekben minden további nélkül házilag megoldható, amely lényegében egy olyan korong, amelynek éle a csiszolandó profil negatívját adja. A csiszolókorong átmérője 100–180 mm lehet, anyaga MDF, vagy rétegelt lemez.

A csiszolókorong a technológiai művelettől függetlenül akár egy kis fűrőgépre, akár normál asztalmaróra, vagy felső maróra felfogható.

A korong negatív profiljára kerül felragasztásra a „tépőzár” kötésének megfelelő hordozó

anyag, amelyet kontakt ragasztóval lehet a profilba beragasztani. Erre a hordozó anyagra az előzőekben említett textil alapú csiszolóanyagból kivágott csík, egyszerű felsimítással rögzíthető. Használat közben az elkopott csiszolóanyag a tépőzáról egyszerű módon lehúzható és új csiszolóanyag felsimíthető.

A jelenlevők részletes ismertetést tartalmazó — magyar nyelvű fordítással és ábrákkal ellátott — prospektusgyűjteményt kaptak, amelyből 1—1 példány egyesületünk titkárságán, illetve a FERUNION Külkereskedelmi Vállalatnál megtekinthető.

L. D.

A SADOLIN cég felkérésére a Faipari Tudományos Egyesület Bútoripari Szakosztálya 1985. október 14-én termékkismertető előadást tartott a MTESZ Kossuth Lajos téri székházában. A SADOLIN cég elnökhelyettese megnyitójában rövid tájékoztatást adott a cég profiljáról, termékeiről, kereskedelmi forgalmáról.

Ezt követően 3 szakelőadásra került sor, úgymint:

- Bútorok felületkezelésének általános kérdései
- Székek felületkezelése
- Síklapok ipari lakkozása

Az előadáson részt vevő, közel 100 fő, hasznos tapasztalatokat szerzett a felületkezelés technikájának és technológiájának jelenlegi állásáról és a cég új termékeiről.

A jelenlevők az előadásról és a gyár termékeiről részletes, magyar nyelvre lefordított prospektusgyűjteményt kaptak, melynek 1 példányát egyesületünk titkárságán megtekinthető.

A nagyüzemi alkatrészgyártás és a bútortervezés kapcsolata

Dr. Friede László

A gépsorok optimális kihasználása teszi szükségessé a nagyüzemi alkatrészgyártás kifejlesztését, melynek jelentőségét már a bútortervezés alkalmával figyelembe kell venni.

Éppen ezért nem célszerű az új termékeket mindig más és más mérethálózatban tervezni, mivel az új termékre való átállás egyrészt termelési kiegészítéssel, másrészt bevezetése a termelésbe aránytalanul nagy költségnövekedéssel jár. Ugyanakkor nem minden esetben jár megjelenési formaváltoztatással a méretek változtatása. Az azonos funkcióhoz, ha különböző méretű alkatrészek lesznek alkalmazva a különböző típusok esetében, az a gyártás alkalmával a gépállítások számát feleslegesen növeli és a gépek teljesítményét jelentősen lerontja. Ezen problémák csökkentése, illetve elkerülése az átállás egyszerűbb kivitelezése, a gépállítások számának csökkentése lehetséges tipizált és variált szekrény sorok esetében.

A fenti problémák megoldásának jelentőségét a FREDDY gyártásrendszer keretében vizsgált konkrét számadatokkal kívánom szemléltetni.

Az anyagtakarékos bútorgyártás egyik alapvető feltétele, hogy a gyártandó alkatrészek kihozatala a lehető legkisebb veszteséggel készüljön. Ennek érdekében célszerű már a bútortervezés alkalmával megvizsgálni, mely formafunkció, milyen szerkezettel a legalkalmasabb a gyártásra. Az NSZK tanulmányutam alkalmával a HOLZMA cégnél alkalmam volt gépi terítékelést végezni, melynek eredménye a fenti feltételezést bizonyította.

A gépi terítékelésre összeállított 1000 FREDDY frontfelület alkatrészei különböző ajtózárodási megoldással a 2750×1830 mm-es lapméretre az alábbi veszteséggel (%), négyféle modulban (A, B, C, D) készült. (Az 1-es táblázat tartalmazza.)

A gépi terítékelésre összeállított 1000 FREDDY szekrénytest alkatrészei különböző szerkezeti meg-

oldásokkal a 2750×1830 mm-es lapméretre az alábbi veszteséggel (%), négyféle modulban (A, B, C, D) készült. (A 2-es táblázat tartalmazza.)

Az 1000 FREDDY—7490/K szekrénytest alkatrészét háromféle lapméretre az alábbi veszteséggel (%), négyféle modulban (A, B, C, D) készült. (A 3-as táblázat tartalmazza.)

2. táblázat

Különböző szerkezetű szekrénytestek terítékelési vesztesége (%) (2750×1830 mm-es lapméreten)

SZEKRÉNY-TEST	A	B	C	D
FREDDY—7490/K	10,74	14,03	10,18	20,03
FREDDY—7490—E/K	12,65	13,23	11,90	23,84
FREDDY—7490—F/K	9,20	16,58	14,16	31,43
FREDDY—7496/K	15,06	16,47	16,18	26,28
FREDDY—7496—E/K	15,90	15,37	13,88	25,69
FREDDY—7496—F/K	9,57	17,45	15,00	31,95

3. táblázat

Különböző lapméretek esetén a terítékelési veszteség (%)

FREDDY—7490/K	A	B	C	D
2750×1830	10,74	14,03	10,18	20,03
3500×1750	8,01	8,23	16,18	16,51
5500×1830	8,17	7,91	7,21	10,36

A terítékelés azonos alapfeltételekkel történt. Így egyik esetben sem volt megengedve az alkatrészek forgatása. (Forgatás esetén a veszteség csökkenthető). Az azonos funkciójú alkatrészek a különböző szerkezeti megoldások esetén is azonosak maradtak, a szerkezeti változásnál érintett alkatrészek mérete lett csak megváltoztatva.

A táblázatok alapján megállapítható, hogy a rendelkezésre álló alapanyaggal, valamint a helyesen kiválasztott szerkezethez és a formamegoldáshoz alkalmazott ajtózárodási megoldással jelentős anyagmegtakarítás érhető el.

A gyártásban lévő szekrény sorok gépi terítékelési vizsgálata a népgazdaság számára jelentős anyagmegtakarítást biztosíthat.

A gyártás gazdaságossága a helyesen kiválasztott gyártási rendszerrel érhető el. A HOMAG programvezérlésű lapmegmunkáló gépsoron gyártandó alkatrészek tétel nagyságának a gazdaságos gyártás érdekében átlagosan 400 db-ot kell megközelítenie.

A nagyüzemi alkatrészgyártást egy gépsorral a meghatározott típus és tétel nagyság alapján az alábbiak szerint lehet kialakítani. Először a gazdaságos gyártáshoz szükséges a minimális tétel-

1. táblázat
Különböző ajtózárodású frontfelületek terítékelési vesztesége (%) (2750×1830 mm-es lapméreten)

FRONT	A	B	C	D
FREDDY—7490/F	13,37	7,89	4,35	32,28
FREDDY—7494/F	11,27	26,42	33,93	31,08
FREDDY—7496/F	15,41	10,89	5,95	33,90
FREDDY—8490/F	13,21			
FREDDY—8494/F	10,69			
FREDDY—8496/F	14,86			

nagyságot meghatározni (4-es táblázat). Másrészt a vásárlók igénye alapján szükséges a gyártandó típusok lehetséges változatait összeállítani (5-ös táblázat).

5. táblázat

A szekrény sorok gyártási ideje (arányos típuselosztással)

Típus	A	B	C	D
FREDDY—5490	×	×	—	—
FREDDY—7490	×	×	—	—
FREDDY—8490	×	×	—	—
FREDDY—5494	×	—	×	—
FREDDY—7494	×	—	×	—
FREDDY—8494	×	—	×	—
FREDDY—5496	×	—	—	×
FREDDY—7496	×	—	—	×
FREDDY—8496	×	—	—	×
SOPY—5400	×	×	—	—
SOPY—7400	×	×	—	—
SOPY—8400	×	×	—	—
SOPY—5404	×	—	×	—
SOPY—7404	×	—	×	—
SOPY—8404	×	—	×	—
SOPY—5406	×	—	—	×
SOPY—7406	×	—	—	×
SOPY—8406	×	—	—	×

4. táblázat

A különböző szerkezeti megoldású szekrény sor típusok legkisebb gyártható mennyisége

Típus	Szerkezeti megoldások		
	E	F	
FREDDY—5490	83	82	92
FREDDY—7490	81	79	89
FREDDY—8490	81	79	89
SOPY—5400	73	70	79
SOPY—7400	71	68	76
SOPY—8400	71	68	76

A különböző típusösszeállítás folytatólagosan, vagy periódikusan ismételt megoldás szerint gyártható.

A folytatólagos gyártás alkalmával ugyanaz a típusösszeállítás lesz legyártva a ciklusokban, illetve szériákban (5-ös táblázat A összeállítás).

A periódikusan ismételt gyártás alkalmával az egyes típusösszeállítás egymást követően lesz legyártva a ciklusokban, illetve szériákban (5-ös táblázat B, C, D összeállítás).

Az 5-ös táblázat alapján megállapítható, hogy a 600 szekrény sor (A összeállítás) gyártási ideje 5,6%-kal több a folytatólagos gyártás esetén, mint a 600 szekrény sor (B vagy C, illetve D összeállítás) periódikusan ismételt gyártási ideje. A gyártási idő 5,6%-kal javul, A összeállítás esetén míg

600 szekr. gyárt. idő (h)	44,02	41,45	41,79	41,81
1200 szekr. gyárt. idő (h)	83,37	80,57	81,25	81,30

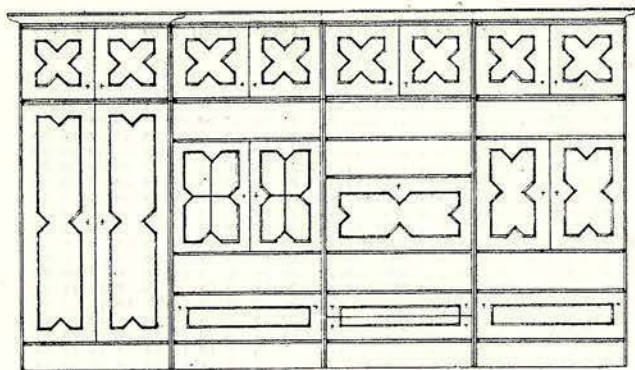
2,87%-kal a B, vagy C illetve D összeállítás esetén, ha a gyártási tétel nagysága 600 szekrény sorról 1200 szekrény sorra lesz emelve. (Az 5-ös táblázatban megadott szekrény sor típusokból 1—6 ábrán látható egy-egy formamegoldás változata.)

Ez egyben azt is jelenti, hogy évi 3500 munkaóra esetén a folytatólagos gyártással az A összeállítás 600 szekrény soros tételben évi 47 705 szekrény sor készíthető, míg a periódikusan ismételt

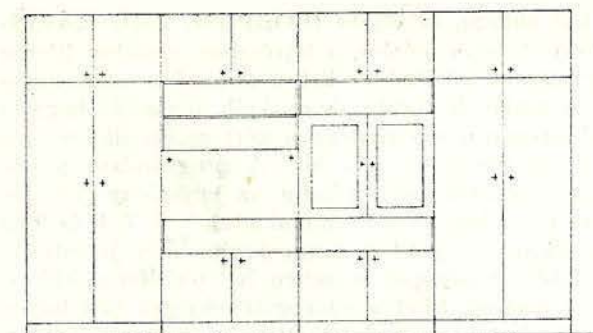
5/a táblázat

Különböző gyártási eljárással előállított szekrény sorok gyártási ideje

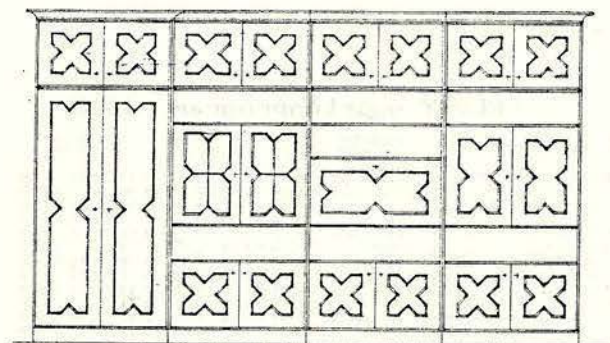
Átadási nap	6	7	10	11	12	13	14	17	18	19	20	21	24	25	26	27	28	1	72	3
Folytatólagos	A 600		A 600		A 600		A 600		A 600		A 600		A 600		A 600					
Periódikusan ismételt	B 600		C 600		D 600		B 600		C 600		D 600									
Folytatólagos	A 1200				A 1200				A 1200											
Periódikusan ismételt	B 1200				C 1200				D 1200											



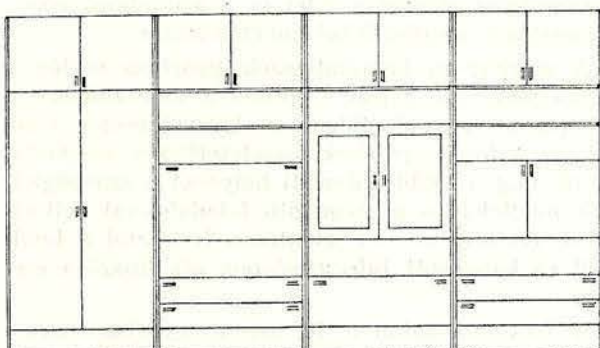
1. ábra FREDDY 7490



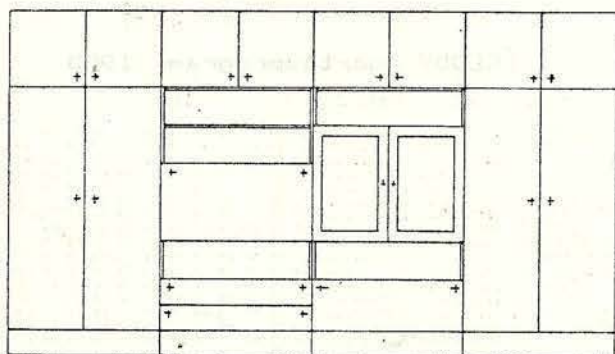
4. ábra SOPY 5404



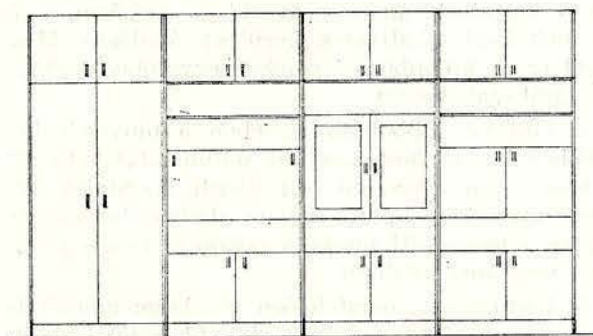
2. ábra SOPY 7400



5. ábra FREDDY 8496



3. ábra FREDDY 5494



6. ábra SOPY 8406

6. táblázat

Éves termelési értékek a különböző gyártási eljárások esetén (eFt-ban)

	A összeállítás	B, C, D összeállítás	Külön- bőzet
600 szekrény- soros tételben gyártva	1192625	1259475	66850
1200 szekrény- soros tételben gyártva	1259425	1295650	36225

gyártással a B, C és D összeállítással évi 50 379 szekrény sor. A periódikusan ismételt gyártással 2674 szekrény sorral több gyártható éves szinten. Abban az esetben, ha 1200 szekrény sor lesz egy tételben gyártva, úgy a folytatólagos gyártással előállított A összeállítású szekrény sorból 50 377 készülhet, míg a periódikusan ismételt gyártással a B, C és D összeállítással 51 826 szekrény sor gyártható. A gyártási rendszerek közti különbség ez esetben 1449 szekrény sort jelent.

A fenti szám adatok 25 000 Ft-os átlagárú szekrény sorok gyártása esetén a 6-os táblázat szerinti termelési értékek elérését teszik lehetővé.

A termékek gyártásának soronkövetését, valamint a technológiai műveletek kapcsolatát a különböző átfutási idők függvényében a 7, 8 és 9-es táblázatok tartalmazzák (C=64-es számítógépen készült).

A táblázatok alapján ellenőrizhető a termékek gyártási helye és ideje a szérián illetve cikluson belül, valamint a különböző típusú késztermékek kibocsátásának egyidőben történő átadása szabályozható.

A fejrészben fel van tüntetve a gyártó üzemek (illetve gyáregységek) neve (jele). Ez a táblázaton

a bal oldalon található (KORPUSZ FMŰ KÁRPITOS). A jobb oldalon a fejrészben a ciklus, illetve szériaszám található. Ezt a számot a számítógép programjának indításakor kell megadni, hogy a számítógép a nyomtatóra a kért ciklus, illetve széria munkanapjait írja ki. A programban a hónap meghatározása mindig az egyszámjegyű dátum elé helyezett számmal utal. A 7, 8 és 9-es táblázatokon a 64-es szám június 4-ét jelenti.

A táblázat középső részében bal oldalon a különböző üzemek (illetve gyáregységek) gyártási folyamatának főbb műveletei, illetve helyei vannak feltüntetve.

Az átfutási idő hosszát a termékösszetétel technológiai időszükségletei és a különböző gépek kapacitásai alapján lehet meghatározni.

A nagyüzemi lapalkatrészek gyártása esetén a lapmegmunkáló gépsor optimális kihasználása a cél (ez a technológiában a legértékesebb gépi) melyre a főbb termékek összetételét kell meghatározni, míg a többi műveleti helyeket a szükségletnek megfelelően a kiegészítő feladatokkal kell ellátni. Az átfutási idő jelentősen lerövidül a laminált és kasirozott faforgácslapok alkalmazása esetén.

A 7-es táblázatban a 10 napos gyártásprogram baloldali részén a kapcsolódó üzemek technológiai műveleti helyeinek időbeni eltolódása látható. Ez abban az esetben szükséges, ha a szekrénysoron kívül kárpitostermék is készül a gyárban, s az üzemek közt alkatrészek kerülnek átadásra. Másrészt ez a különböző termékek egyidőben történő átadását szabályozza.

A táblázat jobboldali részében a műveleti helyekhez tartozó munkanapok dátuma található. Itt a 64-es szám június hó 4-ét jelenti. Az utolsó sorban a garnitúra típusa, a napi átadási darabszám, illetve a megadott munkanapokon elérendő garnitúra sorszáma található.

A fentieknek megfelelően a lapmegmunkáló gépsor május 20-án kezdte el a 12-es tétel alkatrészeinek gyártását és május 31-én fejezte be. Késztermékként június 6-án lett az első, míg június 19-én az utolsó termék a 12-es tételből átadva.

A 8-as táblázaton 6, illetve 12. napos gyártásprogram látható. Az átfutási idő a 6 napos esetben jelentősen lerövidül a 12 napossal szemben (6 nappal), s egyben az üzemben tárolt anyag mennyisége egyharmaddal csökken. A gépállítások száma ugyanazon termékek előállítása esetén a 6 napos gyártásprogramban pont a kétszerese a 12 napossal szemben.

A fentieket 1976-os példán kívánom bemutatni: A 12 napos széria két 6 napos ciklusból állt. Két kiválasztott szekrénysor a CS—II és a Bi—II típusnak 14 féle azonos alkatrésze volt. Napi 16—18 szekrénysor lett gyártva.

A gépállítások száma ciklusos gyártás esetén:

Ciklus	10/1	10/2
Bi—II	33	33
CS—II	27	27
CS—II, Bi—II	14	14
	74 +	74 = 148

FREDDY gyártásprogram 1985

KORPUSZ	FMU	KÁRPITOS	12							
1 FURHERILL.....	14	15	17	20	21	22	23	24	27	
2 CSISZOLO.....	15	16	17	20	21	22	23	24	27	28
3 ENYVEZO... GEPHAZ.....	16	17	20	21	22	23	24	27	28	29
4.....	17	20	21	22	23	24	27	28	29	30
5 GEPBOR..... KEPET.....	20	21	22	23	24	27	28	29	30	31
6 EGYEDI..... ENYVEZO.....	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3
7 ELOKESZITO.....	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6
9 FELULETKEZ.....	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5
9 FELKESZ..... FELKESZ..... VETELESZES.....	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6
10.....	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7
11.....	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10
12.....	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11
13.....	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12
14.....	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13
15.....	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14
16.....	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17
17 ELOSZERELO SZERELO.....	5	6	7	10	11	12	13	14	17	19
19 VECSZERELO ATADRS..... ATADRS.....	6	7	10	11	12	13	14	17	19	20

FREDDY-5490 15

FREDDY gyártásprogram 1985

KORPUSZ	FMU	KÁRPITOS	10 /1	10 /2									
1 FURHERILL..... GEPHAZ.....	20	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5
2 CSISZOLO.....	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6
3 ENYVEZO... KEPET.....	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6	
5 GEPBOR..... ENYVEZO.....	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7	
6 EGYEDI.....	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10	
7 ELOKESZITO.....	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11	
9 FELULETKEZ.....	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12	
9 FELKESZ.....	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13	
10.....	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14	
11.....	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17	
12.....	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17	19	
13 ELOSZERELO SZERELO.....	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17	19	20	
19 VECSZERELO ATADRS..... ATADRS.....	6	7	10	11	12	13	14	17	19	20	21		

FREDDY-5490 15

FREDDY gyártásprogram 1985

KORPUSZ	FMU	KÁRPITOS	10									
1 FURHERILL.....	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	27
2 CSISZOLO.....	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	27	28
3 ENYVEZO.....	14	15	16	17	20	21	22	23	24	27	28	29
4.....	15	16	17	20	21	22	23	24	27	28	29	30
5.....	16	17	20	21	22	23	24	27	28	29	30	31
6 GEPBOR.....	17	20	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3
7 EGYEDI..... KEPET.....	20	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6
9 ELOKESZITO ENYVEZO.....	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5
9 FELULETKEZ.....	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6
10 FELKESZ.....	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7
11.....	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10
12.....	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11
13.....	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12
14.....	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13
15.....	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14
16.....	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17
17.....	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17	19
19 ELOSZERELO SZERELO.....	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17	19	20
20 VECSZERELO ATADRS..... ATADRS.....	6	7	10	11	12	13	14	17	19	20	21	

FREDDY-5490 15

FREDDY gyártásprogram 1985

KORPUSZ	FMU	KÁRPITOS	10 /1	10 /2								
1 FURHERILL.....	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	27
2 CSISZOLO.....	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	27	28
3 ENYVEZO.....	14	15	16	17	20	21	22	23	24	27	28	29
4.....	15	16	17	20	21	22	23	24	27	28	29	30
5.....	16	17	20	21	22	23	24	27	28	29	30	31
6 GEPBOR..... GEPHAZ.....	17	20	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3
7 EGYEDI..... KEPET.....	20	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6
9 ELOKESZITO ENYVEZO.....	21	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5
9 FELULETKEZ.....	22	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6
10 FELKESZ.....	23	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7
11.....	24	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10
12.....	27	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11
13.....	28	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12
14.....	29	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13
15.....	30	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14
16.....	31	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17
17.....	3	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17	19
19 ELOSZERELO SZERELO.....	6	5	6	7	10	11	12	13	14	17	19	20
20 VECSZERELO ATADRS..... ATADRS.....	6	7	10	11	12	13	14	17	19	20	21	

FREDDY-5490 15

Egy szériában (két ciklusban) így 148 gépállítást történt. Abban az esetben, ha egy-egy szekrény-sor típus széria mennyiségben készült volna, akkor a gépállítások száma egy szériában az alábbi:

(Ciklus)	10/1	10/2
Bi—II	27	—
CS—II	—	33
CS—II, Bi—II	14	14
	41	+ 47=88

Egy szériában így 88 gépállítás lehet. A második esetben 60 gépállítással kevesebb van szériánként. Évi 24 széria esetén 7 perces gépállítási idővel és 20 db-os perccenkénti ütemidővel az alábbi szekrénytöbblet gyártása lehetséges lett volna.

$$60 \times 24 \times 7 \times 20 : 88 = 2290$$

Ez azt jelenti, hogy 1145 CS—II szekrény-sor, valamint 1145 Bi—II szekrény-sorral növelhető lett volna a termelés, mely 24,85%-os termelésnövekedést jelentett volna.

A 9-es táblázaton szemléltetve a két megoldást az alábbi látható: A lapmegmunkáló gépsor május 17-én kezdte a 10/1-es ciklust és május 24-én fejezte be. Ezen alkatrészek szerelése csak június 4-én történt. Így 6 napig kellett a félkész-tárolóba tárolni.

A lapmegmunkáló gépsor a 10/2-es ciklust május 27-én kezdte és június 3-án fejezte be. Így a második ciklus alkatrészei is ugyanarra az időpontra készültek el, mint az első ciklus alkatrészeinek a szerelése megkezdődött. Ezért az üzemben tárolt

alkatrészek ciklusonként nagyobb tárolási területet igényeltek mint egységesen. (A 9-es táblázat az 1985. évi munkanapok dátumait tartalmazza).

A szerelés mindkét esetben június 6-tól június 21-ig tartott. A fentiek alapján a vásárló előnyösebben járt volna a második megoldással, mivel a gyártási költségek, illetve a gépkihhasználás javítása a termék árát is kedvezően befolyásolhatja.

A fenti példák bizonyítják, hogy a gyártási rendszereket szükséges időnként a termékösszetelektől függően felülvizsgálni és a lehetőségeknek megfelelően az optimális megoldást a népgazdaság érdekében alkalmazni.

IRODALOM

- [1] *Friedl László*: Azonos gyártástechnológiával készíthető „E—F” típusú tipizált és variált szekrény-sorok. Faipar XXIII. 1973/2. 42—46. old.
- [2] *Friedl László*: Egy modulméret margójára! ZBGY — Híradó II. 1974/3. 16—17. old.
- [3] *Friedl László*: A nagyüzemi alkatrészgártás és a bűtorvezetés kapcsolata. ZBGY — Híradó II. 1974/4. 18—19. old.
- [4] *Friedl László*: „Mindent minden nap” (1976/36 újítási javaslat)
- [5] *Dr. Friedl László* kandidátus: Útjelentés az NSZK információs útról. (1983. 10. 03—11. 26.)
- [6] *Dr. Friedl László* kandidátus: Lapalkatrészek terítékélesi anyagkihozatalának javítása. ZBGY — Híradó XI. 1984/7. 2. old.

Felhívás a szerzőkhöz

Kérjük tisztelt Szerzőinket, hogy a kéziratok leadásánál a jövőben az alábbi szempontokat figyelembe venni szíveskedjenek:

1. **KÉZIRATGÉPELÉS** oldalanként 30 sor, soronként 60 leütés. A szövegbe nem kerülhet bele az ábra, illetve táblázat, ezeket külön lapra kérjük elkészíteni és a szöveg bal margóján jelölni az elhelyezést. (Az írógép gyöngybetűs nem lehet.) A kéziratot 2 példányban kérjük megküldeni, lehetőleg az eredetit és az első másolatot.

A szövegben a kiemeléseknél, címeknél, a következő jelzéseket lehet használni:

egyszeri aláhúzás dőltbetűt jelent,

kétszeri aláhúzás kövérbetűt jelent,

egyéb jelzéseket a kéziratban nem kérünk.

A cím alá csak a szerző nevét kérjük feltüntetni. Szerzőre vonatkozó egyéb adatokat, úgymint: munkahely, beosztás, postai cím (ahová a kefelevonatokat kéri), személyi szám és az esetleges egyéb megjegyzést, kívánságot, külön papíron kérjük megadni.

Képleteknél, vagy a szövegben alkalmazott görög betűket olvashatóan kérjük jelezni, és a biztonság érdekében még a lap baloldali margóján betűvel is kiírni, például: nagy alfa, kis béta stb.

2. **TÁBLÁZATOK.** Minden táblázat külön lapra készüljön. A táblázat számának és megnevezésének feltüntetésével. A táblázatokat is két példányban kérjük megküldeni.
3. **ÁBRA.** Ábraként jó minőségű fekete-fehér fényképet, vagy fekete tussal megrajzolt vonalas ábrát tudunk elfogadni, mert csak ezekről tud a nyomda megfelelő minőségű kliséket készíteni. Ábrák átrajzolására nincs lehetőségünk. Az ábrákra csak a legszükségesebb feliratok kerüljenek. Az összes magyarázó szöveg betű-, vagy számjelzéssel, ábraalírásként szerepeljen, amelyet azonban szintén külön lapra kell gépelni. Az ábrákat elegendő 1 példányban, az ábraalírásokat azonban szintén két példányban kérjük.
4. A könyvtári feldolgozáshoz lehetőség szerint minden cikkhez kérünk egy 10–15 soros összefoglalót, amely tartalmazza a cikk lényegét.

A későbbiek folyamán tervezzük ezen annotációk idegen nyelvű közlését is.

Bütüparketta

Király Béla

Bevezető

Bütüparkettának olyan fából készült parkettát nevezünk, amelynek járófelülete bütü, vagyis a rostirányra merőleges metszetű felület. Az elnevezés új, de az elnevezés tárgya nem ismeretlen. Egyes Magyarországra szállító külföldi gépgyártók előírták, rendszerint maguk készítették el ezt a különleges padlóburkolatot. Ma elsősorban a textil- és gépipar speciális műhelyeiben építettek ilyen parkettát, amit a gépek működtetése, kiszolgálása, vagy a termék sérülékenysége tesz indokolttá.

Nálunk a faipari üzemek egyes élező műhelyeiben találhatók ilyen parketták, amit a németből vett kifejezéssel *Holz-pflasternek* neveztek.

A múlt század végén a városok úthálózatának burkolására használták a fakockákat, melyeknek a járófelülete a bütüfelület volt. Ilyen fakockákkal borított út volt Budapesten a régi Andrassy út — ma Népköztársaság útja — is. Magyarországon út-, híd- és padlóburkolatokhoz használt fakockák szabványát az MSZ 13382—53 tartalmazta, jelenleg nincs érvényben lévő szabvány.

Ma már külső térben ritkán fordul elő. Elsősorban kis terheléseknek kitétt exkluzív helyeken, parkokban, kertekben, sétányokon használják.

A német „Holzplaster” szó mellett a szótárban (útépítési) faburkolat található. Ma már az a jelentés tágabb értelmű. Ezzel a kifejezéssel illetjük a zárt terek burkolatát is. A DIN szabvány a zárt terekben történő alkalmazás szerint alapvetően két típust különböztet meg:

- bütüparketta ipari üzemek épületei számára
- és középületekben alkalmazandó típus.

Ezeken kívül ismeretesek azok a törekvések, melyek lakóépületek, hétvégi házak padlózatai számára fejlesztenek ki parkettát. Ezt a típust az egyre terjedő padlófűtéssel együtt kívánják kifejleszteni.

A továbbiakban az egyes parkettatípusok minőségi követelményeit, a lerakás technológiáit és a felhasznált anyagokat ismertetem. Mivel nálunk nincs érvényben lévő bütüparketta szabvány, ezért a DIN előírásaival foglalkozom. Ismertetem továbbá a bütüparketta főbb tulajdonságait, összehasonlítva a normál parkettával.

1. A bütüparketta főbb tulajdonságai és összehasonlítása más padlóburkolatokkal

1.1. A bütüparkettát a hagyományos faalapú parkettákkal összehasonlítva a következőket tapasztaljuk:

- a) A bütüparketta járófelülete *keményebb, kopásállóbb*, kevésbé sérülékeny. Üzemi épületekben gumikerekű szállító- és rakodóeszközök is igénybe vehetők.

- b) Rosszabb *hőszigetelő* képességű.

A hővezetési tényező (W/mK)

	lucfenyőnél	tölgynél
Rostirányban	0,22	0,24
Rostra merőlegesen	0,10—0,12	0,16—0,18

Ez a szigetelés szempontjából hátránynak számító jellemző padlófűtés együttes alkalmazása esetén előnyt jelent.

- c) Hosszabb *élettartamú*, a rendszerint nagyobb előállítási költséget kompenzálja.
- d) *Könnyen javítható*. A megsérült kockák kiemelhetők és helyükbe ép kockák ragaszthatók.

1.2. Főleg az üzemi, de a középületek — nem faalapanyagú — padlóburkolatához szokták hasonlítani a bütüparkettát. Az ilyen összehasonlításban:

- a) Hővezetési és a hőátadási tényezője kisebb.
Hővezetési ellenállás (m² K/W)
Tölgy bütüparketta 60 mm vastag 0,150
Magnezitesztrich 25 mm vastag 0,070
Cementesztrich 25 mm vastag 0,020
Padlóburkolócseme 13 mm vastag 0,008
Műanyagpadló 2,5 mm vastag 0,008

- b) Hőelnyelési tényezője kisebb, a meleg padlóra előírt követelmények építőipari szigetelőréteg nélkül is biztosíthatók. Az előbbiekből következik, a bütüparketta — hosszabb tartózkodás esetén is — véd a láb lehűlése, megfázása, gyors elfáradása ellen.

- c) Hangszigetelőképesége, hangelnyelőképesége, lépéshangátlása és más akusztikai tényezői kedvezőbbek, mint más nem faalapanyagú padlónál.

- d) Kevésbé tűzálló.

- e) Önsúlya kisebb, lépésbiztos — nem csúszik. Vilamos vezetőképessége csekély, csökkenti az áramütés és az elektromos feltöltődés veszélyét.

- f) Rugalmassága és összenyomhatósága következtében csökkenti az érzékeny szerszámok, öntvények szállításából és leeséséből eredő károkat.

- g) Karbantartása egyszerűbb. Elegendő a seprés, illetve a porszívózás. Pormegkötő képessége különösen előnyös az üzemekben, műhelyekben. A szennyeződést jelentő részecskék, homokszemcsék, fémgörgács stb. terhelésre a korai pászta-ba nyomódva, tartósan rögzülnek. A gyakorlat azt mutatja, hogy ezek a szennyeződések, kiegészülve az esetleges gépolajjal, olyan filcréteget képeznek, amely a használat során önmagát felújítja.

2. Bütüparketta ipari üzemek épületei számára

2.1. A parkettával szemben támasztott követelmények: Ipari üzemek, műhelyek, üzemcsarnokok padlóburkoló anyagaként előszeretettel használnak újra fahasábokat. Ezek a hasábok impregnált ép-

élű faanyagok, amelyek úgy vannak lerakva, hogy a járófelület a fa bütüfelülete. A megengedett fafajok: erdei-, vörös-, lucfenyő, tölgy vagy ezekkel egyenértékű fafajok.

A hasábok méretei a terheléstől és a fafajtól függően vastagságban 50, 60, 80, 100 ± 1 mm, szélességben 80 ± 1,5 mm és hosszban 80–160 mm között változnak. A minőségi követelmények között kiemelkedő helyet foglal el az alapanyag szárazsága és egészséges volta. Bélátvágás 80–100 mm vastag hasábokon az összes mennyiség 10⁰/₀-ig megengedett. Az anyagon hátrányos hiba, sérülés nem lehet. Egészséges benőtt ággöcs, jelentéktelen száradási repedés, enyhe kékülés megengedett. A kockák nedvességtartalmát az épületklímához tartozó egyensúlyi nedvességtartalomra kell beállítani, de ez az érték nem haladhatja meg a 16⁰/₀-os nettó nedvességtartalmat.

A hasábokat a használati céltól függően favédőszerral kell impregnálni. Az átítatáshoz olyan védőszert kell használni, amely tartós védelmet nyújt a gombák, rovarok és a nedvességkárosítókkal szemben is. A legelterjedtebb mód a kőszénkátrányolajjal történő átítatás.

Az impregnálás történhet áztatással, vagy zárt térben nyomáson, telítéssel. Az áztatásnál a kőszénkátrányt legalább 50 °C-ra fel kell melegíteni. Az olajfelvétel minimális értéke 40 kg/m³. Nyomással a fába vitt olajmennyiség alsó határa fenyőknél 63 kg/m³, tölgyenél 45 kg/m³.

2.2. Az ipari üzemek számára készült parkettának két lerakási módja terjedt el:

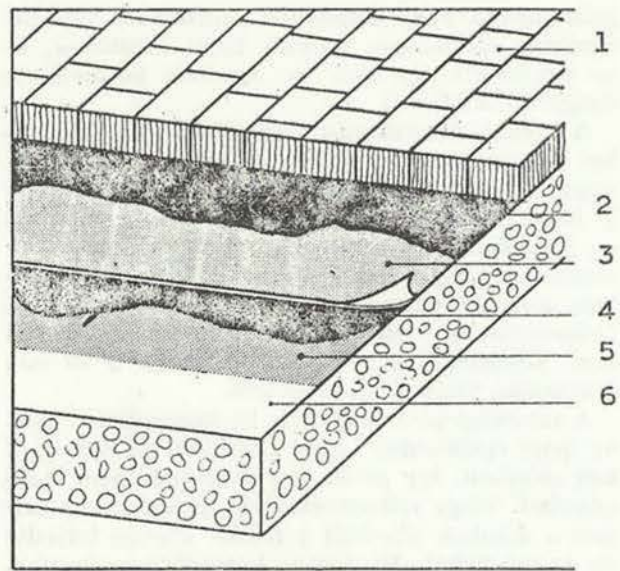
- szoros illesztésű
- hézagléces.

2.2.1. A tömör lerakásnál az elegyengetett betonra — a leragasztás előtt — a tapadóképesség javítása érdekében — kőszénkátrány — vagy bitumenoldattal alapozzák. A teljes száradás után tompa illesztésű bitumenes csupaszelezt ragasztanak a felületre, melynek célja, hogy megakadályozza a fakockák nedvességfelvételét.

Az így elkészített és a kitüremkedett ragasztóanyagtól megtisztított felületre ragasztják a fahasábokat. A ragasztó szakaszos felkenésével, vagy a darabok ragasztóba mártásával rögzíthető a lemezre az 1. sz. ábrán bemutatott módon. Az elemeket a hosszabbik lapjukkal párhuzamosan sarokba kell állítani. A hasáboknak biztosan, billegésmentesen kell az alapon feküdniük. A munka befejeztével az esetlegesen keletkező hézagokba szemcsés kvarchomokot söpörnek.

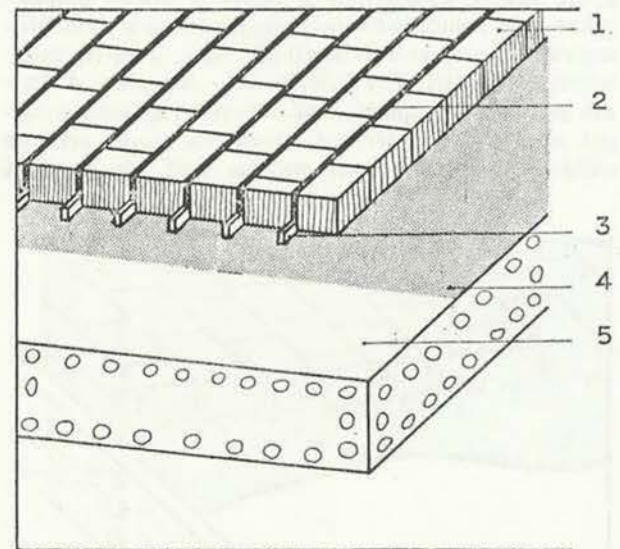
Abban az esetben, ha a bütüparkettán szállítóeszközök is közlekednek, akkor nem a terem rövidebb oldalával párhuzamos, hanem arra 45°-os szöget bezáró sarokban rakják le.

2.2.2. Hézagléces lerakás gyorsabb és kisebb szakértelmet kívánó munka. A tömör illesztéssel történő lerakás gyakorlott szakembereket kíván, míg ez nem. Ennél a lerakási módnál általában nem ragasztják a hasábok alsó felületét az alapra, amint a 2. sz. ábrán is látható. A jól elegyengetett, vagy cementsimítással ellátott felületre sorolóécek segítségével rakják le a hasábsorokat. A lécek vastagsága 4..0 mm, szélessége a kockák



1. ábra Bütüparketta szoros lerakása ipari épületben
1. Bütüparketta, 2. Ragasztó, 3. Bitumenes csupaszelezt, 4. Ragasztó, 5. Alapozó bevonat, 6. Beton.

magasságának 1/3..2/3 részéig terjed. A megmaradó hézagokat hőre lágyuló kiöntőmasszával öntik ki és a felesleget eltávolítják. A kivitelező köteles pótolni a kiöntőmasszát, ha a járófelületről már 10 mm-nél mélyebbre húzódott vissza. Ez a kötelezettsége az első nyári felmelegedés utáni 2. hónaptól két évig tart (2. ábra).



2. ábra Bütüparketta hézagléces lerakása ipari épületben. 1. Bütüparketta, 2. Kiöntőmassza, 3. Hézagléc, 4. Alapozó bevonat, 5. Beton.

3. Bütüparketta középületek számára

3.1 A parkettával szemben támasztott követelmények

Közösségi célokat szolgáló épületek, helyiségek (iskolák, templomok, hivatalok, kulturális- szabadidő centrumok, színházak stb.) reprezentatív bur-

koló anyaga. Ezen helyiségek burkolására való fahasábok védőkezelés nélküli fából készülnek, és az előzőekkel egyezően a hasábok bütüfelülete szolgál járőfelületül.

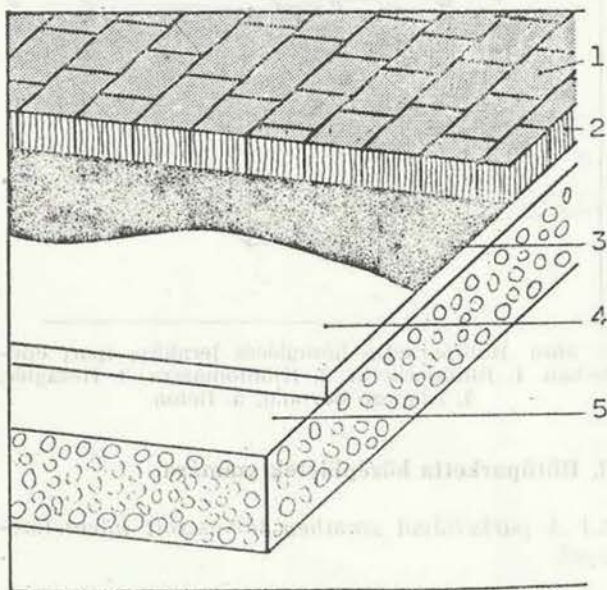
A kockák készítéséhez a következő fafajokat lehet felhasználni: erdei-, vörös- és lucfenyő, tölgy, vagy ezekkel egyenértékű fafaj. Jól alkalmazható a Magyarországon nagy mennyiségben található — gombáknak és mechanikai hatásoknak jól ellenálló — fafaj, az akác is. A DIN szerinti szabályos méretek vastagságban $40, 50, 60 \pm 1$ mm, szélességben $40..80 \pm 1$ mm és hosszban $40..120$ mm. Ezenkívül kis terhelésű helyeken a 30 mm magasú tölgy is megengedett.

A minőségi követelmények itt szigorúbbak, mint az ipari épületekben, mert esztétikai igényt is ki kell elégíteni. Így például a béléltvágás nem megengedett. Tölgy felhasználásánál az egészséges szíjacs a darabok 5%-ánál a felület 3%-áig terjedően megengedett. Itt fontos követelmény, hogy a kockáknak négy oldalon gyalultnak és mesterségesen szárítottaknak kell lenniük.

A nedvességtartalomnak az épületben uralkodó légállapothoz kell igazodnia, de általában nem lehet magasabb $10 \pm 2\%$ -nál.

3.2. A parketta lerakási módja

A középületekben kizárólagosan tömör illesztéssel rakják le a parkettát. A kockák kis mérete megköveteli, hogy az alap egyenletes és sima legyen. Ennek érdekében a szigetelt durva alapbetonra egy cementsimítást, vagy utólagos cementes esztrichréteget kell felhordani. Erre a célra megfelelő a KEMIKAL PADLOPON terméke. A száraz alapra a jó tapadás érdekében a ragasztóanyaggal azonos alapozást kell készíteni, majd erre az előbbieken ismertetett módon kell leragasztani



3. ábra Bütüparketta lerakása középületben

1. Felületkezelés, 2. Bütüparketta, 3. Speciális ragasztó, 4. Kiegyenlítő vagy úsztatott esztrich, 5. Beton.

a parkettát. A leragasztásra kiválóan alkalmas a csaphornyos parketták ragasztására használt BONOBIT S oldószeres bitumenszármaszerek. A középületekbe való típus lerakási módját a 3. sz. ábra szemlélteti.

A ragasztóanyag teljes megszilárdulása után a parkettát csiszolni és parkettalakkal, vagy olajos beeresztéssel felületkezelni kell.

4. Bütüparketta lakóépületekben

Ez a parkettatípus rövid múltra tekint vissza. A közelmúltban kezdték gyártani az NSZK-ban. Szabványosítva egyelőre nincs. A lakóépületekben nincs szükség 40—100 mm vastagságú parkettára. Az itt alkalmazott parketták nincsenek kitéve nagy terhelésnek és kopásnak.

4.1. Bütüparkettát a lakóépületekben két okból célszerű alkalmazni:

4.1.1. Padlófűtés fölé

A parkettát azért célszerű így lefektetni, mert a fa — a többi anatómiai irányhoz képest — szálirányban vezeti a hőt a legjobban. A húr- vagy sugárirányhoz képest másfél-kétszeres a hővezetőképessége és így a fűtőcsöveknél leadott hőmennyiség gyorsabban átjut a parkettán. Itt azonban az átlagosnál magasabb hőmérsékleten lágyuló vagy kémiai úton keményedő ragasztók használhatók.

4.1.2. Új esztétikai igény kielégítése

Az eddig használt parkettatípusok járőfelülete a fa húr- vagy sugármetszete volt. Így a „tükrös” vagy a „flóderes” felületek váltak megszokottá. Ezzel szemben a bütüparketta-kockák köríves évgyűrűfutása miatt egy újfajta mozgalmasság esztétikus felületet kapunk.

4.2. Az előbbi szempontokat figyelembe véve többféle lakóépületi bütüparketta típus alakítható ki.

4.2.1 A középületekben alkalmazott móddal egyezően a kockákat tömör illesztéssel lehet lerakni. Leragasztásra bitumen- és kőszénkátrány származékok vagy diszperziós ragasztók használhatók. A felületkezelésre olajos beeresztés vagy a többi parkettatípusnál alkalmazott laktípusok használhatók.

Itt azonban meg kell jegyezni, hogy azonos rétegvastagság vagy felületi fényesség eléréséhez nagyobb lakkmennyiségre van szükség, mert a nyitott edénnyalábokon keresztül sok lakk beszívódik a fába.

4.2.2 A másik lehetséges megoldás — a mozaikparkettáknál ismert módon — az elemeket táblásítani és az így elkészült táblákat leragasztani. Ennek az eljárásnak az előnye, hogy az elemek vastagsága csökkenthető és a lerakás kézimunka igénye kisebb.

4.2.3. A harmadik lehetséges gyártási mód a panelkészítés. A bütüparketta-elemeket hordozórétegre ragasztják és az így elkészült paneleket fektetik le. Ennek a típusnak az az előnye, hogy gyorsan lerakható és 10—15 mm vastag fedőréteg is elegendő, de hátránya a padlófűtésnél, hogy a hordozó réteg rontja a hőtadást.

5. Hazai bútüparketta-gyártási és lerakási kísérletek

A múlt évben a Faipari Kutatóintézetben a DIN 68702 előírásainak megfelelő gyártási és lerakási kísérleteket végeztünk. A gyártás során hazai ki-termelésű akácot használtunk, melyből középüle-tekbe való bútüparkettát gyártottunk.

A kísérletek során 50 mm-es szélességű, 50...90 mm hosszúságú és 30 mm vastagságú akác par-kettaelemek készültek.

Az elemeket I. osztályú szélezetlen, gözöletlen akác fűrészáruból állítottuk elő. A pallókat elő-ször széleztük, természetes és mesterséges úton szárítottuk, majd egyengettük, vastagoltuk, s vé-gül daraboltuk. A megmunkáláshoz egyszerű fa-ipari gépeket, körfűrészet és gyalugépeket, a szá-rításhoz laboratóriumi szárítót használtunk.

A burkolásra kiválasztott helyiség szigetelt be-ton aljzatára kiegyenlítő PADLOPON önterülő aljzatkiegyenlítőt hordtunk fel, melynek az átlagos vastagsága 3 mm volt. A száradt alapot BONO-BIT S parkettaragasztóval vékony (0,4 kg/m²) be-vontuk, majd annak megkötése után ugyanezzel az anyaggal leragasztottuk az elemeket. A ragasz-táshoz felhasznált BONOBIT S mennyisége 0,8 kg/m²-re adódott.

A ragasztás után a felületet parkettacsiszolóval megcsiszoltuk és két rétegben BUDALUX par-kettalakkot hordtunk fel 0,3 kg/m²-es mennyiség-ben.

Az elkészítés után masszív, csúszásmentes, esz-tétikus felületet kaptunk.

6. A bútüparketta-gyártás műszaki és technológiai feltételei

A gyártás feltételei sok helyen adottak, ugyanis hagyományos, már meglévő berendezésekkel gyárt-hatók. A bútüparketta minőségének egyik sarka-latos pontja az anyagminőségen kívül a megfelelő szárítás. Ezekre azért kell különösen nagy gondot fordítani, mert a hagyományos parkettákkal ellen-tétben, nem az épületklímához igazodó nedvesség-tartalom esetén a padló sík mindkét irányában nagy

a dagadás, illetve a zsugorodás. A középületek-be gyártott parketta esetén jó minőségű mester-séges szárításról kell gondoskodni. A gyártásnak nincs nagy beruházási költségű gépigénye. A már meglévő gyalugépek és keményfémlepkés körfü-részekkel ellátott keresztvágó körfűrészek hasz-nálhatók. A kísérleti gyártási tapasztalatok azt mu-tatják, hogy jó minőségű keményfémlepkés kör-fűrészsel végzett szélezett felületeket nem kell már gyalulni.

Összefoglalás

- [1] DIN 68701 Holzpflaster GE für gewerbliche Zwecke (Jun. 1976.)
- [2] DIN 68702 Holzpflaster RE für Räume in Schulen, Verwaltungsgebäuden, Versammlungsstätten, und ähnlichen Anwendungsgebieten. (Mai. 1976.)
- [3] Holzpflaster RE für Räume in Versammlungsstät-ten, Schulen und ähnliche Anwendungsbereichen (RE—V) und für Werkräume im Ausbildungsbe-reich (RE—V). (Holz-Zentralblatt, 30. Január 1985.)
- [4] Kovács Illés: Faanyagismeret. (Mezőgazdasági Kiadó, 1979.)
- [5] Krames, U.: Verschleissfest, pflegeleicht, elastisch, schlecht wärmeleitend, schallschluckend und brandsicher. Der Tischler, 1984. 23. sz. p.: 11—12.

Összefoglalás

Bútüparkettának nevezzük azt parkettatípust, amely-nek a járőfelülete a fa bútü felülete. A régebben út-burkoláshoz használt fakockákat ma már előszeretet-tel használják ipari üzemek, csarnokok, közösségi cé-lokat szolgáló helyiségek burkolására. A cikk első ré-szében található a bútüparketta főbb tulajdonságai-nak összehasonlítása más padlóburkoló anyagokkal. A további részben az ipari üzemek számára készülő tömör és hézagléces lerakású parkettákkal szemben támasztott követelményekkel és a lerakás módjával találkozhat az olvasó. Ugyanezen rendszer alapján ta-lálható meg a középületekbe való bútüparketta lera-kási módja és a vele szemben támasztott követelmé-nyek. A végén az egyre inkább terjedő lakóépületi parkettatípusoknál a bútüparketta-gyártás műszaki gazdasági feltételeiről és a hazai kísérletekről talál-ható összefoglaló.

HIRDESSEN A FAIPARBAN!

Hirdetés feladható

FAIPAR Szerkesztőségén

Budapest. VI., Anker köz 1–3. 1061

Tel.: 227-861

250 éves Alma Mater

(Fejezetek faiparunk és faipari felsőoktatásunk történetéből.)

Dr. Hiller István

Faiparunk és faipari szakoktatásunk fejlődése a századforduló előtt

Erdészetünk és faiparunk részt vett az 1878. évi párizsi világkiállításon. Ilyen kiállításon nyilván minden nemzet a legjobb áruit igyekszik bemutatni. Ezért is érdemesnek tartjuk a kiállítás magyar anyagát ismertetni és általa megismerni akkori, de a századfordulóig áthúzódó faiparunkat. Így bizonyíthatjuk azt is, hogy a selmeci Akadémia mindazt tanította, ami akkoriban faipart jelentett. Leírások szerint a vendéglátó franciák után hazánk erdőterményei és faipara volt a leg-tökéletesebb és legtekintélyesebb.

A leírások ugyan panaszkodnak arról, hogy az „erdészeti iparosok” kis számmal vettek csak részt, a kiállított tárgyakból azonban közel teljes képet alkothattunk magunknak az akkori magyar faipar fejlettségi fokáról és hazai faipari szakművelődésünk állásáról. Jellemző, hogy a kiállításon a kereskedelmi jelleg domborodott ki, mert az állam célszerűnek tartotta a fakereskedők és vállalkozók által képviseltetni magát.

A kiállított tárgyak a következők voltak: vasúti talpfák, tölgy, jegenyefenyő, erdefenyő, hárs és juhar metszett áruk, dongák, hordók, metszett teknők, csónakok hársból és nyárfából, a háziipar termékei: talyigák, vedrek, gereblyék, stb. Jó hatást keltettek fűrészüzemeink fényképei. Az államkincstár vállalkozói leginkább félgyártmányokat, az alapítványi uradalmak vállalkozói pedig inkább ipar-cikkeket állítottak ki.

A szászsebesi, görgényi, topánfalvi, lugosi, rékási, lippai, vajdahunyadi, diósgyőri és máramarosszigeti erdőhivatalok és Baiersdorf és Biach céggel együtt tölgyszelvényáru, furnirt, kőris- és juhardeszkat, luc-jegenye és bükk-törzskorongokat, gyufaszálakat, a Barawitzka gyár „padlócockákat” mutatott be, illusztrálva, hogy a magyar fa mennyire alkalmas a finomabb asztalosmunkákra. Bemutatták a csaczi „Lipót-fűrész” (Leopold-Säge) tervrajzát, Popper Lipót a lipótújvári, breznóbányai és zsarnócai erdőhivatalokkal közösen jegenye és lucfenyőáru, hangszerfát, gyufa- és redőnyszálakat és egy deszkával terhelt tutaj modelljét — ez volt az egyetlen magyar modell — mutatta be. A Groedel testvérek nagyméretű fűrészáru, Pokupcic Gyula a máramarosszigeti erdőhivatallal közösen franciadongákat, Guttmann C. H. (Nagykanizsa) egy óriási hordót állított ki, melynek úrtartalma 1000 hektoliter volt (275 000 kg.). A pécsi Engel, hajóépítő fákat, padlókat, német, francia dongákat, egy másik cég parkettet, kőrisfa küllöket és szilfa-keréktalpakot állított ki. A kimondott akkori faipar majdnem csak „padlócocka-gyártással” képviseltette magát. A Neuschlosz cég pavilonjának külső és belső burkolása ízléses parketből állt. Parkettet állított ki

a kassai Dunkel, a zágrábi Padlócockagyár, a Pesti Faipar Társulat és a kolozsvári Molnár cég. Boros, ill. sörös hordókat mutatott be a budapesti Walser, Panowitz cégek és a Pesti Faipar Társulat. A temesvári Gotthilf cég furnirt és kerékgyártófát. Pálffy Mór (szomolányról) tölgypadlószelvényeket (Frieze), összetehető székeket, a kolozsvári Staibel székely kákafonatokat, az ugyancsak kolozsvári Triska cég az egész kiállításon a szerfát, a mosoni Deutsch Mór máramarosi juharfát állított ki hegedűkészítéshez.

A faipar fejlődését mindenesetre jól mutatja ez a kiállítás, különösen, ha összehasonlítjuk az 1867. évi párizsi világkiállítás anyagával, amiről Bedő Albert is azt írta, hogy hajlandók vagyunk egyébiránt hinni, hogy az erdészeti tárgyak elszállításának nehézsége... nagy befolyással van arra, hogy kiállítóink kevés számmal és kevés tárggyal akadtak. Ezen a kiállításon ugyanis donga kulacs, esztergafa, hamuzsír, hordó, „hangfa”, vízfogópalózat, szálfa, deszkatutajfa, fanemek feldolgozott és feldolgozatlan állapotban kerültek kiállításra, de jóformán egyetlen kimondott iparcikk sem.

1879-ben az akadémia részt vett a székesfehérvári kiállításon, ahol „erdőtermények és faiparunk” szerepelt. A kitüntetettek sorrendjében az akadémia a harmadik helyen szerepelt. Bemutatták mindazokat a tanszereket és tanszerveket a „fejszétől a legfinomabb szerkezetű műszaki eszközökig”, amelyeknek kezelését — mint ahogy azt az egykori beszámolók írták — egyenesen az élet számára kell a pályára készülőknek már az akadémián elsajátítani. Az erdészek a kiállítást is felhasználták arra, hogy a faipar fejlődését elősegítsék. Az Erdészeti Lapok szerkesztőbizottsága szerkesztőségi cikk keretén belül a következőképpen foglalt állást ebben az ügyben: „Kívánni valónk azonban kétségkívül van még, ... s ez részünkről az erdészetre vonatkozólag abban áll, hogy a hazai erdészet és faipar, a haladás szükségérzete által is ösztönözve, igyekezék további vívmányok elérésére; különösen pedig a faipar, (kiem. tőlem.) mely anyagjait nálunk bő mennyiségben és kitűnő választékban olcsón megtalálja, fejlődjék oly közgazdasági tényezővé és új iparágak meghonosításával erősödjék (kiem. tőlem.) oly mértékig, hogy készítményeivel a belső szükségletet fedezze, s a faipar több kisebb cikkekért ez időszertint külföldre vándorló jelentékeny összegek jövőben maradjanak idehaza, a hol bizony elég nagy szükség van rájuk”. (1)

Az első világháború előtt Magyarországon mintegy 15 millió hold erdőség volt, így könnyen érthető, hogy a múlt század hetvenes-nyolcvanas éveiben állandóan felmerült olyan intézmények létesítése, amelyek a hazai nyers faanyag feldolgozását és a szegény néprétegeknek állandó munká-

val való ellátását célozták. Háziipari egyesületek alakultak országszerte, ezek vagy az állam támogatásával, vagy valamely intézettel kapcsolatosan, vagy éppen önállóan, a fafaragás meghonosítására tanműhelyeket létesítettek. Ilyenek voltak pl. a zayugróczy, znióvárjalai, rimaszombati, homonnai, kézdivásárhelyi, somorjai ún. műmetszészeti tanműhelyek, a körmöcbányai, zágonyi, bánffyhyunyadi gyermekjátékkészítő tanműhelyek, a hosszúfalusi fafaragó tanműhely stb.

1892 és 1896 között az iparoktatás új szervezetét építették ki, melynek során a homonnai műmetszészeti tanműhely faipari szakiskolává, a hosszúfalusi fafaragó tanműhely pedig beolvadással brassói faipari szakiskolává alakult át. A faipari szakiskoláknak a célja az volt, hogy szakképzett iparossegédek neveljenek, ezáltal is fejlődjen a faipar, különösen az asztalos-, esztergályos és fafaragó ipar. Ez meg is határozta azt az elméleti és gyakorlati ismeretanyagot, amire egy jó iparosnak szüksége volt. A képzés négy év volt, 12 éves kor után az elemi iskola 6 osztályát, vagy valamely középiskola 2. osztályát elvégzett tanulók jelentkezhetek felvételre. Az általános humán tantárgyakon kívül és az alaptárgyakon kívül könyvteltant, költségvetéstant, faipari technológiát, gépismeretet, szakrajtot, szerkezetant oktattak és műhelygyakorlatokat tartottak. A heti 52 órának egyharmadában elméletet és rajzot, két harmadában pedig műhelygyakorlatot tartottak. Ezeket a faipari szakiskolákon a rendszeres oktatáson kívül külön tanfolyamok is működtek a gyakorlatban dolgozó iparossegédek és iparosmesterek számára. Az 1910—11-es tanévben az országban öt ilyen faipari szakiskola működött. Székhelyei voltak Brassó, Homonna, Igló, Szatmárnémeti és Újpest. A brassói szakiskolát tulajdonképpen már 1885-ben alapították mint középfaiparisiskolát, melyet azután 1896-ban szerveztek át szakiskolává. A homonnai szintén 1896-ban öltött szakiskolai jellegűt. Az újpesti szakiskola 1895-ben, az iglói 1898-ban, a szatmárnémeti pedig 1907-ben nyílt meg. A legnagyobb faipari szakiskola a brassói volt, ez szoros szervezeti kapcsolatban állt az ún. Székely Tanoncotthonnal és a közműhellyel. 1910—11-es tanévben a tanulók száma 1040 volt, ez a szám a világháborúig állandóan nőtt.

Az 1857-ben alakult Budapesti Kereskedelmi Akadémián, annak főiskolai tagozatán 1904-ben megkezdtek az úgynevezett fakereskedelmi előadások tartását, amelyek a következő tárgyköröket ölelték fel:

- az erdőgazdaság a fatermelés szempontjából erdőfelmérés
- erdőbecslés
- faipari technológia.

Az előadásokat gyakorlatok és kirándulások egészítették ki. Az előadók általában erdőmérnökök voltak.

A faipari technológia című tárgy meglepő részletességgel foglalkozott az akkori faipar gépeivel, eszközeivel. A tematika azt mutatja, hogy az előadás felépítése Szécsi erdőhasználaton könyvének

felépítését követte, tehát tárgyalta a fűrészgépeket, a fűrésztelepek szervezését és berendezését és üzemét, a fa telítését, gőzölését.

A faipari felsőoktatás alakulása a századfordulón

Az erdészeti felsőoktatás, amely az akadémia hároméves tanfolyamán alapult, a századfordulón nem tudott már megfelelni a követelményeknek, így 1904-ben új rendszert léptettek életbe és a tanulmányidőt négy évre emelték. Nagy szerepet kaptak a faanyagoknak feldolgozását célzó tantárgyak, különösen a fűrészüzemekkel foglalkozó erdészeti géptan. Megélénkültek és nagy eredmények születnek a különféle fák anyagminőségi tulajdonságait vizsgáló kísérletek folyamán. Jelentős szerepet kap az erdőhasználati tanszék keretében működő favizsgálati laboratórium, az erdőhasználati és fatechnológiai gyűjtemény. Más, a műszaki jellegű oktatás célját szolgáló gyűjtemények és helyiségek már addig is rendelkezésre álltak. (2)

Az akadémia tanári kara, az 1904-ben reorganizáció után közvetlenül sürgette a kémiai technológiának felvételét is a tantervbe, amelyen belül a fa kémiai feldolgozására és a fából kémiai úton nyerhető melléktermékekre vonatkozó anyagot kívánták előadni.

A faipar oktatási fejlesztésének sok akadályja is volt, elsősorban anyagi nehézségek gátolták a gyorsabb ütemet. 1922-ben a főiskola vezetősége nevében Kövesi Antal arról panaszkodik, hogy a minisztérium nem engedte meg a fatechnológiai és géptani tanulmányutakat, habár a főiskolai tanács ehhez hozzájárult és e célra hitelt is rendelkezésre bocsájtott. Így — írja felterjesztésében Kövesi — a IV. éves erdőmérnökhallgatóknak kb. a fele nem juthat abba a helyzetbe, hogy az előadásokkal kapcsolatban eddig kötelező gyakorlati kiránduláson résztvehessen, ami vesztélyezteteti a kötelező tárgyak hallgatásának elismerését, mert e tanulmányi kirándulások szerves részét képezik az előadásoknak. A főiskola akkori helyzetében az előadó tanároknak sem modelleket, sem műszereket, szerszámokat stb. nem volt módjuk bemutatni, ami miatt a szakoktatás szenvedett és a vizsgákra való felkészülés is meg volt nehezítve. Kövesi azt is felrója, hogy a minisztériumi rendelkezés folytán a faipari gyakorlati kiránduláson csak 20 hallgató vehet részt, így még maradnának olyanok, akiknek még nem volt alkalmuk faipari üzemet látni... „Így a felelősséget a célirányos képzésért, e tekintetben nem is vállalhatom” írja Kövesi.

A Géptani tanszékhez tartozó gépműhelyben a gyakorlatok céljaira is a következő fém- és fahorgalmazó gépek álltak rendelkezésre 1914-ben: 1 egyengető esztergapad a befogadó magassága 195 mm, 1 egyengető esztergapad a befogadó magassága 110 mm, 1 közönséges esztergapad b. m. 135 mm, 1 közönséges kis esztergapad 60 mm, famegmunkáló esztergapad 220 mm, 1 nagy hengerfűrő esztergapad, 1 univerzális marógép, 1 nagy gyalupad, 1 Schaping gyalupad, 1 fűrőgép, 1 kézzel hajtott fűrőgép, 1 kör-

fűrész, 1 univerzális köszőrőlőgép, 1 lyukasztó gép, 1 olló, 1 szalagfűrész, 1 fagyaluló gép, A műhely területe 122,8 m². Az I. számú géptani tanszék gyűjteménytára 62,28 m² volt 152 mintadarabbal. A II. számú gyűjteménytára 63,8 m²

1924. novemberében *Krippel Móric* külföldi és belföldi faipari üzemekhez egyaránt azzal a kéréssel fordult, hogy a faipari oktatás elősegítése érdekében nyújtsanak segítséget a főiskola megfelelő tanszékeinek. A több helyre kiküldött kérelvél hangoztatja, hogy a Sopronban hajlékot talált az *évtizedeken át gyűjtött* és elveszett faipari felszerelések pótlása terén az ország szomorú pénzügyi helyzete mellett csak alig halad előre, pedig kifejtett *faiparunk létérdeke* is, hogy megkövetelje minden téren a legszakzszerűbb kiképzést. Ebből kiindulva Krippel kérte a faipari eszközöket és faipari gépeket gyártó cégeket, hogy az általuk gyártott eszközök és gépek modellejeit, de legalább szerkesztési rajzainak másolatát küldjék meg a főiskolának. Kérte annak közlését is, hogy az egyes famegmunkáló gépek és eszközök milyen nagyságokban készülnek, mekkora a súlyuk, felállításukhoz mekkora terület szükséges, milyen az erőszükségletük és munkateljesítőképességük, stb.

Hasonló levelet többek között küldtek a német Böttcher és Gessner cégnek is Hamburg—Altonába. (3)

Faipari technológiai tanszékünk korán válik önállóvá

1923-ban életbe lép az új tanterv; 10 tanszékkel szaporodik a főiskola és ekkor válik el a faipari technológia az erdőhasználatától. Sajnos az állam nehéz pénzügyi viszonyai miatt a tanszék egyelőre betöltetlen marad. (4)

108 db mintával. A mechanikai tanszék gyűjteménytár 80 műszerből és 55 szerszámból áll. Az erdészeti kémiai tanszéken 650 készülék állt a hallgatók rendelkezésére. Az erdőhasználati tanszék gyűjteményterme 251,2 m² volt, ezenkívül még három bérelt gyűjteményszoba és szertár állt a hallgatóság rendelkezésére 127 m²-nyi helyiségekben. A gyűjtemények száma 3.224 db volt. Az erdőművelési tanszéken 442 különféle az erdőműveléshez szükséges gép- és szerszámból állt a gyűjtemény. A fizika elektrotechnika tanszéken 1.271 műszer és taneszköz volt.

A főiskolai oktatás és a gyakorlat Faipari tanulmányutak

A főiskola intézetei, laboratóriumai, illetve ezek tanárai minden időben *állandó és szoros kapcsolatot tartottak fenn a gyakorlati élettel*. Az 1920—30-as években már számos vállalat anyagainak és gyártmányainak vizsgálata, terveink konzultálása itt ment végbe. Ez nemcsak a gyakorlati élet szempontjából volt fontos, hanem azért is, mert ezek számos tudományos problémát vetettek fel, amelyeknek vizsgálatai és eredményei tudományos publikációkban is napvilágra kerültek.

A *Soproni levéltár* 1901. évi 580. számú a selmeci Akadémiára vonatkozó iratában bizonyítokat találunk arra, hogy századunk elején az akadémiai oktatás egyre közelebb került a faipari jellegű oktatáshoz. Az 1901—1902-es tanévben például a másodéves erdészhallgatók a kisebb kirándulásokon kívül szaktanárok vezetése alatt és felügyelete alatt olyan tanulmányutakon vettek részt, melynek keretében megtekintették és tanulmányozták (május 1—8-ig terjedő tanulmányúton) a péteri gőzfűrész és rakodókat, a zólyombrezói gőzfűrész, a zólyomjánosi gőzfűrész és rakhelyeket, a besztercebányai kincstári gőzfűrész, a Wünsch-féle cementgyárat, a Bútorgyárat, a városi farakodókat, május 30-tól június 1-ig terjedő tanulmányúton pedig a zsarnócai gőzfűrész, a „zsepanjei” tanningyárat, a zágrábi erdészeti akadémiai gyűjteményeit és a vrbovszkói szivarláda gyárat.

1902-ben az erdőhasználati gyakorlatot a II. éves hallgatókkal tatották, április 22—29-ig. Ezen a kiránduláson a Besztercebányai Hajlított Bútorgyárat is tanulmányozták. (5)

1903-ban péteri jeczenyei, rezsőparti, kisgarami dobrosi, mihálytelki és badini erdőgondnokság területén gőzfűrészeket tanulmányoztak a hallgatók kisgyakorlat keretében. A III. éves erdészek nagy tanulmányi kirándulásán június 7—20-ig a hollói erdőrézben zsendelytermelést, a kecskestői vágásokban szőlőkarótermelést, bányamű-szerszám- és kerékgyártó-fafeldolgozó üzemeket, Alsó—Háromban a Czartl—Testvérek hajlított bútorgyárat látogatták. (6)

1904-ben ugyancsak gőzfűrészeket, a II. évesek pedig a nagy tanulmányúton Ung- és Máramaros megyében favédelmet, a Bautlin vegyi gyárat, vasúti talpfatelepítő telepeket, és a nagybocksói vegyi gyárat tanulmányozták. (7)

1905-ben a hallgatók megtekintették a Rózsahegyi Cellulose- és Papírgyár RT. gyárat.

Az 1906. június 12—20-ig tartó gyakorlat programjából: A szabad vizifűrész megtekintése után a fapapíryanagygyár, fahuzalgyár és a Rózsahegyi Cellulose- és Papírgyár meglátogatása. Lipótújvári vízi- és gőzfűrész, villamosfűrész megtekintése. (8)

A Zsarnóczai erdőhivatalban tett III. éves erdész hallgatói tanulmányi kiránduláson 1906. június 7—8—9-én a gyertyánfai vizifűrész és épületfatermelést, valamint a zsarnóczai gőzfűrész tanulmányozták. (9)

Salát János gépész, igen elmés fűrészpengefeszítő készüléket szerkesztett, melyre az akadémia gyűjteményében igen nagy szükség volna. Az erdőhasználati kis gyakorlaton a helyszínen történt szóbeli megbeszélés és megállapodás értelmében azzal a kéréssel fordulnak az Erdőigazgatósághoz, hogy a kérdéses „Horgany” nevű fűrészpengefeszítő készülék modelljét készítsék el és küldjék el. (Soproni Állami Levéltár 1902—815).

A harmadéves hallgatók és besztercebányai erdőigazgatóság kerületében június 10—12 között

tanulmányozták Harnisch és Tsa fabútorgyárát, a kincstári gőzfűrészeket, a hermanetzi papírgyárát, a jakabfalvi papíryanagórló malmot, Hermádon a cellulose- és papírgyárt és az óhegyi vizifűrész-t. (10)

1907-ben Kövesi Antal a következő előterjesztést teszi az akadémiai Tanácshoz:

Nagytekintetű Tanács!

Tisztelettel kérem a Nagytekintetű Tanácsot, méltóztassék a nagyméltóságú m. kir. földművelésügyi minisztériumhoz intézett és az erdészeti géptani tanulmányútra vonatkozó kérelmemet pártolólólag felterjeszteni.

Nagyméltóságú M. Kir. Földművelésügyi Miniszter Úr!

Kegyelmes Uram!

Mély tisztelettel járulok, a nagyméltóságú m. kir. földművelésügyi Miniszter Úr elé azon kérelemmel, hogy kegyeskednek megengedni, miszerint az erdészeti géptan előadó tanára, erdőmérnök hallgatóval, június hó második felében a besztecebányai fűrésztelepre, három napig tartó tanulmányi kirándulást tehessen amelynek célja az erdészeti géptan körébe vágó *famegmunkáló gépek gyakorlati tanulmányozása volna*. (Kiemelés tőlem. A szerző.)

Kérelmem indokálásul szolgáljon az a körülmény, hogy a *géptani tárgyak sikeres tanítása feltétlenül megkívánja a tanulmányi kirándulást, ami pedig, az erdőmérnök hallgatókkal szemben még fokozottabb mértékben jut érvényre*. (Kiemelés tőlem. A szerző.)

Selmecebányán és közvetlen közelében tanulságos, modern fűrésztelepek nincsenek.

Ezen oknál fogva mély tisztelettel kérem a nagyméltóságú földművelésügyi Miniszter Urat, hogy ezen felterjesztésének helyt adni kegyeskedjék. Selmecebányán, 1907. május hó 2-án.

A Főiskolai Tanács május 7-én megtartott rendes ülésén a javaslatot véleményezés céljából kiadta Téglás Károlynak az erdőmérnöki szakosztály főmérnökének, aki a következő véleményt adta:

Vélemény

A tervbe vett géptani tanulmányút megtartása határozottan kívánatos és annak költségeiről a jövőre vonatkozó költségelőirányzatokban minden esetben gondoskodni kell.

A következőkben megvilágítja az 1907. évi költségvetés adta lehetőségeket, majd javasolja, hogy amíg a költségek fedezésére nem találnak megoldást, „addig is erdészeti géptani kirándulást lehetne tenni a ribniki kincstári fűrésztelepre, ahol keményfát is dolgoznak fel, míg Besztecebányán a hajlított bútorgyáron kívül csak fenyőfát feldolgozó fűrészművek vannak. (11)

Téglás Károly jószándékú és pozitív véleményezése kétségtelenül elősegítette a későbbi rendszeres tanulmányutakat, ahol a géptani tanszék vezetésével tanulmányozták a hallgatók a faipari gépeket, az is kétségtelen azonban, hogy elkerülte Téglás figyelmét az, hogy a javasolt ribniki tanulmány-

utat Kövesi már lebonyolította hallgatóival a javaslat megtétele előtt.

1980-ban május 25-én Kövesi Antal és Krippel Móric vezetésével a IV. éves erdőmérnök hallgatók megtekintették a besztecebányai gyufagyárt, és a besztecebányai tömören hajlított fabútorok gyárát is. (12)

A következőkben az évek sorrendjében felsoroljuk azokat a fontosabb faipari üzemeket, amelyeket az erdészhallgatók tanulmányoztak. (13)

1911. Hernádi Papírgyár, Besztecebányai Gyufagyár, Ládagyár, Lówy-féle Fagyapotgyár, Feryer-féle Szentmiklósi Gyufaszál és Skatulya Gyár, Alsógerebendi préselt hordódugó és sörtisztító mogyoró háncsot előállító gyár, Egyesült Hajlított Fabútorgyárak (Mundus) tulajdonát képező Fűrésztelep, Szolyvai Gyártelep, Szolyvai Fakereskedelmi R.T. Telepe, Kaptafagyár, Trinkaus-féle csak kőrifát, árukeréktalp és küllőnek feldolgozó fűrésztelep, Herencsvölgyi Fűrész.

1912. Államvasutak Aradi Fatelítőtelepe.

Egyébként a IV. éves erdészeti nagygyakorlat a következőképpen zajlott le, ami a faipari vonatkozásokat illeti: június 6—19-ig: Aradi MÁV Telítőtelep, Magyar—Olasz Erdőipar R. T. Vesztenyi Gőzfűrész, Szászshétbirák Gzod vízen lévő paraszt fűrészének megtekintése, Tordai Cellulózegyár telepe, Magyar—Olasz Erdőipar R. T. Fűrész, majd Vesztenyi Rakodó, Mersing és Lessel Faipari Üzeme Nagyszebenben.

1913. Polgár Kálmán Hajlított Bútorgyár, Kanka és Ferjencsik Fűrésztelepe, Rudolf János Gőzfűrész, Kádárarugyár Zsolnán, Zsolnai Parketta-gyár, Lipótújvári Fűrésztelep, Mű- és Tűzifarakodó, Besztecebányai Gyufagyár, Kohn-féle Ládagyár, Kincstári Gőzfűrésztelep, Városi Tűzifagereb és Faaprító Üzem, Szálfarakodó Telep.

1914. Windischgrätz naunitzi és famegmunkáló berendezései, Fiumében a Deltai és Brajdicaí Farakodó és Fakikötő, Papályaudvar, Fiumei Parkettagyár, Fiumei Gőzfűrészüzem, Ossoinacki Luigi Hordókészítő Üzem, talpfa és hordódonga termelés a selmeci erdőgondnokság kecskési részeiben, Zólyomban a Polgár-féle Hajlított Bútorgyár, Kanka és Wiedemann féle Gőzfűrészüzemek, József-gőzfűrész, Rózsahegyen a Czebeczauer féle Asztalosüzem, Cellulose- és Papírarugyár, Zsolnán a Rudolf féle Gőzfűrészüzem, Zelinka féle Kádargyár, Garamberzencei Állomási Rakodó, Zsarnócán a Kincstári Fűrésztelep és Rakodó, Polgár féle Hajlított Bútorgyár Zólyom, Kuka féle Gőzfűrész Zólyom, Wiedmann féle Gőzfűrész Zólyom, Bock féle Kályhagyár Zólyom, József Gőzfűrész (másodszor)

1915. Rauschwenger testvérek Gőzfűrésztelepe Nagyzákó—Pribócz.

1923. Szombathelyen és Kőszegen faipari telepek és fűrészek.

1924. Faipari technológiai gyakorlat Sopron bel- és külterületén, Győrött, Szombathelyen és Kőszegen, 8 napos nagygyakorlat Miskolc vidékén.

1925/26. Lówey féle Újpesti Fátelap és Furnirgyár, Star féle Faipari Gépgyár, Győrött Erdőbirtoko-

sok Faértékesítő R. T. Gőzfűrésztelepe, Győri Bútorgyár, Magyar Vagon és Gépgyár faipari és gépész részei, Diósgyőri Kincstári Erdőgazdaság erdőhasználati berendezései, Lenti Gőzfűrészek, Kőszegen a Müller féle Vízifűrész, Schweitzer féle Bútorgyár és Gőzfűrész Miskolcon, Aczél Károly Gőzfűrésztelepe és Neuman József faaprítója.

A tanulmányút speciális célja az volt, hogy tanulmányozzák a bükfa gőzölését és szárítását egy bútorasztalosgyárat, faaprítót, keret-, kör és szalagfűrészeket, hajópadló gyalut, különböző famegmunkáló gépeket, bükfadeszka gőzölést és szárítást, „a legegyszerűbb bútortól a legkényelmesebb igényeket is kielégítő bútor összeállítását”, fényezést, tűzifaaprítást és mintegy 100 szoba berendezésére való bútorraktárt, stb.

1926/27. Miskolcon, Budapesten, Újdombóváron, Veszprémben, Szombathelyen és Wiener-Neustadtban erdőhasználati, fatechnológiai és fakeskedelmi gyakorlat.

1927/28. Miskolcon fahasználati berendezések megismerése, Budapesten a Gyufagyár, furnir- és parkettagyár, Ausztriában a Wolisbergi Mechanizált Fűrésztelepek, Budapesten fűrésztermékek és Asztalosárugyár.

1928/29. A bécsi Topham gyárban fűrészgépek, Vitak gyárban fadöntő-láncfűrészek tanulmányozása, Mayer-féle Szombathelyi Gyufagyár, a szilvasvárad uradalomban a vasúti talpfakészítés, Pálházán a gőzfűrész és fagyártmánytermelés, Ausztriában Piestingben a különböző használatok feldolgozásának, Waidenhofenben a Rotschild uradalom mechanizált gőzfűrészének tanulmányozása.

1930. Faipari tanulmányút Bécsújhelyen, Offenseeben, Ebenseebe, Rettenbachban, Goisernben, a Windischgarsten-Rosenui Rétegeltfaárugyárban, a Gössi Mechanizált Fűrésztelepen, a Farostanyag-és Facellulózgyárban, stb., az újpesti Löwy féle Faipartelepen.

1931. Gusswerki Gőzfűrész és Farostanyaggyár, Frein-Neuburgi Gépesített fűrészüzem, Breitenau Farostanyaggyár, speciális papírgyár.

1931/32. Fűrésztelep Győrött, Fatelítő-, Fűrész- és

Fatelep Tatabányán, Furnirgyár Újpesten, Papírgyár Diósgyőrött, farakodók, iparválaszték a diósgyőri kincstári erdőben, Füzerradványi Fűrésztelep, Újpesti Furnirgyár.

1933. Kőszegen az Energia R. T. Botgyára, Müller-féle Fűrésztelep, Egri Fatelep, Egri Hordó- és Faárugyár Fűrésztelep, Cservágó Gyöngyössolymoson a Fafeldolgozó Üzem, Felnémeti Faárugyár, Egri Hordó- és Faárugyár új fűrésztelepe, Újpesten a Löwy-féle Faárugyár, Nagymarosi Erdőhivatal Fagyártmányüzemei, Budafoki Gyufagyár.

1934. Kőrmenden Dobozüzem, Szombathelyen a Dunántúli Erdőipar R. T. Gőzfűrész, Veszprémi Faipari R. T. telepe, farakodó, Dombóvárton a MÁV Fatelítő Telep, Mohácson új gőzfűrészüzem, Szeged: Szilvántalpa R. T. két fűrészüzeme, Löwy és Tár-
sa Fűrésztelepe, Budafoki Faárugyár.

(Folytatjuk)

IRODALOM

- [1] Erdészeti Lapok. 1879. 757—758. p.
- [2] 1905-ben a földművelésügyi miniszter 78064 I/A—3. számú rendelkezésével megadja az engedélyt arra, hogy a Mechanika és Erdészeti géptan tanszéket kettévállasszák.
- [3] Erdészeti és Faipari Egylet irattára 1801/1924.
- [4] Még az 1928/29-es tanévben is öt tanszék; erdészeti földmérési, erdőhasználati, bányászati és kohászástudományi, fémtechnológiai és fatechnológiai tanszék költségvetésileg rendszeresített tanári állás hiánya miatt nem volt betöltve. Ezeket megbízott előadók látták el.
- [5] Az akad. ig. 1902. május 10-én levelet írt a Besztercebányai Erdőgazgatóságának, amelyben azt írja, hogy a besztercebányai kincstári fűrésznél alkalmazott.
- [6] Soproni Állami Levéltár 1904—308.
- [7] Soproni Állami Levéltár 1905. 1110.
- [8] Soproni Állami Levéltár 1913—557.
- [9] Soproni Állami Levéltár 1906—872.
- [10] Soproni Állami Levéltár 1906—867.
- [11] Soproni Állami Levéltár 1907—943.
- [12] Soproni Állami Levéltár 1908—1012.
- [13] A Soproni Állami Levéltár és az Erdészeti és Faipari Egylet irattár feldolgozott anyaga alapján.

ARTEX

KÜLKERESKEDELMI VÁLLALAT
1390 BUDAPEST, V., MÜNNICH FERENC UTCA 31.

Külkereskedelmi vállalat felvételre keres exportfelelősi beosztásba, faipari szakképzettségű, bútorigari ismerettel és gyakorlattal, valamint német nyelvtudással rendelkező munkatársat.

Jelentkezni lehet a 110-414-es telefonon.

Kiegészítés

A FAIPAR 1985. 6. számában a 181. oldalon megjelent

Tóth Árpád: Fenyőfűrészáru termelés mennyiségi és értékkihozatalának növelési lehetőségei. Az elektronizálás fűrészipari alkalmazása c. cikkből sajnálatos módon kimaradt az I. és II. táblázat.

Most pótlólag közöljük a két táblázatot. Kérjük kedves olvasóinkat, helyezték el a táblázatokat a jelzett cikk mellé.

A hibáért elnézést kérünk mind a szerzőtől, mind lapunk olvasóitól.

1. táblázat

Mennyiségi- és főtermékkihozatal alakulása

Megnevezés	Feldolgozási mód							
	Prizmavágás-visszavágás keretfűrészzen		Élesvágás-visszaszelezés körfűrészszel		Élesvágás-optimális szelezés (mérőhá.)		Élesvágás (szlen. főtermék)	
	m ³	%	m ³	%	m ³	%	m ³	%
Feldolgozott alapanyag átlaghossz: 4,75 ill. 4,10 m	370,607		142,423		142,423		142,423	
Termelt fűrészáru	234,651	63,32	93,268	65,49	97,528	68,48	109,372	76,79
Ebből: főtermék	172,805		82,441		89,318		101,162	
fűrészáru %-ában		73,64		88,39		91,58		92,49
az alapanyag %-ában (főtermék: 50 mm, oldalanyag 25 mm)		46,63		57,88		62,71		71,03
Főtermékből szélesáru	156,175		64,099		79,161		100,498	
1 m ³ alapanyagból szélesáru	0,4214		0,4501		0,5558		0,7056	
Index, %		100,00		106,80		131,90		167,1

— Az egyes alapanyagcsoportok megközelítőleg egyenlő részarányt (20—20%-ot) képviseltek minden feldolgozási módnál.

— Beszáradási túlméret 3%.

2. táblázat

Értékkihozatal alakulása

Megnevezés	Feldolgozási mód							
	Prizmavágás-visszavágás keretfűrészszel		Élesvágás-visszaszelezés körfűrészszel		Élesvágás-optimális szelezés (mérőh.)		Élesvágás (szlen. főtermék)	
	m ³	Ft	m ³	Ft	m ³	Ft	m ³	Ft
Feldolgozott alapanyag	370,607		142,423		142,423		142,423	
Egységár, Ft/m ³		2 805		2 807		2 807		2 807
Bruttó alapanyagérték		1 039 508		399 789		399 789		399 789
Nettó alapanyagérték		975 050		376 611		378 805		384 904
Ármelt fűrészáru	234,651		93,268		97,528		109,372	
Ttlagár, Ft/m ³		6 534		6 761		6 921		6 346
Fűrészáru érték		1 533 210		630 601		674 965		694 028
Apríték + fűrészpor	128,916		46,357		41,969		29,770	
Egységár, Ft/m ³		500		500		500		500
Apríték + fűrészporérték		63 458		23 178		20 984		14 885
Termékérték		1 597 668		653 779		695 949		708 913
Értékkihozatal, %		157,24		167,44		178,44		180,31
1 m ³ alapanyagból termelt érték		4 311		4 590		4 886		4 978
Index, %		100,00		106,47		113,34		115,68

— Az alapanyag egységára: I. o. minőség súlyozott egységár.

MI ÚJSÁG A KÁRPITOS SZAKMÁBAN?

Rovatvezető: Kiss Sándor

A Fuller osztrák cég bemutatója Nagykanizsán

(Tudósítónktól)

A FATE nagykanizsai csoportjának rendezésében a Fuller cég (Ausztria) július 24-én termékbemutatót tartott a Kanizsa Bútorgyárban. A bevezető előadáson és az előadást követő gyakorlati bemutatón a résztvevők megismerhették a cég újdonságnak számító Spraymelt típusú ragasztóanyagát és alkalmazásának technológiáját.

A Spraymelt típusú ragasztóanyag szilárd halmazállapotú, oldószermentes — és a cég képviselőjének állítása szerint — biológiailag teljesen ártalmatlan. A ragasztóanyag felvitele az ún. Meltex berendezéssel történik. A technológia lényege: A szilárd ragasztóanyagot a berendezés fűtött tartálya 170 C fokon megolvastva, folyékony állapotban tartja. A tartályt és a 200 fokra fűtött szórópisztolyt 4 m hosszú, 180 fokra fűtött csővezeték köti össze. A kiszórt olvadék a ragasztandó felületek egyikére felvive — a ragasztandó anyagok milyenségétől függően — 0—7 perc nyitvatartási idő után, az egyesítéskor tartós és rugalmas kötést hoz létre. A szükséges ragasztóanyag mennyiség: 70—80 g/m². Az anyag alkalmas a kárpitos szakmában használatos különböző anyagok összeragasztására. Az anyag ára: 70 schilling/kg. A ragasztáshoz szükséges Meltex berendezés egy pisztolyos kivitelben 100.000 schillinget, négy pisztolyos változatban 300.000

schillinget — tehát nem kis összeget — kóstál.

Az előadást és a bemutatót élénk érdeklődés kísérte. A jó témaválasztás és a kifogástalan szervezés a nagykanizsai FATE-aktivisták érdeme. (K. J.)

A kölni Interzum látogatóinak beszámolóiból

Milyen újdonságokat fedezhettek fel a kölni Interzum hazai látogatói a kárpitoskellékek és a varrógépek bemutatóján? A beszámolókból találgatva erre igyekszünk választ adni tájékoztatásunk negyedik részében. A kárpitos kellékek választék bővítésében, a kárpitos szakma széles körű kiszolgálásában három cég — az OKE (NSZK), a PALTY (NSZK) és az ASTOR (Ausztria) — jeleskedett. Az említett három cég kínálatában többszáz féle cikk — kisebb-nagyobb célgép, rögzítőanyag és eszköz stb. — szerepelt. Mindegyikének tüzetes tanulmányozása a látogatóktól a rendelkezésükre állónál több időt igényelt volna. Nem csoda tehát, hogy közülük elsősorban a különlegességekre figyelhettek. A különlegességek sorában is elsőként említhető az OKE cég (NSZK) ultra-viola sugarakat keltő jelzőeszköze, amelynek nyomát különleges varrodai lámpa teszi láthatóvá. Ugyancsak figyelemre méltó a cégnek a jelölőszerszáma, amely könnyen eltávolítható nyomot hagy a bőr felületén.

A hazai gyenge minőségű gombalkatrészekkel kapcsolatos gondok megszüntetésére alkalmasnak ítélték a szemlélők az ASTOR cég gombalkatrész kollekcióját. Több mint a száz és száz áránlat kéréssel jelezték a termékek iránti érdeklődésüket. A varrógépek fejlesztésében és gyártásában az Adler cég (NSZK) tartja vezető pozícióját. A Pfaff cég (NSZK) később figyelt fel a kárpitos szakma speciális igényeire. Ennek ellenére vannak célgépek, amelyeket a Pfaff cég fejlesztett ki magasabb szinten.

Ilyen például a 3811 típusú elektronikus vezérlésű ráncológép, amely jelenleg „csúcs” ebben a kategóriában.

A Dürkopp cég (NSZK) is jelentkeztet néhány új célgéppel, amelyek közül különös figyelmet keltett az egytűs, hosszúkaros ráncoló átvarrógép és a kéttűs — rövid varrásra is alkalmas — átvarrógép.

A nyugati piacon ma keresett bélelt bevonatú, paplanhatású termékek egyszerűbb kivitelben, könnyebb bevonat és max. 400 g/m² béléanyag alkalmazása esetén, meglévő varrógépeinkkel is gyárthatók, csak hogy a korszerűbb gépekhez képest rosszabb hatásfokkal. Az élenjáró technológiák műveléséhez, a divatos megoldások kivitelezéséhez azonban feltétlenül szükségünk van néhány speciális varrógépre is. A látottak alapján állítható, hogy közvetkezőkben felsorolt célgépekkel az igények jóideig kielégíthetők. Az ajánlásokat Kramlik János (BUBIV) beszámolójából vettük. Bőr- és textilbevonat bélelése 400—600 g/m²-es bundakelmével és hordozóval, a varrás keses el tisztázásával:

— Pfaff 5642—840/01

— Adler 467—VF 373

Bélelt bevonat összeállítás, a két réteg biztonságos összevarrásával, a toldásoknál előforduló rendkívüli vastagodásokra is számítva:

— Pfaff 1445/706

— Adler 467—FA 373—G2

— Adler 477—73—G2

Egytűs, hosszúkaros átvarrás varrászárással:

— Adler 467-65-FA-373

— Adler 221-76-FA-73

— Adler 550-21-31-50

— Dürkopp B 295-184082/E2

— Pfaff 1245-706/07-798/97

Kéttűs, hosszúkaros átvarrás, alsó szalagvezetéssel, szalagfeszítéssel:

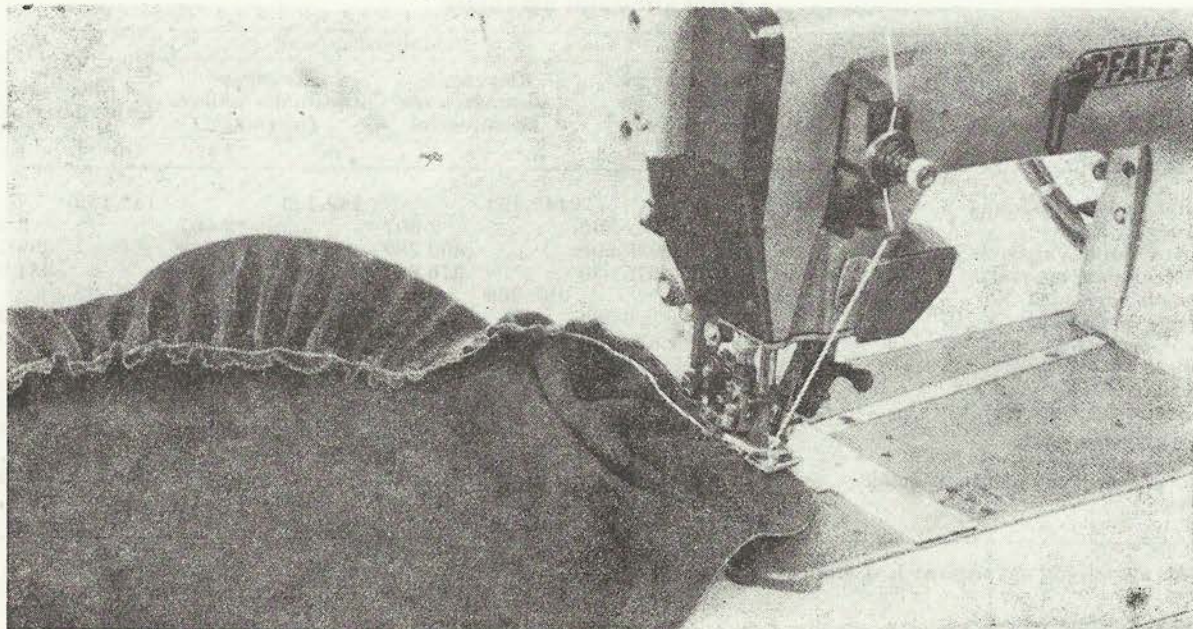
— Dürkopp 296-183082/E

— Pfaff 1246-706

Ráncolás szalagvezetéssel:

— Pfaff 3811-11/25-731/11

— Adler 550-12-5



A Pfaff cég 3811 típusú elektronikus programozású ráncológépe



EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: Szendrői Csaba

Egyesületünk győri csoportja 1985. július 4-én tartotta vezetőségválasztó taggyűlését a MTESZ székházban. A taggyűlést Horváth Kornél nyitotta meg. Üdvözlő szavai után a csoport titkára Németh Tamás számolt be az elmúlt öt év munkájáról.

Sajnálattal állapította meg, hogy a taglétszám folyamatosan csökkent, jövőbeni feladatnak tekintik a tagszervezési munkát. 1985-ben a taglétszám 45 fő. A FATE aktívák fontos feladatnak tekintették a szakember képzés színvonalának növelését. Világossá vált, hogy a technikusokra szüksége van az iparnak. Ma már a szakmunkások, — minősítő vizsga után, — technikus oklevelet szerezhetnek.

Munkatervük szerinti teljesítésekről számolt be.

- Üzemlátogatásokat, szakmai tapasztalatcsere látogatásokat szerveztek.
- Foglalkoztak a gyári technológiák korszerűsítésével.
- Klubnapok keretében előadásokat szerveztek.
- MTESZ felé véleményt nyilvánítottak a technikusképzésről.
- Írásos észrevételeiket továbbították az MSZMP központi irányvonaláról.
- Szakmai tanulmányok ismertetése, véleményezése.
- Beszámoló hangzott el kül- és belföldi tanulmányutakról.
- Részt vállaltak a MŰSZAKI HETEK szervezésében.
- Számos klubnapot és egyéb szakmai előadást szerveztek a CARDO Bútorgyárban, valamint a MTESZ székházban, ezeket felsorolta.
- Rendszeresen részt vettek a budapesti rendezvényeken.

A csoport vezetősége kifogásolta a csökkentett költségkeretet, de ezt nem tekintik véglegesnek.

Jövőbeni feladatuknak tekintik:

- a termékszerkezet korszerűsítését,
- a technológia korszerűsítését,
- a hulladék hasznosítását,
- az automatizálás fokozását,
- a szakemberképzés szintjének emelését.

A hozzászólások közül, — többek között — elhangzott az asztalosipari hagyományok gyűjtésének feladata. Már eddig is sok szerszám, és egyéb emlék vált prédává, vagy megsemmisítették. A csoport — évekkal ezelőtt — javaslatot tett az egyesületnek a gyűjtés beindítására, az ipar emlékeinek megvédésére.

Simon Zoltán elnök a beszámolóhoz szóbeli kiegészítést fűzött.

Takács László, a jelölő bizottság vezetője javaslatot tett az új vezetőség tagjaira, valamint a XI. Közgyűlés küldötteire.

Az elnöklő Horváth Kornél egyenként megbeszélte a javasolt vezetőket és küldötteket, egy személynél (Sej Dezső) egy ellenszavazattal, a többieket egyhangúlag megválasztották.

Ézsiás Pálné az egyesület elnökségének üdvözlését tolmácsolta, köszöntötte az új vezetőséget, majd röviden ismertette a FATE jövőbeni feladatait.

Simon Zoltán a csoport új elnöke megköszönte a bizalmat, röviden vázolta az elkövetkezendő időszak feladatait.

Átadták a RÓKA PÁL díjat. A 18. sz. ipari tanuló iskolában 1985. augusztus 31-én tartották az évadnyitót, melyen dr. Fáy Mihály a FATE V. B. tagja méltatta az alapítványt tevő Róka Pál életútját és a FATE elnöksége nevében átadta az 1985. évi díjat. A tantestület javaslatára a tanulmányai során kiváló elméleti és gyakorlati eredményt elért Csontos László végzős tanuló kapta a megtisztelő díjat.

HÍREK ESEMÉNYEK LAPSZEMLE

Rovatvezető: Szendrői Csaba

Lassan fejlődik Ghana fafeldolgozó ipara

A Ghanai fafeldolgozó ipar fejlesztéséért 1984. elején beindított rehabilitációs program, amelyre a devizatakarékból 44 millió dollárt is fordítottak, eddig csak kis részben valósult meg — közölte Ohene-Kena, a földbirtok és természeti erőforrások ügyeinek államtitkára. A devizabevételek elmaradása miatt eddig mindössze 8 millió dollárt tudtak fordítani felszerelések, szerszámok, járművek és pótalkatrészek beszerzésére. Kis- és közép-nagyságú üzemeknél előálló sokféle likviditási probléma miatt akadályba ütköztek a szükséges

új beszerzések. A nehézségek ellenére az iparág exportbevételeiben némi előrehaladás észlelhető. Míg 1982-ben mindössze 12 millió dollár értékű faterméket exportáltak, tavaly az export értéke már 20 millió dollárra volt becsülhető.

A ghanai kormány továbbra is újabb külföldi hitelek vár a fafeldolgozó ipar számára. Az államtitkár becslése szerint 1985-ben kereken 39 millió dollár értékű deviza lesz mozgósítható az iparág számára különböző külföldi forrásokból. Ezek nagyrészt Angliából és Kanadából származnak. (NfA 1985. május 17.) (VG XVII. évf. 112. sz.)

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

FOREST PRODUCTS JOURNAL

A kezeletlen faanyag hosszú élet-tartama talaj feletti alkalmazásnál (Longevity of untreated wood in use above ground) — ESLYN, W. E.; HIGHLEY, T. I. stb.—35. k. 5. sz. 1985. május, p: 28—35, á: 1, t: 5, b: 19.

A szakirodalomban kevés adat található a talaj felett alkalmazott különféle faanyagok élettartamáról. A szerzők ezért becslés útján meghatározták azoknak a kemény- és puhafaanyagoknak a várható élettartamát, amelyek mint épületfa, állandóan más-más éghajlati viszonyoknak vannak kitéve. A faanyag korhadását előidéző gombafajok ismertetése a laboratóriumi korhadás-vizsgálatokat végző szakemberek számára lehet hasznos.

Holz als Roh- und Werkstoff

A fa tartalmi anyagainak hatása a gipsz kikeményedésére gipszkötésű forgácslapok előállításakor

(Der Einfluss von Holzinhaltstoffen auf die Erhärtung von Stuckgips und bei der Herstellung gipsgebundener Spanplatten) — SIMATU-PANG, M. H.; XI XIAN, LU—1985. 8. sz. p:325—331 á:3 t:5 b:18

21 különböző faj, a luckéreg, valamint 24 eltérő, a fára jellemző tartalmi anyag vizes extraktumának a gipsz kikeményedésére gyakorolt hatását vizsgálták. A hidrolizálható tannint tartalmazó fajoknál kötő-lassító készsége tapasztaltak, a semleges szacharidok azonban említésre méltó hatást nem mutattak. A szerves savak, feniolok, kondenzált cserzőanyagok a kikeményedést mérsékelten korlátozzák. A luc-,nyár-, ill. nyírforgácsból és gipszből álló forgácslapok gyártásánál a kikeményedés időtartama a tanninhozottát függvényében változik. A legnagyobb hajlítószilárdságú lapokat nyírforgács alkalmazásakor nyerték.

WOOD AND FIBER SCIENCE

A faforgács száradási sebessége a nyomás alatt végzett szárítás során (Drying rates of wood chips during compression drying) — LIU, Z.; HAYGREEN, J. G.—17. k. 2. sz. 1985. április, p: 214—227, á: 11, t: 4, b: 8.

A szerzők célja az volt, hogy néhány olyan tényezőt értékeljenek (nyomás, a faanyag sűrűsége, forgácsméret), amely befolyásolja a faanyagban levő szabad víz kivonását. Öt fajtát — nyár, kétféle fenyő, juhar, tölgy — vizsgáltak meg úgy, hogy fajonként két-két forgácsméretet használtak. A száradási sebességet állandó présnyomás mellett határozták meg. A nyomás alatt végzett szárítás az első két percben volt a leghatásosabb. A fajonkénti variancia elemzésekor kiderült, hogy a végső nedvességtartalom értékek között igen jelentős az eltérés. A forgácsméret erősen befolyásolja a végső nedvességtartalmat. A kalapácsos őrlőben készült forgács tömörödése valamivel nagyobb, mint a nem finomított forgácsé. Ha nagy a forgács sűrűsége, nagyobb nyomással lehet elérni az effektív száradási sebességet.

A bükkfaanyagból gyorspirolízis útján nyerhető termékek

(Flash pyrolysis products from beech wood) — BEAUMONT, O.—17. k. 2. sz. 1985. április, p: 228—239, á: 5, t: 3, b: 20.

A pirolízis egyik melléktermékét, a pirolitikus olajat ritkán hasznosítják, pedig értékes kemikáliák forrása lehet. A cikk egy tipikus európai keményfaanyag, a bükk pirolitikus olajának összetételét elemzi.

Holz-Zentralblatt

Az energiaerdőknek van jövőjük (Energiewälder haben Zukunft) = 1985. 99/100. sz. p:1427

Az energetikai hasznosítás céljára telepített erdők a jövőben néhány országban nemcsak a fosszilis energiahordozók helyettesítésére szolgálnak majd, hanem részben, az atomenergia kiváltására is képesek lesznek. Különösen előrehaladottnak tekinthetők a svédországi, NSZK-beli, valamint az olaszországi kísérletek. Szakértők véleménye szerint az energiaerdőkben évente elérhető szárazanyagtömeg 10—20 t/ha, ami 4—8 t olajjal egyenértékű. Az ilyen kultúrák számára leginkább a fűz, a nyár, az éger és esetleg az akác felel meg. Az aprítéktermelés fokozásának egyik legfontosabb előfeltétele a biomassa bázison üzemelő tüzelő- és fűtőberendezések piacának kiépítése. Az USA néhány államában a benzin 35%-át alkohollal keverten adják el. A svéd, német, osztrák, és francia kísérletek szintén azt igazolják, hogy a fahulladék, valamint az energiaerdők biomasszája alkalmas arra, hogy hajtóanyag-hozzáértéként hasznosítható etilalkohol készüljön belőle.

INTERNATIONALER HOLZMARKT

A természetes faanyag előretörése a bútorknál (Holz verdrängt bei Möbeln) = 1985. 16./17. sz. p:48

A bútork a jövőben, egyre inkább fából készülnek. A legismertebb furnérgyártó cégek a legkeresettebb bútoralapanyagoknak a cseresznyét tartják. A második és a harmadik helyet a finn nyírfa és a juhar foglalja el. A lakásokba mind több nemes furnérral borított, világos bútork kerül. Az eddig uralkodó tölgy felhasználása csak az irodabútorknál mutat növekvő tendenciát. Asztalok és székek, kisbútork esetében a bükkfurnér kerül előtérbe. A műanyagok három okból vesztették el korábbi pozíciójukat: drágábbak lettek; beigazolódott, hogy a természetes anyagokkal berendezett lakásokban az elektromágneses télerősség és a kapcsolódó reflexiók jelenségek alacsonyabb szintűek; a faanyag alkalmazása hozzásegít a nyugalom és a harmónia érzetének kialakulásához.

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

FOREST PRODUCTS JOURNAL

A kezeletlen faanyag hosszú élet-tartama talaj feletti alkalmazásnál (Longevity of untreated wood in use above ground) — ESLYN, W. E.; HIGHLEY, T. I. stb.—35. k. 5. sz. 1985. május, p: 28—35, á: 1, t: 5, b: 19.

A szakirodalomban kevés adat található a talaj felett alkalmazott különféle faanyagok élettartamáról. A szerzők ezért becslés útján meghatározták azoknak a kemény- és puhafaanyagoknak a várható élettartamát, amelyek mint épületfa, állandóan más-más éghajlati viszonyoknak vannak kitéve. A faanyag korhadását előidéző gombafajok ismertetése a laboratóriumi korhadás-vizsgálatokat végző szakemberek számára lehet hasznos.

Holz als Roh- und Werkstoff

A fa tartalmi anyagainak hatása a gipsz kikeményedésére gipszkötésű forgácslapok előállításakor

(Der Einfluss von Holzinhaltstoffen auf die Erhärtung von Stuckgips und bei der Herstellung gipsgebundener Spanplatten) — SIMATU-PANG, M. H.; XI XIAN, LU=1985. 8. sz. p:325—331 á:3 t:5 b:18

21 különböző faj, a luckéreg, valamint 24 eltérő, a fára jellemző tartalmi anyag vizes extraktumának a gipsz kikeményedésére gyakorolt hatását vizsgálták. A hidrolizálható tannint tartalmazó fajoknál kötő-lassító készsége tapasztaltak, a semleges szacharidok azonban említésre méltó hatást nem mutattak. A szerves savak, feniolok, kondenzált cserzőanyagok a kikeményedést mérsékelten korlátozzák. A luc-,nyár-, ill. nyírforgácsból és gipszből álló forgácslapok gyártásánál a kikeményedés időtartama a tanninhozottát függvényében változik. A legnagyobb hajlítószilárdságú lapokat nyírforgács alkalmazásakor nyerték.

WOOD AND FIBER SCIENCE

A faforgács száradási sebessége a nyomás alatt végzett szárítás során (Drying rates of wood chips during compression drying) — LIU, Z.; HAYGREEN, J. G.=17. k. 2. sz. 1985. április, p: 214—227, á: 11, t: 4, b: 8.

A szerzők célja az volt, hogy néhány olyan tényezőt értékeljenek (nyomás, a faanyag sűrűsége, forgácsméret), amely befolyásolja a faanyagban levő szabad víz kivonását. Öt fajtát — nyár, kétféle fenyő, juhar, tölgy — vizsgáltak meg úgy, hogy fajonként két-két forgácsméretet használtak. A száradási sebességet állandó présnyomás mellett határozták meg. A nyomás alatt végzett szárítás az első két percben volt a leghatásosabb. A fajonkénti variancia elemzésekor kiderült, hogy a végső nedvességtartalom értékek között igen jelentős az eltérés. A forgácsméret erősen befolyásolja a végső nedvességtartalmat. A kalapácsos őrlőben készült forgács tömörödése valamivel nagyobb, mint a nem finomított forgácsé. Ha nagy a forgács sűrűsége, nagyobb nyomással lehet elérni az effektív száradási sebességet.

A bükkfaanyagból gyorspirolízis útján nyerhető termékek

(Flash pyrolysis products from beech wood) — BEAUMONT, O.=17. k. 2. sz. 1985. április, p: 228—239, á: 5, t: 3, b: 20.

A pirolízis egyik melléktermékét, a pirolitikus olajat ritkán hasznosítják, pedig értékes kemikáliák forrása lehet. A cikk egy tipikus európai keményfaanyag, a bükk pirolitikus olajának összetételét elemzi.

Holz-Zentralblatt

Az energiaerdőknek van jövőjük (Energiewälder haben Zukunft)=1985. 99/100. sz. p:1427

Az energetikai hasznosítás céljára telepített erdők a jövőben néhány országban nemcsak a fosszilis energiahordozók helyettesítésére szolgálnak majd, hanem részben, az atomenergia kiváltására is képesek lesznek. Különösen előrehaladottnak tekinthetők a svédországi, NSZK-beli, valamint az olaszországi kísérletek. Szakértők véleménye szerint az energiaerdőkben évente elérhető szárazanyagtömeg 10—20 t/ha, ami 4—8 t olajjal egyenértékű. Az ilyen kultúrák számára leginkább a fűz, a nyár, az éger és esetleg az akác felel meg. Az aprítéktermelés fokozásának egyik legfontosabb előfeltétele a biomassa bázison üzemelő tüzelő- és fűtőberendezések piacának kiépítése. Az USA néhány államában a benzin 35%-át alkohollal keverten adják el. A svéd, német, osztrák, és francia kísérletek szintén azt igazolják, hogy a fahulladék, valamint az energiaerdők biomasszája alkalmas arra, hogy hajtóanyag-hozzáértéként hasznosítható etilalkohol készüljön belőle.

INTERNATIONALER HOLZMARKT

A természetes faanyag előretörése a bútorknál (Holz verdrängt bei Möbeln)=1985. 16./17. sz. p:48

A bútork a jövőben, egyre inkább fából készülnek. A legismertebb furnérgyártó cégek a legkeresettebb bútoralapanyagoknak a cseresznyét tartják. A második és a harmadik helyet a finn nyírfa és a juhar foglalja el. A lakásokba mind több nemes furnérral borított, világos bútork kerül. Az eddig uralkodó tölgy felhasználása csak az irodabútorknál mutat növekvő tendenciát. Asztalok és székek, kisbútork esetében a bükkfurnér kerül előtérbe. A műanyagok három okból vesztették el korábbi pozíciójukat: drágábbak lettek; beigazolódott, hogy a természetes anyagokkal berendezett lakásokban az elektromágneses térerősség és a kapcsolódó reflexiók jelenségek alacsonyabb szintűek; a faanyag alkalmazása hozzásegít a nyugalom és a harmónia érzetének kialakulásához.