

FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XXXVII. ÉVF. 1987/4

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

# FAIPAR

1987. ÁPRILIS

Felelős szerkesztő:

LELE DEZSŐ

Olvassz szerkesztő:

SZENDRŐI CSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Bakay István,  
dr. Petri László,  
Chronowski Ferenc,  
Pintér György,  
Glatz János,  
Süsmeghy Gábor,  
dr. Lugosi 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  
1093 Budapest, Kőzraktár u. 4.  
Telefon: 175-200

Felelős kiadó:

Dr. VARGA GYÖRGY  
igazgató

Révai Nyomda Egri Gyáregysége, Eger  
87 2034

F. v.: Horváth Józsefné dr.

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető  
a hírlapkézbesítő postahivataloknál és a  
Posta Központi Hírlap Irodánál (posta-  
cím: Budapest V., József nádor tér 1. —  
1900) közvetlenül vagy postautalványon,  
valamint átutalással a KHI 215-96162  
pénzforgalmi felőszámlára.  
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

|  |     |
|--|-----|
| Dr. Dalocsa Gábor: Eredmények, gondok és feladatok a tár-<br>sadalmi tevékenységünkben — — — — — | 97  |
| Dr. Laskay Lajos: A faipar várható fejlődése — — — — —   | 104 |
| Dessewffy Imre: A faipari kutatás-fejlesztés időszakú kérdé-<br>sei — — — — —                    | 111 |
| Németh Antal: A faipari hiányszakmák nyomában. 1. ká-<br>dások — — — — —                         | 116 |
| Dr. Tóth Sándor László: A lengyel faipari gépgyártásról — — — — —                                | 119 |
| Pável Trebula: A fűrészárak nedvesség szerinti osztályozása                                      | 121 |
| Kitüntetteink — — — — —  | 114 |
| Külföldi lapszemle — — — — —   | 123 |
| Csik Lajos 1925—1986. — — — — —  | 126 |
| Szabványfigyelő — — — — —  | 127 |
| Hazai lapszemle — — — — —  | 127 |

## CONTENTS

|   |     |
|---|-----|
| Dr. Dalocsa Gábor: Results, worries and duties of our social<br>activity . . . . .                          | 97  |
| Dr. Laskay Lajos: Development to be expected in the field of<br>the woodworking industry . . . . .          | 104 |
| Dessewffy Imre: Actual questions of the research and develop-<br>ment in the woodworking industry . . . . . | 111 |
| Németh Antal: Following the scarce professions in the wood-<br>working industry. I. The tubbers . . . . .   | 116 |
| Dr. Tóth Sándor László: Production of woodworking machines<br>in Poland . . . . .                           | 119 |
| Pavel Trabula: Sorting of the sawn woods according to humidity  | 121 |

## INHALT

|   |     |
|---|-----|
| Dr. Dalocsa Gábor: Resultaten, Sorgen und Aufgaben in unserer<br>gesellschaftlichen Tätigkeit. . . . .        | 97  |
| Dr. Laskay Lajos: Die zu erwartende Entwicklung der Holz-<br>industrie . . . . .                              | 104 |
| Dessewffy Imre: Aktuelle Fragen der Forschung und Entwick-<br>lung auf dem Gebiet der Holzindustrie . . . . . | 111 |
| Németh Antal: Auf der Spur den Mangelberufe der Holzindustrie<br>I. Die Fassbinder. . . . .                   | 116 |
| Dr. Tóth Sándor László: Über die Produktion der Holzindustrie-<br>maschinen in Polen . . . . .                | 119 |
| Pavel Trabula: Sortierung der Schnittware nach der Feuchtig-<br>keit. . . . .                                 | 121 |

## СОДЕРЖАНИЕ

|   |     |
|---|-----|
| Д-р Далоча Габор: Результаты, трудности и задачи в нашей<br>общественной деятельности . . . . .             | 97  |
| Д-р Лашкаи Лajos: Ожидаемое развитие лесоперерабатываю-<br>щей промышленности . . . . .                     | 104 |
| Дессеуффи Имре: Актуальные вопросы НИОКР в области<br>лесоперерабатывающей промышленности. . . . .          | 111 |
| Немет Антал: Вслед за дефицитными профессиями лесоп-<br>ерерабатывающей промышленности. I. Бочары . . . . . | 116 |
| Д-р Том Шандор Ласло: О производстве лесоперерабатываю-<br>щих машин в Польше . . . . .                     | 119 |
| Павел Трабула: Сортировка пиломатериала по влажности. . . . .   | 121 |

A lapban megjelent cikkek szerzői: Dr. Dalocsa Gábor igazgató (FAIMEI); Dessewffy Imre igazgató (FKI); Dr. Laskay Lajos nyugd. főosztályvezető (OT); Dr. Molnár Sándor egyetemi docens (EFE); Németh Antal igazgató (MÜFI); Pintér György főelőadó (MSZH); Süsmeghy Gábor tud. főmunkatárs (FKI); Szalay Lajos osztályvezető (FKI); Szendrői Csaba főosztályvezető (SZKIV); Pavel Trebula (VSLD) Faipari Kar Zsolyom); Dr. Tóth Sándor László főelőadó (MÉM—EFH).

## Eredmények, gondok és feladatok a társadalmi tevékenységünkben\*

Dr. Dalocsa Gábor

Az egyre bonyolultabb gazdasági és társadalmi fejlődés körülményei között, társadalmi tevékenységünk néhány területen eredményeket könyvelhet el, de vannak gondjaink. Az előttünk álló feladatokat pedig az új változó körülményekhez való alkalmazkodás, a folytonosság figyelembevételével szükséges meghatározni. Tagságunk az egyre nehezebbé váló feltételek mellett is igyekszik hozzájárulni a szakágazatok tudományos és műszaki fejlődéséhez, a termelés növeléséhez, a mindennapi munkafeladatok végrehajtásának elősegítéséhez. A munkában élen járnak és példát mutatnak a szervezeti egységek vezetői, de hatatos segítséget kapunk a jogi tagságukkal támogató vállalatoktól, szervezetektől is.

Egyesületünk tagsága és vezetősége keresi és alkalmazza azokat az új formákat és módszereket, mellyel a társadalmi munka valódi elévülhetetlen tartalmát fejezi ki, a munkaidő és egyesületi munka között ma megnyilvánuló ellentétet oldja fel, s úgy az irányítás, mint a termelés-szervezés terén levő gondok megoldásához — mindenekelőtt ajánlások kidolgozásán keresztül — segítséget nyújt. Túlzás nélkül megállapíthatjuk, hogy társadalmi munkánkra a fafeldolgozó ipari szakágazatok támaszkodhatnak és igénylik is azt.

Szeretném hangsúlyozottan azt is kiemelni, hogy bevételeink és a ráfordításaink az elmúlt hat évben biztosították az eredményes munka feltételeit. Úgy tűnik, ez a jövőben is zavartalan, de a felhasználás arányaiban olyan változtatások szükségesek, melyek jobban kifejezik a munka társadalmi elismertségét, a kollektív együttműködés sokoldalú előnyeit, a ma már mindinkább elfogadott megújulási igény megvalósításának elősegítését.

\*Az 1986. november 21-i Országos Elnökségen elhangzott főtitkári beszámoló anyaga

### I. Eredmények a szakágazati és egyesületi tevékenységünkben

Az 1950—70. években az érték-előállítás folyamatában uralkodó tendencia az élőmunkának holtmunkával — mindenekelőtt anyaggal — történő kiváltása, a technológiák korszerűsítése volt. Egyidejűleg a munkaerőnek a viszonylag olcsó energiával történő helyettesítése is érvényesült, s a termékekben realizált energiahányad gyors ütemben növekedett. A nyersanyagárakban bekövetkezett árobbanás, az egyre szűkülő energiaforrások ezen tendenciák folytatásának megváltoztatását kényszerítették ki, s napjainkban az anyag- és energiatakarékos felhasználása, a termék előállításában a munka szellemi hányadának növelése vált a legfontosabb feladattá. Ez azonban lényegesen összetettebb intézkedéssorozat kidolgozását és olyan új termelési tényezőknél, mint a rendszerszervezés, a gyors és pontos információátadás bekapcsolását, egyidejűleg a számítástechnika felhasználását igényli. Ehhez viszont úgy az irányításban, mint a vezetésben, szemléletváltás szükséges. Az utóbbi években ez determinálta az egyesületben végzett társadalmi munkánk kereteit, irányait, és itt értünk el eredményeket is.

Tagságunk nap mint nap munkálkodik, hogy hogyan lehet az egyre szűkülő és minőségileg romló faanyagokból több szellemi erőforrás felhasználásával és önzetlen társadalmi munkával korszerű termékeket előállítani, magas színvonalú technológiát létrehozni és bevezetni. Ennek ellenére nem lehetünk elégedettek, mert nehezen halad a gazdaságtalan termékek visszaszorítása, az új gyártmányok bevezetése, a termékminőség színvonalának emelése, a munkatermelékenység növelése. Gondjaink vannak a szakágazatok műszaki fejlesztéséhez szükséges anyagi alapok megteremtése, a korszerű technológiák alkalmazásá-

hoz szükséges gépek és berendezések beszerzése terén is.

Ezért úgy ítéljük meg, hogy a magyar felfeldolgozó iparnak társadalmi munkánk igénybevételével foglalkoznia szükséges:

- a strukturális átalakulás problémájával, beleértve a fejlesztés terén szükséges tennivalókat is,
- a teljesítőképesség maximális kihasználásával, különös tekintettel a korszerű gépekre és berendezésekre, valamint a szellemi erőforrásokra,
- a gazdaságosság fokozásával, kiterjesztve az anyag, energia és munkaerő ésszerű felhasználására.

Az 1960–70-es években erőteljesen megkezdett automatizálási irányzat elterjedésének ütemét a társadalmi-gazdasági fejlődésben bekövetkezett pályamódosítás miatt csökkenteni kellett. Módosítani kellett a fő célkitűzést: a termelésfolyamat automatizálásának megvalósítását. Egyre jobban előtérbe került a komputerezált automatizálás, a CAD/CAM rendszerek alkalmazása, a robotika, a számítástechnikának az irodai munkára történő integrálása és kiszélesítése. Az újratermelési folyamatban tehát az egyes szakaszok további színvonalbeli elkülönülése figyelhető meg, mely jelentősen differenciálja a szakaszok átbocsátó képességét, egyben elősegíti a szűk keresztmetszetek időben, más-más helyen történő kibontakoztatását. Ezen feltételek között a felfeldolgozó ipar termelési tervét 1986. év kilenc hónapjában a tervhez viszonyítva 4,3%-kal teljesítette túl, melyhez 1,3%-kal kevesebb munkaerőt használt fel. Legeredményesebb a fűrész-lemezipari szakágazat volt, közel 10%-os, a leggyengébb a bútóripar 1,9%-os túlteljesítéssel. Ezek az adatok arra utalnak, hogy a



1. ábra. Az országos elnökségi ülés elnöksége. Dr. Dalocsa Gábor főtitikári beszámolóját tartja

célkitűzéseink megalapozottak és a meglévő tartalékok kihasználására sokirányú erőfeszítések történtek. Igaz, a termékminőség színvonala, a gazdaságos termelés még több kívánnivalót hagy maga után. Hasonlóan sürgős tennivalóink vannak a műszaki fejlesztések vonalán.

Napjainkban műszaki fejlettségünk színvonalát többféleképpen lehet jellemezni, és minden módszernek vannak támadható pontjai. Itt most a felfeldolgozó ipar eszközellátottságának oldaláról próbálom érzékeltetni a helyzetet és annak fonákosságait.

A felfeldolgozó iparban a nullára leírt állóeszközök aránya az összes állóeszközökhöz viszonyítva 1985-ben 14%. Ez az adat a műszaki szakembernek már elég arra, hogy az ágazatok műszaki színvonalára tudjon következtetéseket levonni. Ha ehhez még hozzászámítjuk, hogy a gépek és berendezések aránya pedig 45,5%, úgy még inkább láthatjuk a viszonylagos elmaradásunkat. De a jövő sem kecsegtet gyors előrehaladással. Az évenkénti műszaki fejlesztési alapból a fejlesztésekre költött összegek alig haladják meg az állóeszközérték 1%-át, amely ugyanakkor rendkívül szétapróztottan kerül felhasználásra.

Mindezekből látható, hogy az alapok is, a jövő is gondokkal terhes. Ezeknek a gondoknak a felszámolása egyesületünk tagságára is feladatokat ró, de szépséget is rejt magában. Ezt az igényt egyre több tagvállalatunk már jelzi, de az előrehaladás lassú. Mi készek vagyunk a feladatvállalásra!

A munkarend szerinti időalap kihasználása 1985-ben a felfeldolgozó iparban 79,2%, míg a bútóriparban 79,9% volt.

Ezek az eredmények mintegy 5%-kal jobbak a könnyűipari ágazat átlagánál. A kieső időalapról a gépek részaránya a felfeldolgozó iparban 20,8%, a bútóriparban 20,4%. Ugyanez munkaerőhiány miatt 8,4%, illetve 7,2%. Mindezek a számok a szervezeti hiányok miatti kihasználhatatlan tartalékok meglétére utalnak, melyek felszabadításához elsősorban vállalaton belüli intézkedések szükségesek. De segítséget nyújthat ehhez az egyesületünk is, mindenekelőtt a veszteségidők mélyebb elemzésével és megszüntetésükre irányuló javaslatok kidolgozásával. Erre ma már ún. szerződéses munkavállalások lehetőséget adnak és anyagi ellenszolgáltatást is biztosítanak. Az eddieknél jobban fogunk élni ezzel a lehetőséggel.

Ugyancsak hiányzik a termelésirányítás és szervezés, valamint a gyakorlati végrehajtás napjainkban megkövetelt ismeretszintje és a dolgozók hiányos képzettsége közötti összhang. Ugyanakkor az ellentétes előjelű gyakorlat tömeges példáival is találkozhatunk a vállalatoknál: képzettségüknél alacsonyabb munkakörben foglalkoztatják a dolgozókat.

De vajon szükséges-e napjainkban a szakmai képzés jelentőségét túlhangsúlyozni akkor, amikor az állóeszközök extenzív kihasználásának lehetséges mértéke az állami iparra vonatkozóan a napi tári időalapnak 47%-ában kihasználatlan. S mivel a legtöbb szakmunkás gépen dolgozik, így a meglévő szakmai ismeretek kihasználása is enyhén



2. ábra. Az elnökségi ülés résztvevőinek egy csoportja.  
Előtérben az Egyesület két „nagy öregje”, Strobl Kálmán és Somogyi László

szólva elégtelen. Célszerű ezért vizsgálni, hogy egyes szakágazatokban a gépkihasználás növelése vagy a szakismeret bővítése a hatékonyabb módszer a termelés gazdaságosabb végrehajtására.

A feszültségek feloldásához egyesületünk jelentős mértékben járulhat hozzá, éppen az érdekelő és oktatásszervezés tevékenységén keresztül. Itt abból indulunk ki, hogy az érdekképviselő alapvető feladata a készségfejlesztésre kell hogy irányuljon, mert csak ezen keresztül oldható meg a műszaki szakemberek minőségi átstrukturálódása az átlagostól a felsőbb régiókba. Ez nemcsak az egyéneknek, de a társadalomnak is hasznos.

Szeretnék szólni a tudományos kutatás kérdéseiről, bár ezzel részletes beszámoló foglalkozik majd.

Az utóbbi évtizedben a faipari kutatások ügye valahogyan háttérbe szorult. Milliárdokat költöttünk a mikroelektronikára, a robottechnikára, de a faipari kutatásokra csak szerény milliók jelentek meg, vagy ami odajutott, az is felaprózott, és nem az ágazatok előtt álló komplex programok megoldását irányozta elő. Pedig van igen sok tennivalónk. A faanyagok komplex hasznosítása, a környezetvédelem, a technológiák intenzifikálása, az automatizálás továbbfejlesztése mind olyan terület, ahol a tudomány nélkül nem tudunk előbbre lépni. Mindehhez az egyesületünk tagsága is hozzá tud járulni, nemcsak társadalmi munkával, de a szélesebb sávú információáramlás megszervezésével, esetleg egy-egy feladatnak pályázat útján történő megoldásával. Fontos ez azért is, mivel félok, hogy a feldolgozó ipari szakágazatok a közeljövőben sem jutnak majd hozzá azokhoz a gépekhez és berendezésekhez, továbbá korszerű technológiákhoz, amelyekre a növekvő igények kielégítését lehetne alapozni. Különösen a használati értéket előállító és az alapanyagot termelő vállalatoknál figyelhető meg a feszültségek növekedése. Itt csak a szelektív fejlesztés alkalmazásával lehet eredményre számítani, mert erőforrásaink feltehetően csak erre lesznek elegendők.

Ezért a szakágazatok előtt álló gazdasági feladatok és műszaki fejlesztési problémák megoldásában a *cselekvő együttműködést* szorgalmazzuk. Vállaljuk a szorító gondok megoldásában való részvételt és mozgósítjuk a tagságot a célra irányított tevékenység fokozására. Különösen az anyagtakarékosság és minőség javítása terén van igen sok tennivalónk, de nem elhanyagolható az információáramlás meggyorsítása sem.

Egyik fő célkitűzésünk, hogy a közeljövőben a társadalmi tevékenységünk szinkronba kerüljön az ipar és a szakágazatok szükségleteivel. Oda koncentrálnunk a tevékenységet, ahol a legnagyobb szükség van rá, vagy ahol a legnagyobb hatékonyt adja. Így ma az innovációs lánc összefűzése és működtetése az információátadás gyorsítása, ahol az összhang megteremtéséről sürgősen gondoskodni szükséges.

Ezért az a kérésünk a vállalatokhoz — melynek többsége jogi tagdíjjal is támogatja az egyesületben folyó munkát — hogy döntéseik előkészítéséhez, a fejlesztési koncepciók kialakításához, a termelés szervezéséhez és a hatékonyság növeléséhez az eddiginél jobban támaszkodjanak a helyi szervezetek, a központi bizottságok és a végrehajtó bizottság munkájára. Javaslatunk, ajánlásaink, véleményünk egészen biztosan hozzájárul a nehéz gazdasági helyzetből való kiút kereséséhez és az azon történő végighaladás biztosításához. Ezek olyan tartalékok, melynek ki nem használása bűn volna.

Tagságunk az eddigieknél is jobban ki kívánja venni részét a fejlődési folyamatok erővonalainak feltárásából, a konkrét tervezésből, a gyorsabb műszaki haladást elősegítő lépések feltárásából, a megoldáshoz vezető feladatok végrehajtásának meggyorsításából. Az elmúlt évek tapasztalatai igazolják, hogy erre képesek vagyunk, és tevékenységünk eddig sem volt hiábavaló. Ezért itt az ideje a „hasznos munkaidő” differenciált megfogalmazásának. Ugyanis azok a fékek, amelyek a munkaidőt kímélő általános intézkedések címszó

alatt a társadalmi munkára is kihatnak, véleményem szerint sokkal nagyobb kárt okoznak, mint az ez alatt megtermelhető érték adna a termelésben. Bizonyításként néhány adat ismertetését engedjék meg:

Azt, hogy egyesületünk ma is hasznosan gazdálkodik az idővel, továbbá, hogy transzmissziós szerepet tölt be az információáramlásban, bizonyítja, hogy október hónapig megtartott rendezvényeinken 3480 fő vett részt, ahol a legkülönbözőbb témakörökben kaptak tájékoztatást a szakágazatokat érintő legfrissebb kérdésekről. Ezen idő alatt 76 olyan magas színvonalú és aktuális tartalmú előadás hangzott el, amely hozzájárult a korszerű üzem- és munkaszervezés megvalósításához, az új technika és technológia megismeréséhez, az anyag- és energiatakarékossági módszerek elsajátításához. Ennek hatását nem lehet pénzben mérni! Tagságunk számára 36 alkalommal szerveztünk tanulmányutakat, melyek hasznosságát gondolom itt nem szükséges indokolni.

Igaz, nehezen haladunk előre a munkabizottsági munkával, de amennyiben a megbízásos munkák száma növekedne, úgy gondolom ezen a téren is javulást várhatunk. A munkaidőben végzett társadalmi tevékenységet ezért a hasznosság függvényében szabad csak megítélni!

Már az idézett számok is utalnak arra, hogy választott szerveink — igazodva az éves munkatervhez — főbb irányokban a célul tűzött feladatok végrehajtásán munkálkodtak. Egyidejűleg néhány témában rugalmasan alkalmazkodtak az igényekhez, és különösen a korszerű technika és technológia területén segítették a gyors információátadást. Területi szervezeteink a megyei műszaki hónapok keretében rendeztek sikeres előadásokat és szakmai találkozókat. Különösen a debreceni, nagykanizsai, soproni és szolnoki szervezeteink végeztek kiemelkedő munkát. Minden reményünk megvan arra is, hogy a már hagyományosnak számító egri napok rendezvényeinek a sikert előlegezzük.

Társadalmi munkánk egyre jobban az információátadás gyorsítására, az információ frissességére alapozódik. Ez azonban még nem elég! Egyre inkább azok felhasználási készségének fokozására, a rendszerelmélet elterjesztésére, a munkakultúra növelésére célszerű a fő irányt venni.

A munkakultúra színvonalával függ össze a dolgozónak új technika befogadására való képességszintje. Itt is bizonyos belső megújulásra van szükség, ha a kutatási eredményeket a termelésben alkalmazni akarjuk. Itt a kutatási és ipari szakemberek szorosabb együttműködése, a kölcsönös szakemberek cseréje járulhat hozzá a munkakultúra emeléséhez, mert ezáltal a technológia „befogadási küszöbe” és a jelenlegi szakképzettségi szint közötti rés csökkenne. Ez segítené elő a szakmai mobilitás megélénkülését is.

Szükséges a munkakultúra növelése azért is, hogy ne növekedjen a távolság azon dolgozók között, akik megalkotják és megszervezik az új technika (mikroprocesszorok, számítógépek) területeit és munkáit, s azok között, akik csak felhasználják. Ezért a számítógépes és elektronizációs képzett-

séget valamennyi munkahelyen olyan mértékig szükséges elsajátítani, amely az eligazodást lehetővé teszi.

Még néhány egyéb tevékenység.

Ez év szeptemberében Scheibenmühle-ben (NDK) került sor a szocialista országok erdő-, fa- és papír-nyomdaipari társadalmi egyesületei elnökfőtítkári találkozására. Itt áttekintettük az elmúlt két évben elért eredményeket és meghatároztuk a további feladatokat. Ez utóbbiak közül a szakágazatok műszaki fejlesztésére irányuló munkák mellett kiemelten foglalkoztunk a konferenciák és szimpóziumok szervezésével, amelyek a kölcsönös részvételünk meggyorsíthatja az országok közötti információáramlást. Ezen kívül egyesületünk vállalta, hogy a következő hasonló céllal szervezendő találkozóra olyan tanulmányt készít, amely átfogja az elmúlt két évtized társadalmi tevékenységét és meghatározza azokat a tennivalókat, témákat és módszereket, amelyekben a nemzetközi együttműködés az eddiginél hatékonyabban folytatható.

Nemzetközi együttműködésünk további kiszélesítésére igen jó alapot ad a már évek óta folytatott információcsere „a szocialista integráció a felfeldolgozó iparban” témakörben. Ez most különösen azért is aktuális, mivel a KGST 42 ülészakán a magyar delegáció vezetője ismételten aláhúzta: „A magunk részéről is mindent megteszünk annak elősegítésére, hogy a szocialista gazdasági integráció továbbfejlődjék...”.

Ennek elősegítésére 1987-ben ismételten nemzetközi szimpóziumot rendezünk, ahol a főbb témakörök a vállalatok közvetlen együttműködése, a termékszakosítás és kooperáció kiszélesítése lesz. Támogatjuk azt az elképzelést, hogy a nemzetközi együttműködés javítása csak a közvetlen kapcsolatok minél szélesebb kiterjesztésével lehetséges, mind a termelés, mind a társadalmi munka vonalán. Ez a fejlődésünk egyik szükségszerű követelménye.

Külön is szeretnék szólni a szeniorok klubjáról és az évi tevékenységéről. Ők ez évben is bizonyosságot tettek arról, hogy még mindig sok szállal kötődnek a faipari tevékenységhez, segítik a gazdasági és műszaki élet különböző területein felmerülő problémák megoldását. Ma is elkötelezetten segítik a társadalmi munkánk hatékonyságát és önzetlenül támogatják kitűzött céljaink megvalósítását. Olyan mennyiségű szellemi tőkével, szakmai tapasztalattal és társadalmi tenniakarással rendelkeznek a szeniorok, melynek figyelmen kívül hagyása nagy hiba volna. Ugyanakkor nemcsak kérjük, hogy segítsék munkánkat, gondoskodunk arról, hogy kapjanak is, és jól is érezzék magukat. Ebben az évben elsősorban a szakmai programok a jellemzők. Így szaktanácsadással egybekötött üzemlátogatásokat szerveztek: Sopronba, Veszprémbe, Vásárosnaményba, Mátészalkára. Összesen 140 fő vett részt ezeken a rendezvényeken. Ezeket a programokat szeretnénk, ha bővítenék, egy-egy szakmai ismeretterjesztő előadással a fiataloknak, vagy olyan társadalmi összejövetelekkel, ahol a felfeldolgozó ipari szakágazatok történelmi múltját dolgozzák fel. Itt igen sok emlék-



3. ábra. A résztvevők nagy figyelemmel hallgatják a beszámolót

kel adósok vagyunk. Lehetőség volna egy-egy tagtársunk életútját ismertetni a Faiparban. Kérem a seniorokat, hogy fontolják meg javaslataimat.

## II. Rövid tájékoztató a MTESZ-közgyűlésről

A közel 170 ezer fő reálértelmiségi szakember képviselésében 500 küldött értékelte a Szövetség — és benne az egyesületek — munkáját, és meghatározta a következő időszak feladatait.

A MTESZ XIV. küldöttközgyűlésének határozata kimondja, hogy a tagegyesületek „a jövőben is mozgósítsák tagságukat az országos és helyi feladatok tárgyilagos meghatározására, továbbá sikeres végrehajtása érdekében”. Ehhez a feladathoz kapcsolódik az évek óta folytatott tevékenységünk, amely a fafeldolgozó ipar összehangolt fejlesztésére, a fanyagok komplex kihasználására, a műszaki színvonal emelésére irányul. A feladat most az, hogy az eddigi eredményeket gyorsabban és széles körben a vállalatoknál realizáljuk. Ezeket a feladatokat az éves terveink tükrözik.

Ugyancsak felhívja a határozat a figyelmet, hogy vállaljunk aktívabb szerepet „a tudást, a teljesítményt és az eredményességet méltányoló társadalmi értékrend és szemlélet megteremtésében... a döntések szakmai-tudományos megalapozásában”. Ilyen vonatkozásban már eddig is tevékenykedtünk. Az oktatás szervezésével, a technikusképzés új alapokra történő helyezésével, az utóbbi években a társadalmi munka erkölcsi megbecsülésével, a fafeldolgozó ipar előtt álló feladatok előzetes társadalmi bírálatával segítettük a vállalatok és a gazdaság előtt álló problémák megoldását. Ezt az utat a jövőben még intenzívebben kívánjuk járni.

Minden vonalon támogatjuk azt a célkitűzést, hogy az alkotó munka feltételeinek javításával a tár-

sadalmi értékrendben meglévő torzulások fokozatosan felszámolódjanak, hogy a faiparban dolgozók képzettségüknek, képességeiknek és alkotó készségüknek hasznosítása a főmunkaidőben történjék. Ugyanakkor az egyesületben végzett munka eredményesen és hasznosan elégitse ki az önmegvalósulás eléréséhez szükséges anyagi-erkölcsi igényeket. Ehhez elsősorban az érdekek feltárásán, a munkafeltételek javításán keresztül kívánunk gyorsabb előrehaladást elérni.

A MTESZ-közgyűlés felhívta a figyelmet a tag-egyesületek közötti együttműködés fontosságára is. Ebben a vonatkozásban egyesületünknek vannak eredményei, mivel kezdeményezésünkre már a közgyűlésen a könnyűipari egyesületek közös hozzászólással szerepeltek, melyet dr. Gelei Frigyes elvtárs mondott el, de úgy ítélem meg, hogy a kapcsolatok továbbszélesítése a fejlődésünk egyik alapja lehet. Ezért erősíteni kívánjuk a kapcsolatot az Országos Erdészeti Egyesülettel, a Magyar Kémikusok Egyesületével, de nem mondunk le a Szervezési és Vezetési Tudományos Társasággal való kapcsolat kiépítéséről sem.

Ugyancsak kérjük a tagságot, hogy fokozottabban vegyenek részt az üzemi szervezetek munkájában, a helyi feladatok megoldásában.

Magunkénak valljuk a MTESZ XIV. közgyűlésének mindazon határozatát, amelyek a tudományos kutatás és műszaki fejlesztés irányításának javítására, a társadalmi munkamódszerek megújítására, a minőségi színvonal javítására, a munkamegosztás fokozására, az információátadás ki szélesítésére és gyorsítására, a szakmai oktatás hatékonyságának növelésére, a nemzetközi kapcsolatok erősítésére, az ifjúság körében végzett munka színvonalának emelésére, a területi szervezetek nagyobb önállóságának megteremtésére, az irányító munka demokratizmusának javítása érdekében elfogadást nyert.

A MTESZ-közgyűlése meghirdette a műszaki-gazdasági, de nyugodtan hozzátehetem, a szellemi élet minőségének javítására szolgáló országos mozgalmát a „Magyar márka” megtisztelő megnevezéssel. Erre napjainkban, de a közeljövőben is sürgető szükség van, és társadalmi tevékenységünk különösen alkalmas arra, hogy ezt a mozgalmat szakágazatainkban is elősegítsük. Javaslom, hogy egyesületünk is csatlakozzon ehhez a felhíváshoz, és segítsük ipari termékeink minőségi színvonalának növelését, továbbá az egyesületi élet minőségi színvonalának további elmélyítését.

Mindezekkel kiegészítve, a közeljövőben felülvizsgáljuk és kiigazítjuk a XI. közgyűlésünkön elfogadott programnyilatkozatunkat.

## III. Gondok és jövőbeni feladatok

Szólni kívánok még néhány gondunkról és jövőbeni feladatainkról. Egyre több helyen és többször hangzik el, de a gyakorlati munkánk során is érezzük, hogy a társadalmi munkának már nincs meg az a presztízse, ami az ötvenes, hatvanas évekre volt a jellemző. Ma a műszaki értelmiséget, az egyesületbe tömörült tagságot az életszínvona-

luk fenntartása, a napi gondok megoldása foglalkoztatja és egyre nagyobb az elidegenedés foka úgy szervezeti, mint emberi vonatkozásban. Ez így igaz!

De a társadalmi munka valódi értelme túlmutat ezeken a problémákon. Itt és most is kötelességünk megtalálni azokat a tényezőket, amelyek biztosítják a kívánt célok elérését nemcsak anyagi vonatkozásban, de az életminőség magasabb színvonalon történő bővített újatermelésében egyaránt. Azt pedig, hogy ilyen tevékenység létezik, bizonyítja egyesületünk több mint harmincéves működésének eredménye, az hogy tagságunk a fafeldolgozó ipar eddigi fejlesztéséhez és a termelés növeléséhez nem kis mértékben járult hozzá. Érdemes ezen elgondolkozni! Nem felejtve azt sem, hogy utunk továbbra is keskeny és meredek ösvényen visz, de a mélypontról már felfelé haladunk.

A FATE Végrehajtó Bizottsága úgy ítéli meg, hogy az aktív tagságunk szakmai elhivatottságból, az önzetlenül felismert tenniakarásból, a társadalom iránti elkötelezettségtől vezéreltetve, erőfeszítéseket tesz a gyorsabb előrehaladás érdekében, ugyanakkor sok körülmény gátolja a munka hasznosítását.

Ebben az anyagi, erkölcsi elismerés hiánya éppen olyan tényező, mint az értékrendek felbomlása, a több helyen is tapasztalható befelé fordulás. Az ilyen magatartás sokáig nem tartható, és megszüntetését minden fórumon szorgalmazzuk.

Szervezettségünkről és a tagság fegyelmeről is egy gondot! Több mint 2800 belépett tagot tartunk nyilván. Mégis, ha az egyesülethez való tartozást tagdíjbefizetésen keresztül akarom érzékelteni, úgy a tagság száma nem éri el az ezer főt. Hasonlóan a Faipar szaklapunk egyéni előfizetőinek a száma mindössze százötvenre tehető! Ezek az adatok nem valami erős affinitásra utalnak, bár mentséget lehet találni.

Ma azonban már arra az elhatározásra jutotunk, hogy az egyesület elsősorban csak tagjait kell hogy támogassa és egyben mozgósítsa. Ezért 1987-ben tagfelülvizsgálat elrendelésének elfogadását javaslom az Országos Elnökségnek!

A hatékonyabb munka, az anyagi-erkölcsi elismerés munka szerinti elosztása érdekében rendezni kell sorainkat!

A tagfelülvizsgálatnál továbbra is az egyesület vezető szervei tisztségviselőinek a tagság alkotó energiája felszabadítására, a tenniakarás segítésére fogunk törekedni. Meg kívánjuk teremteni azokat a feltételeket, ahol a társadalmi munka a legrövidebb időn belül használati értéként jelenik meg. Ezt a munkát szervezési és anyagi eszközökkel támogatni kötelességünk. Minden erőt mozgósítunk, hogy a szervezett és irányított szakmai közélet a fafeldolgozó iparban is az öt megillető helyre kerüljön. A tagságnak fontos éreznie, hogy az egyesületi élet segít problémáinak megoldásában, s hogy érdemes munkájában tevékenyen részt vennie.

Az egyesületi tevékenység új vonása, hogy a társadalmi munka konkrét kifejtése, majd realizálása mindinkább a vállalati szférába tevődik át. A fejlesztési célkitűzések bírálata és megvalósítá-

sának elősegítése, a tagságunk naprakész informáltsága és képzése, a termelési feladatokhoz való hozzájárulás a legközvetlenebbül az üzemekben érvényesül.

Ha igaz az a vezetéselméleti tétel, hogy a döntést ott kell hozni, ahol a legtöbb információ áll rendelkezésre, akkor a társadalmi munkára is igaz, hogy ott indokolt végezni, ahol a leghatékonyabb társadalmi és egyéni érdekeket hordoz, illetve az értéktermelési folyamatban a legrövidebb időn belül realizálódik.

Ezért az üzemi csoportok munkájára az eddiginél nagyobb figyelmet kívánunk fordítani, de nagyobb segítséget is kell kapjanak mind a vezetéstől, mind a központi bizottságoktól és szakosztályoktól. Ennek elősegítésére a jövő év első felében megszervezzük az üzemi összekötők és csoportvezetők első tanácskozását, ahol is meghatározzuk a konkrét tennivalókat.

Elérkezett az idő, amikor is az egyesület jogi tagvállalataival meglévő kapcsolattartásának gazdagítását, az együttműködés további elmélyítését, a közös cél elérésére szervezendő munkánk hatékonyabb végrehajtását szükséges szorgalmazzunk. Kapcsolatunkban az eddiginél nagyobb kezdeményezőkézség és konkrétabb igénymegfogalmazás alapján célszerű a vállalat és egyén érdekeit feltárni és a tennivalókat összehangolni.

Ehhez az Országos Elnökség segítségét kérem!

Az elmúlt évben erősödött egyesületünk tanácsadói funkciója, és mindinkább igénylik. és figyelembe veszik az állami szervek. egy-egy kérdésben kifejtett álláspontunkat. Eppen ezért tagságunkban fokozni kívánjuk az érzékenységet a társadalmi valóság megismerésére, a gazdasági munkában jelentkező szükségszerű megújulás, a társadalmi munka értékelése és megbecsülése iránt. Ezeket keresztül biztosítható, hogy egyesületünk tagsága felsorakozik a kitűzött céljaink eléréséhez szükséges tennivalók végrehajtásához. Ennek jelei tevékenységünkben már megmutatkoznak, de erősítésüket mindenképpen szükségesnek tartom!

A technika térhódítása az irányításban és termelésben arra kell ösztönözze az egyesület tagságát, hogy lépést tartsanak a szakmai követelményekkel, s ehhez folyamatosan bővítsék ismereteiket.

Itt nemcsak a szakmai, de az általános műveltségi ismeretek felújítása és elsajátítása egyaránt feladat. Napjainkban ugyanis a társadalmi ismeretek kiszélesítésének jelentősége sem elhanyagolható. Ugyanakkor a tudomány és technika fejlődése, a struktúraátalakítás követelménye az iparban a munka melletti képzésre, átképzésre és továbbképzésre helyezi a hangsúlyt.

Félreértés ne essék, úgy mint eddig, a jövőben is az iskolarendszerű képzést tartjuk az általános műveltség és szakismeret alapjai elsajátítására a legfontosabb letéteményesnek.

A pályakezdéshez, az egyéni ambíciók kibontakoztatásához erről az alapról szükséges elindulni. Felismertük azt aényt is, hogy a munka melletti képzés valamennyi formája csak az alsó és középfokú, továbbá a felsőoktatás során megszerzett ismereteken folytatható. Ezért, ha annak nem



szerves része, úgy a hatékony ismeretátadás jelentős csorbát szenved. A munka melletti képzés ezért funkcióbővüléssel jár, nevezetesen a végrehajtás gazdaságosságát is vizsgálni szükséges mind az egyén, mind a társadalom szempontjából. Szükséges ezt hangsúlyozni azért is, mert a munka melletti képzési forma még hosszú időn keresztül kell segítse a társadalmi munkamegosztásból fakadó mobilitáshoz szükséges szakmai és egyéb ismeretek megszerzését. Ehhez egyesületünk a jövőben — intézményesen — jelentős mértékben járulhat hozzá!

A VII. ötéves terv műszaki haladása gyorsításának előfeltétele az innovációs és fejlesztő munkavégzés feltételeinek javítása, a társadalmi munka eddiginél is fokozottabb megbecsülése. A jövő évi céljaink között ezért kiemelten szerepel:

- a területi szervezetek erősítése, mivel ezek a legtöbb helyen egy-két vállalatra épülve végzik munkájukat, és így a társadalmi munka közvetlenül a termelésben realizálódik,
- hogy egy-egy fontosabb szakmai tanácskozást a vállalatra telepítve rendezzünk meg, ahol adott vállalat problémamegoldásra irányuló ajánlásaink is megfogalmazódnak,
- a faiparban dolgozó műszaki szakemberek anyagi, erkölcsi megbecsülésének áttekintése és értékelése után ajánlások készítése, mely az érdekvédő, érdekközvetítő és érdekvédelmi kötelezettségeinkből következik,
- a nemzetközi együttműködésünk további erősítése.

Tagságunkat fel kívánjuk készíteni arra, hogy minden területen meg tudjanak felelni a műszaki haladás kikényszerített technikai és technológiai kihívásának. Nem hátrálhatunk meg azon feladatok megoldása elől, amely fokozottan a szakágazatok hatékonyságának növelését, az anyaggal és munkaerővel való takarékoskosságot igénylik.

Felajánljuk együttműködésünket a fafeldolgozó ipar termelési struktúrájának és termelőeszközeinek korszerűsítési munkáiban, legyen az fejlesztés, rekonsztrukciószervezés, vagy netalán egyes tevékenység visszaszorítása.

Tovább keressük azokat a metszéspontokat, ahol a társadalmi munka beépülése a termelési folyamatba nemcsak lehetséges, de szükségszerű. Ehhez azonban a fogadókészség, az érdekvizonyok egyensúlyának megteremtése alapkövetelmény. Itt az együttgondolkodás, az információáramlás felgyorsítása, a szakmai elidegenedés megállítása ad esélyt a gyorsabb megoldáshoz. Egyesületi munkánk hatékonysága és szükségessége attól függ, hogy miképpen közelíti meg a fafeldolgozó ipar fejlesztésével és termelésével összefüggő kérdéseket, milyen ajánlásokat dolgoz ki, s végül milyen mértékben vesz részt azok végrehajtásában. Ezért ma a legfontosabb, hogy a metszési pontok helyes kijelölése után a társadalmi munka és a fejlesztés, termelés művelői között olyan érdekközösség alakuljon ki, amely elősegíti a feladatok megoldását. Egyesületi munkával ajánlásokat szükséges kidolgozni a legsürgősebb problémák megoldására, be-

leértve a fejlődés mozgásterének körvonalazását is. Különösen az igényekhez való illeszkedés, a gyártmányszerkezet változtatásával összefüggésben indokolt az elgondolásainkat közkinccsé tenni. Gondolom egyetértünk abban, hogy ezekben a kérdésekben társadalmi felelősségünk közös, és a megoldáshoz vezető utat is közösen célszerű keresnünk, majd a végigjárásához az együttes erőfeszítés elengedhetetlen.

Nem volna helyes, ha a gazdasági munka igénye, valamint a társadalmi tevékenységünk által meg tett lépések között meglévő ütemkülönbség tovább fokozódna. A gazdaság dinamikus változásához szükséges úgy felzárkóznunk, hogy a korábbi jó hagyományt megőrizzük, de az új elemeket is felhasználjuk. Ezért a gyakorlati munkánknak interdiszciplináris felfogását erősítjük, a teammunkát fokozottabban kiterjesztjük. Ezzel egyidejűleg az érdekegyeztető tevékenységnek az eddiginél szélesebb kereteket biztosítunk.

A bevezetőben szoltam arról, hogy egyesületünk tagságának tevékenységéhez az anyagi alapok megvannak. A jövőben annak az erőternek a megteremtésén fáradozunk, amelyben alkotni, nagyobb teljesítményt nyújtani, egyszóval önzetlenebb munkát tudunk végezni. Az a cél vezérel bennünket, hogy minél szélesebb sávban sikerüljön hozzájárulni a szakágazatok műszaki haladásához, az egyéni felemelkedés és a sikerélmények kibontakoztatásához.

Az elvégzett nagy mennyiségű munka, problémáink vázolója után is megállapítható, hogy mindez alig egy lépéssel járult és járul hozzá azon úttelődéshez, amelyen végig kell járnunk, hogy társadalmi munkánk az őt megillető célba érjen. Ennek a lépésnek néhány mozzanatát próbáltam felvillantani, és kérem az Országos Elnökséget, valamint a tagságot, hogy a jövőre nézve jó munkával járuljanak hozzá a gyorsabb léptekkel történő előrehaladáshoz.

## Határozat

Az Országos Elnökség jóváhagyólag tudomásul veszi a főtítkári beszámolót az 1986. évi tevékenységről és a további feladatokról.

- Egyetértését fejezi ki a társadalmi-gazdasági feladatok megoldására fordított tevékenység irányvonalával és tartalmával, továbbá módszereivel;
- helyesli az egyesület csatlakozását a MTESZ által meghirdetett „Magyar márka” mozgalomhoz;
- támogatja a Faipar c. szaklap előfizetésére és színvonalának emelésére összeállított felhívás szövegének nyilvánosságra hozatalát.
- szükségesnek tartja, hogy a végrehajtó bizottság a szabály alapján 1987-ben vizsgálja meg, a tagság miképpen mozgósítható a kitűzött feladatok jobb ellátására, a hatékonyabb munkavégzésre és a MTESZ XIV. közgyűlésén elfogadott határozatok végrehajtásában való közreműködésre.

# A faipar várható fejlődése\*

Dr. Laskay Lajos

Egy ágazat fejlődési lehetőségét nagyon leegyszerűsítve úgy lehetne megfogalmazni, hogy az ár-és a piaci viszonyok meghatározzák a termelési lehetőségeket, az ebből eredő jövedelmi források — az adott gazdasági szabályzók szerint — pedig meghatározhatják az ágazat bérfejlesztési, illetve eszközfejlesztési lehetőségeit.

A faipar esetében ennél egy kicsit bonyolultabb a helyzet. A képződő forrás és felhasználás, a fejlesztési szükséglet és lehetőség nem mindig esik egybe.

A faipar szervezetében, irányításában köztudottan ugyanis jelentősen tagolt. Egyrészt különböző népgazdasági ágak keretében működik, másrészt több főhatóság felügyeleti körébe tartozik.

Ennek azért van jelentősége, mert a különböző ágakban más eltérő gazdasági szabályzók érvényesülnek, emiatt már eleve nem azonosak sem a működés, sem a fejlesztés lehetőségei, másrészt az eltérő vállalati, vállalatszervezeti csoportosulások miatt más-más irányú fejlődés adódhat a vertikum különböző fokán elhelyezkedő vállalatoknál, más azoknál a főprofilú fafeldolgozó vállalatoknál, mint azoknál a vállalatoknál, ahol a faipari tevékenység csak mellékprofil. Ez az alapja tulajdonképpen az alapanyagtermelő és -feldolgozó faipari vállalatok közötti eltérő érdekvizonyoknak is. Semmi garancia sincs ugyanis arra, hogy a fafeldolgozásából képződő források a faipari tevékenység fejlesztésére kerülnek felhasználásra.

Emiatt nem is lehet reálisan felmérni, hogy a faipar teljes vertikumában milyen fejlesztésekre fog sor kerülni az elkövetkező években.

Ez sok bizonytalanságot jelenthet a vertikum különböző pontjain elhelyezkedő vállalatoknál, fejlesztési elképzeléseik megalapozásánál. Ezért is nem lehetett a faipar egészére egy egységes fejlesztési tervet kialakítani a VII. ötéves tervidőszakra.

Az egy történelmi folyamat eredménye, hogy pl. az erdőgazdálkodási-faipari-bútoripari vertikumon belül hol határolódik el az erdőgazdálkodási tevékenység, és hol kezdődik a faipari-bútoripari tevékenység; zárul-e a fa kitermelésig, tehát a rönkig és annak feldolgozása már faipari tevékenység, vagy pedig a tevékenység ennél tovább megy bizonyos fokú feldolgozásig, faipari tevékenységig, félkésztermék-gyártásig.

Nálunk az utóbbi években úgy változott a faipar szervezeti felépítése, hogy a fűrész- és a lemezipar gyakorlatilag beleolvadt az erdőgazdaságba, erdő- és fagazdaságok jöttek létre, ahol az erdőgazdasági tevékenységeken túlmenően bizonyos klasszikus értelemben vett faipari tevékenység is folyik.

Egyesületünk még a régi szervezeti felépítésen alapul, van pl. fűrész-lemezipari szakosztály — ami helyes —, de ennek vállalati-szervezeti elkülönítése nem olyan egyértelmű.

\*Az 1986. november 21-i Országos Elnökségen elhangzott előadás anyaga

Nálunk is — mint a világon mindenütt — a gazdálkodó egység a vállalat, illetve a szövetkezet, amelyet tevékenysége alapján valamilyen szakágazatba, ágazatba sorolnak.

Nálunk az iparon kívül jelentős faipari tevékenység folyik melléktevékenységként az erdőgazdaságban, a mezőgazdaságban, az építőiparban és úgyszólván a népgazdaság valamennyi ágában, intézményeiben megtalálhatók a faiparosok. Ez azonban nemcsak statisztikai problémát vet fel, az egész fejlődést alapvetően meghatározhatja.

Az ágazati — vállalati — hovatartozásnak ugyanis annyiban van jelentősége, hogy pl. a nem főprofilú tevékenység is osztozik az egész vállalat sorsában. Például, ha egy építőipari vállalat szanálásra kerül, osztozik ennek sorsában az asztalosipari üzeme is, még ha ez a tevékenység nem is volt veszteséges.

Ugyanúgy, hogyan faipari tevékenység úgyszólván majdnem minden ágazatban megtalálható, a fafeldolgozó vállalatok körében is folyik nem faipari tevékenység, pl. az Iskolabútor és Sportszergyár Vállalatnál sátortermelés is van, ami textilipari tevékenység. Ez az ún. idegen profilú tevékenység a fafeldolgozó iparban azonban nem számottevő.

Felmérésem szerint 1985-ben mintegy 32—33 milliárd forint értékű faipari termelésre került sor hazánkban. Ennek mintegy kétharmada — kerekén 20 milliárd forint — realizálódott az ipar keretében, a többi a népgazdaság különböző területén jött létre.

Ezt a termelést mintegy 68—70 000 ember hozta létre. Ennek csupán a fele, 35 000 ember tevékenykedett az iparban, a többi más területen.

Az iparba sorolt vállalatoknál az egy főre jutó termelési érték magasabb volt, mondhatjuk úgy is, hogy az iparban nagyobb volt a termelékenység. Ez az alapja ugyanis annak, hogy az iparban egy főre vetítve nagyobb a létrehozott új érték, nagyobb az ún. hozzáadott érték, a GDP is.

Ezt a körülményt azért tartottam fontosnak kiemelni, mert a rangsor előbb-utóbb úgy fog kialakulni, hogy azok a vállalatok, illetve szövetkezetek — ahol nagyobb a *jövedelemtermelő képesség*, tehát hatékonyabban tudnak gazdálkodni —, azok fejlődése biztosítottabb, mint azoké, ahol ez nem valósítható meg.

Ez a szelektív iparpolitika alapja.

A faipar fejlődését végső soron ez a terület határozhatja meg, ezért, amikor a faipar várható fejlődéséről beszélünk, le kell szűkíteni a kört erre az ún. fafeldolgozó iparra.

## Az elmúlt időszak értékelése

A fafeldolgozó ipar részaránya az összes iparon belül mint tudjuk, nem jelentős. Ha a bruttó *termelési érték* alapján viszonyítunk, akkor a *részarány* 1,6<sup>0</sup>/<sub>0</sub>, a *létszám* vonatkozásában 2,6<sup>0</sup>/<sub>0</sub>, az *állóeszköz bruttó értékét* tekintve 1,2<sup>0</sup>/<sub>0</sub>.

## Fontosabb adatok szakágazatok szerint 1985-ben

|                                       | Fűrész- és<br>lemezipar | Épületasztal-<br>os-ipar | Bútoripar | Egyéb<br>fafeldolgozó<br>ipar | Fafeldolgozó<br>ipar összesen | Ipar összesen |
|---------------------------------------|-------------------------|--------------------------|-----------|-------------------------------|-------------------------------|---------------|
| Vállalatok száma                      | 2                       | 17                       | 83        | 24                            | 126                           | 1891          |
| Ipartelepek száma                     | 8                       | 25                       | 188       | 55                            | 276                           | 7 774         |
| Termelési érték f. áron               |                         |                          |           |                               |                               |               |
| M Ft                                  | 2072                    | 3404                     | 14 354    | 1943                          | 21 773                        | 1 287 894     |
| Bruttó termelés v.<br>áron            |                         |                          |           |                               |                               |               |
| 1975 %-ában                           | 107,2                   | 96,2                     | 139,4     | 85,2                          | 121,1                         | 129,4         |
| 1980 %-ában                           | 90,1                    | 91,2                     | 107,0     | 117,8                         | 102,9                         | 109,8         |
| 1984 %-ában                           | 101,6                   | 95,3                     | 100,3     | 115,7                         | 100,8                         | 100,7         |
| Foglalkoztatottak száma               |                         |                          |           |                               |                               |               |
| E fő                                  | 2,7                     | 4,4                      | 28,7      | 4,9                           | 40,7                          | 1496,4        |
| 1975 %-ában                           | 87,5                    | 74,7                     | 89,4      | 53,7                          | 81,7                          | 88,0          |
| 1980 %-ában                           | 94,7                    | 92,6                     | 94,6      | 86,3                          | 93,4                          | 92,9          |
| 1984 %-ában                           | 98,6                    | 101,5                    | 100,2     | 100,3                         | 100,2                         | 99,4          |
| Állászköz bruttó értéke               |                         |                          |           |                               |                               |               |
| M Ft                                  | 1681                    | 1661                     | 5 829     | 1085                          | 10 256                        | 860 171       |
| Külkereskedelmi érté-<br>kesítés M Ft | 157                     | 70                       | 1 863     | 232                           | 2 322                         | 314852        |
| 1975 %-ában                           | 455,1                   | 225,8                    | 174,0     | 62,0                          | 160,7                         | 172,4         |
| 1980 %-ában                           | 222,8                   | 241,3                    | 85,1      | 89,7                          | 93,1                          | 121,5         |
| 1984 %-ában                           | 94,0                    | 75,1                     | 92,0      | 102,5                         | 92,4                          | 99,6          |

Ez a részarány az elmúlt években csökkenő tendenciát mutatott és várhatóan a továbbiakban is csökkenni fog. A fafeldolgozó ipar ugyanis nem tartozik a progresszív, a vivő ágazatok közé. Ez persze nem azt jelenti, hogy a fafeldolgozó iparnak ne lenne perspektívája.

A helyes értékeléshez tudni kell, hogy ez, a ma meglevő faipari kapacitás elegendő, de szükséges is a hazai szükséglet kielégítésére, sőt nem elhanyagolható az exporttevékenység sem. Ez az export egyik fedezete pl. a faanyagok importjának.

Ha az 1970-es évek fejlődését értékeljük, megállapíthatjuk, hogy a faipar igen jelentős fejlődésen ment át. Erre az időszakra egy dinamikus fejlődés volt a jellemző, ez ha kisebb mértékben is, de a népgazdaság más ágaiban is így volt.

Visszavezethető ez a fejlődés a központi forrásokból támogatott fejlesztési programokra, a bútorigipari rekonstrukcióra, a fűrész- és lemezipari fejlesztésekre, de vonatkozik ez az épületasztalos-ipar fejlesztésére is, aminek megvalósulása már átnyúlik az 1980-as évek elejére.

Végző soron ide sorolható még a bútorkereskedelmi hálózat, az egész DOMUS-rendszer kiépítése is.

Mindez az akkori, az életszínvonal emelkedését elősegítő központi intézkedésekkel függött össze.

Ez a fejlesztés értelemszerűen meg is mutatkozott az ellátás javulásában, megszűnt a bútorigipar, növekedett a lakásépítés; ki kellett elégíteni ezeket az igényeket is a különböző faipari termékekből, ajtókból, ablakokból, parkettából stb. Mennyiségileg ki is elégültek ezek a szükségletek.

A faipar akkor egy vonzó ágazattá vált, az anyagi-műszaki ellátottságon túlmenően, az irányító, az alkotó műszaki háttere is kiépült.

Az 1980-as évek elején ez a töretlen fejlődés megállt, összefüggött ez természetesen az egész népgazdaságban bekövetkezett megtorpanással.

Addig, amíg az ipari termelés 1985-ben 1980-hoz képest kerekén 10<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal növekedett, a fafel-

dolgozó iparban a termelés csak 3<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal (1. táblázat).

Öt év közül a fafeldolgozó iparban két ízben értékben egyenesen vissza is esett a termelés, ezen belül a bútorigiparban csak egy évben.

1985-ben 1984-hez képest lényegében szinten maradt a termelés, ez megfelel az ipari átlagnak. 1986-tól úgy néz ki, javul egy kicsit az ágazat helyzete, mert növekedett a termelés.

Az 1980—85. közötti termelémérséklődés, illetve visszaesés megmutatkozik a mennyiségi termelésben. A bútorigiparnál — a konyhaszerekrényeket leszámítva — úgyszólván valamennyi termékből kevesebbet gyártottak 1985-ben, mint 1981-ben. Ez elmondható a többi fafeldolgozó ipari termékekre is.

Ez persze egy struktúraváltozással is összefüggött, amit nem értékelhetünk negatívan.

A létszám alakulását illetően valamivel kedvezőbb volt a helyzet az ipari átlagnál, kisebb volt a csökkenés, sőt 1985-ben még növekedett is kismértékben. A termelés ugyanakkor szinten maradt, a termelékenység tehát nem alakult megfelelően.

Negatív vonása ugyanennek az időszaknak, hogy csökkent a külkereskedelmi értékesítés, elsősorban a konvertibilis bútorexport esett vissza. Ebben az időszakban került ugyanis bevezetésre az ún. kompetitív árképzés.

Kedvezőtlen jelenségnek ítéhető meg, hogy a kiskereskedelmi forgalmon belül a bútorigipar — vagyis a lakossági fogyasztás — részaránya 1975. óta fokozatosan csökken és ez a csökkenés ma már tartós tendenciának tekinthető, a mérték úgy látszik fel is gyorsul (2. táblázat).

A bútor tehát nem egy vonzó cikk. Ennek oka bizonyosan az is, hogy a bútor árszintje az utóbbi években meghaladta az átlagos kiskereskedelmi árszintet, ha úgy vesszük a fogyasztói árszintet.

Az állászközök állapotát jól jellemzi, hogy a fafeldolgozó iparban a bruttó-nettó arány 68,8<sup>0</sup>/<sub>0</sub> volt 1985-ben. Ez az arány jobb, mint az ipari

## Kiskereskedelmi forgalom strukturális változásai

Folyó áron, Md Ft-ban

|                 | Kiskereskedelmi forgalom összesen |       | Összes forgalomból |      |                   |      | ebből: |     |
|-----------------|-----------------------------------|-------|--------------------|------|-------------------|------|--------|-----|
|                 |                                   |       | Ruházati cikkek    |      | Vegyés iparcikkek |      | bútor  |     |
|                 | Md Ft                             | %     | Md Ft              | %    | Md Ft             | %    | Md Ft  | %   |
| <i>Forgalom</i> |                                   |       |                    |      |                   |      |        |     |
| 1960            | 67,8                              | 100,0 | 16,6               | 24,5 | 18,8              | 27,7 | 1,6    | 2,4 |
| 1965            | 87,9                              | 100,0 | 17,4               | 19,8 | 26,0              | 29,6 | 2,3    | 2,6 |
| 1970            | 139,2                             | 100,0 | 24,9               | 17,9 | 47,7              | 34,3 | 4,0    | 2,9 |
| 1975            | 218,5                             | 100,0 | 34,8               | 15,9 | 83,4              | 38,2 | 7,1    | 3,3 |
| 1980            | 342,3                             | 100,0 | 46,2               | 13,5 | 142,3             | 41,6 | 10,4   | 3,0 |
| 1981            | 380,8                             | 100,0 | 50,7               | 13,3 | 168,0             | 44,1 | 11,5   | 3,0 |
| 1982            | 410,7                             | 100,0 | 51,9               | 12,6 | 182,5             | 44,4 | 11,8   | 2,9 |
| 1983            | 441,4                             | 100,0 | 54,2               | 12,3 | 200,7             | 45,5 | 12,4   | 2,8 |
| 1984            | 479,9                             | 100,0 | 57,9               | 12,1 | 220,2             | 45,9 | 13,4   | 2,8 |
| 1985            | 520,4                             | 100,0 | 62,7               | 12,0 | 241,0             | 46,3 | 14,2   | 2,7 |
| 1986. I. f. é.  | 259,0                             | 100,0 | 28,7               | 11,1 | 122,6             | 47,3 | 6,6    | 2,5 |

## Árindex

Előző év = 100

|                |       |       |       |       |
|----------------|-------|-------|-------|-------|
| 1981           | 105,0 | 106,2 | 106,7 | 102,5 |
| 1982           | 106,6 | 105,1 | 105,6 | 104,0 |
| 1983           | 107,2 | 105,6 | 109,2 | 105,5 |
| 1984           | 108,5 | 110,1 | 107,4 | 106,1 |
| 1985           | 106,3 | 110,5 | 106,3 | 108,6 |
| 1986. I. f. é. | 104,5 | 109,7 | 104,5 | 107,8 |

átlag (65%), és lényegesen kedvezőbb, mint pl. a könnyűipari átlag. A textiliparnál ez az arány 56%. Korszerűség tekintetében tehát a feldolgozó ipar állóeszköz-állománya viszonylag kedvező.

Kedvezőtlen jelenség viszont, hogy az avulás mértéke 1981-től, ha kismértékben is, de fokozatosan rosszabbodott.

Kihasználatát tekintve ugyanakkor — éppen az alacsony műszakszám miatt — kedvezőtlen (3. táblázat).

Ebből az a következtetés vonható le, hogy kapacitásnövelő állóeszköz-fejlesztésre jelenleg nincs is szükség. Az állóeszköz-fejlesztés rekonstrukciós jellegű lehet, gépcserére, a technológiai folyamatok korszerűsítésére kerülhet sor, olyanra, mint ami jelenleg is folyik.

E korszerűsítés eredményeképpen létrejövő nagyobb kapacitás elegendőnek látszik a várható igények kielégítésére.

## A VII. ötéves terv fejlesztési céljai és lehetőségei

A VII. ötéves tervben az ágazati fejlesztési célok nagyon leszűkültek. A feldolgozó iparra vonatkozó központi fejlesztési program nincs is.

A népgazdaság VII. ötéves terve három kiemelt fejlesztési programot és három ún. ráfordításokat csökkentő programokat tartalmaz.

A feldolgozó ipar vonatkozásában a termelési szerkezet korszerűsítését elősegítő központi gazdaságfejlesztési programok közül az elektronika társadalmi-gazdasági alkalmazása elterjesztésének programjára hívom fel a figyelmet mint olyanra, amihez valamilyen formában történő kapcsolódás esetén különböző kedvezményekben, preferenciákban részesülhetnek a résztvevők.

A fejlesztési elképzelések könnyebb megvalósítását segíthetik elő a népgazdasági ráfordításokat csökkentő programokba történő bekapcsolódás.

Melyek ezek:

- energiagazdálkodási program,
- a gazdaságos anyagfelhasználásra irányuló technológiai korszerűsítés programja:
  - fajlagos anyagráfördítések csökkentésének megalapozása és előmozdítása,
- a melléktermék- és hulladékhasznosítási program.

A VII. ötéves terv — az ipari termelés szerkezetének átalakítása során, a feldolgozóipar keretében számításba veszi — a bútorigipari termékek gyártásának átlagosnál gyorsabb fejlesztését a konvertibilis elszámolású kivitel dinamikus növekedése kapcsán.

Mindez bizonyos iránymutatást adhat a szakágazat fejlesztési irányának és lehetőségeinek.

Az egész VII. ötéves, az 1986. évi, de az 1987. évi terven végigvonul a hatékony gazdálkodás elősegítésének a gondolata:

- „A termelési szerkezet korszerűsítése során elsősorban azokat a gyártási ágakat, tevékenységeket, termékcsoportokat és termékek előállítását kell dinamikusan fejleszteni, amelyeknél a korszerű technika és technológia alkalmazásával, magas műszaki színvonal és jó minőség mellett... jövedelmező értékesítési folyamat biztosítható. Előnybe kell részesíteni a hazai nyersanyagbázisra, a háttériparra támaszkodó, kevésbé energia-, anyag- és eszközigenyes, illetve a feldolgozási fok növelését eredményező termelési hatékony fejlesztését.”

Ez a fő cél egyértelműen vonatkoztatható az egész feldolgozó iparra. Ez egyben perspektívát is adhat az egész ágazat fejlődésének.

*Hogyan ítéltető meg a feldolgozó ipar helyzete a jelenlegi időszakban?*

Ahhoz, hogy a faipar helyzetét reálisan meg tudjuk ítélni, nem tekinthetünk el az egész népgazdaság helyzetétől.

## Állóeszköz-állomány összetétele

1985. december 31.

Millió Ft

|                             | Állóeszköz-állomány<br>összesen | ebből: termelő állóeszközök |                          |          |
|-----------------------------|---------------------------------|-----------------------------|--------------------------|----------|
|                             |                                 | Ingatlanok                  | Gépek, berende-<br>zések | Járművek |
| <i>Fafeldolgozó ipar</i>    | 10 256                          | 5 511                       | 4 563                    | 115      |
| Megoszlás %-a               | 100,0                           | 53,7                        | 44,5                     | 1,1      |
| Növekedés:                  |                                 |                             |                          |          |
| 1985/1980 %                 | 26,8                            |                             |                          |          |
| 1985/1984 %                 | 3,1                             |                             |                          |          |
| <i>Könnnyűipar összesen</i> | 90 137                          | 36 675                      | 51 765                   | 676      |
| Megoszlás %-a               | 100,0                           | 40,7                        | 57,4                     | 0,7      |
| Növekedés:                  |                                 |                             |                          |          |
| 1985/1980 %                 | 18,7                            |                             |                          |          |
| 1985/1984 %                 | 1,0                             |                             |                          |          |
| <i>Ipar összesen</i>        | 860 052                         | 425 460                     | 411 355                  | 9777     |
| Megoszlás %-a               | 100,0                           | 49,5                        | 47,8                     | 1,1      |
| Növekedés:                  |                                 |                             |                          |          |
| 1985/1980 %                 | 31,2                            |                             |                          |          |
| 1985/1984 %                 | 3,0                             |                             |                          |          |

A termelő állóeszközök nettó értéke a bruttó érték %-ában

|                     | 1981 | 1982 | 1983         | 1984 | 1985 |
|---------------------|------|------|--------------|------|------|
|                     |      |      | december 31. |      |      |
| Fafeldolgozó ipar   | 69,7 | 69,5 | 69,4         | 68,8 | 68,8 |
| Könnnyűipar         | 66,7 | 65,5 | 64,6         | 64,9 | 63,9 |
| Ipar összesen       | 67,4 | 66,4 | 66,3         | 66,1 | 65,0 |
| Állami iparvállalat | 67,1 | 66,0 | 65,9         | 65,8 | 64,6 |
| Ipari szövetkezet   | 79,2 | 78,5 | 78,7         | 77,5 | 76,9 |

Már 1985-ben sem érte el a gazdaság az előirányzott fejlődést, a teljesítés kedvezőtlenebb lett, mint amivel a terv eredetileg számolt. Kedvezőtlenebb, mint amire az egész VII. ötéves terv felépült:

- a nemzeti jövedelem a tervezett növekedés helyett csökkent, ugyanakkor,
- a belföldi felhasználás növekedett,
- a konvertibilis fizetési mérleg az előirányzott többlettel szemben passzívvá vált.

A konvertibilis adósságállomány emelkedett.

Várhatóan 1986-ban sem lesz jobb a helyzet.

1986-ban is nagyobb lesz a népgazdaság forráshiánya devizában is és költségvetési forrásban is. Új elemként lépett be 1986-ban a nagyfokú költségvetési hiány. Ezek a körülmények a gazdaságvezetés minden cselekedetét meghatározzák.

Kérdés már most az, hogy mindez hogyan érintette a fafeldolgozó ipart?

- 1986-ban az ipari termelés növekedése a tervezett 2,3%-os helyett várhatóan csak 1,3%-os lesz. I—X. hónapjában is e körüli a termelésnövekedés.

A fafeldolgozó iparban ugyanakkor megközelítette a 3%-ot. Igaz, hogy az év első felében kisebb volt a növekedés, de az éves termelésnövekedés várhatóan a kétszerese lesz az ipari átlagnak.

Különösen a második félévben gyorsult fel a termelés növekedése. Ez a fejlődés a belföldi kereslet élénkülésének, valamint a többlet exportvállalásnak tudható be.

- Kiemelt feladatként jelentkezett 1986-ban a fizetési mérleg egyensúlyának a biztosítása.

Már a VII. ötéves és az 1986. évi vállalati tervek jelezték, hogy az a szaldójavulás, amivel a

terv számolt, nem realizálódik. Ezért a kormányzati szervek a konvertibilis export növekedésére különböző pénzügyi kedvezményeket biztosító pályázati rendszert hirdettek meg és vezettek be. Ugyanezt a célt volt hivatva elősegíteni az 1986. évben két ízben végrehajtott forintleértékelés is.

Tudom, hogy ezek az intézkedések nem mindenki számára vonzóak, és a pályázati rendszer feltételeinek minden vállalat tud eleget tenni. A pályázat adta lehetőségekkel mégis nagyon sokan éltek, közöttük szép számban fafeldolgozó ipari vállalatok és szövetkezetek is. Egyik legelső elfogadott pályázat pl. a bútorexport növelését volt hivatva elősegíteni (Zalaegerszegi Műbútór Szövetkezet).

1986-ban szigorodtak a bérszabályozók is. A teljesítmény többlet nélkül bért emelő vállalatok „megfékezésére” szigorú szabályok léptek életbe.

Mi várható 1987-re?

A szabályozás centrumában 1987-ben is a konvertibilis export erőteljes ösztönzése áll majd:

- részben már az 1986. év folyamán bevezetett intézkedések, pályázati rendszer továbbfolytatásával,
- részben néhány új szabályozás, pl. a dinamikus exportörök nagyobb hitelezési, béremelési lehetőségei révén,
- a gazdaságirányítás arra törekszik, hogy az exportösztönzés ne járjon a belföldi termelői árszint növekedésével, ezért szigorítás várható az árképzés szabályainál,
- az ideivel azonos felépítésű, de annál szigorúbb keresetszabályozás fog érvényesülni 1987-ben. Az erre vonatkozó rendelkezések október végén megjelentek. Sem jelentősebb bérnövelés-

**A ffeldolgozó iparban felhasznált fontosabb anyagok mennyisége és részaránya értékben  
1984-ben**

|   | M. e.                | Felhasznált mennyiség<br>össz. | Az összes anyagköltség<br>%-ában |
|---|----------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| Faanyagok összesen:                           |                      |                                | 40,0                             |
| <i>ebből:</i>                                 |                      |                                |                                  |
| Fenyőrönk                                     | E m <sup>3</sup>     | 131,4                          | 2,4                              |
| Lombosrönk                                    | E m <sup>3</sup>     | 94,7                           | 2,5                              |
| Ipari fa                                      | E m <sup>3</sup>     | 170,7                          | 1,2                              |
| Fenyő fűrészáru                               | E m <sup>3</sup>     | 206,5                          | 10,5                             |
| Lombos fűrészáru                              | E m <sup>3</sup>     | 96,7                           | 4,4                              |
| Rétegelt lemez                                | E m <sup>3</sup>     | 15,7                           | 1,7                              |
| Nyers farostlemez                             | E m <sup>3</sup>     | 59,8                           | 1,1                              |
| Faforgács lemez                               | E m <sup>3</sup>     | 108,1                          | 3,8                              |
| Felületkezelt lemez                           | E m <sup>3</sup>     | 14,4                           | 1,6                              |
| Felületkezelt faforg. l.                      | E m <sup>3</sup>     | 79,8                           | 5,1                              |
| Színfurnér                                    | mill. m <sup>2</sup> | 18,8                           | 4,0                              |
| <i>Ragasztóanyagok, festékek, vegyszerek:</i> |                      |                                | 3,4                              |
| <i>Tartozék szerelések</i>                    |                      |                                | 7,5                              |
| <i>ebből:</i>                                 |                      |                                |                                  |
| Ajtó és ablakvasalás                          | mill. db             | 14,3                           | 1,9                              |
| Bútorvasalat                                  | E t                  | 4,9                            | 2,5                              |
| <i>Kárpítózó anyagok:</i>                     |                      |                                | 9,8                              |
| <i>ebből:</i>                                 |                      |                                |                                  |
| Pamut bútorszövet                             | mill. m <sup>2</sup> | 1,3                            | 1,1                              |
| Gyapjú bútorszövet                            | mill. m <sup>2</sup> | 3,7                            | 5,3                              |
| Műanyaghab és szivacs                         | E m <sup>3</sup>     | 155,5                          | 2,7                              |

re, sem nagyobb beruházás megvalósítására nem igen lesz lehetőség.

Ha az 1987. évi várható belföldi piaci lehetőségeket akarjuk megítélni, utalni kell a VII. ötéves tervre, ami már egy mérsékelt belföldi fogyasztás-növekedéssel számolt, azzal, hogy 1986-ban és 1987-ben is azonos színvonalú lakossági fogyasztásra kerülhet sor. Az összes fogyasztáson belül pl. a ruházati fogyasztás 1990-ig folyamatosan csökken.

Az átlagosnál kisebb növekedés várható, viszonylag kevesebb összeg lesz fordítható háztartási és lakásfelszerelési cikkekre.

A terv azzal számolt, hogy bútorból volumenben 1986-ban kismértékben vissza is esik a fogyasztás, és várhatóan ez be is fog következni. Folyó áron sem éri el a tervezettet, 4% körül értéknövekedés várható.

A jelenlegi számítások szerint 1987-ben tovább csökken bútorból a fogyasztás, mintegy 3%-kal. A terv ugyanis azzal számol, hogy 1987-ben is olyan fogyasztói ármozgásra kerül sor (6–7%), ami a keresletet tovább mérsékli.

Nem vár jobb helyzet az épületasztalos-iparra sem. 1987-ben sem lesz nagyobb a lakásépítés, mint eddig. Ez az ajtók, ablakok, a parketta és a többi fatermék iránti keresletet behatárolja. Nem változik az állami és a magánérés építési arány sem.

Már a VII. ötéves terv — az 1986–90-es évekre — abszolút számban kevesebb lakásépítéssel számolt, mint ami megvalósult 1981–85. között. Megváltozik azonban a lakásépítés belső szerkezete — az állami és a magánérés arány —, de megváltozik az összetétele, növekszik a szobaszám.

Mindez strukturális változást jelent éppen úgy az épületasztalos-iparnak, mint a bútoriparnak.

A bútorkereskedelem képviselői részéről különböző fórumokon elhangzott előadások érzékeltették ezeket az igényváltozásokat. (Utalok itt dr. Csaplár Gábor et. legutóbbi előadására.)

Az ún. *vegyes faiparról* nem tudok sokat mondani. Ennek nálunk nincs különösebb jellege. Zömében fatömegcikkeket és egyéb faipari termékeket gyártanak. Úgy érzem, hogy a lehetőségeket illetően nem kellően feltárt terület. Fejlődésüket az általános fogyasztásmérséklődés várhatóan szintén behatárolja.

A belföldi piac mellett külön kell szólni a *szocialista export* lehetőségeiről. Jellemzésére azt mondhatjuk, hogy egyre igényesebb piac. Növelési lehetőségei jelentősen behatároltak.

Az 1986–90. évekre vonatkozó szállítási kötelezettségek pl. bútorból csökkentek. A közületi bútorok iránti igény pl. mérséklődött. Igény jelentkezett ellenben magas minőségű, nemes fából készült, nemes felületű frontelemek szállítására, aminek gyártására mind ez ideig nem voltunk felkészülve.

A szocialista országok felé történő szállítások növelésére kooperációs együttműködés keretében, kölcsönös szállítások esetén nyílnak lehetőségek.

*Milyen anyagi-műszaki ellátás várható?*

A forráslehetőségek 1987-ben és a következő években is korlátozottak lesznek, így *jelentős eszköz korszerűsítésre nem kerülhet sor.*

Az *importlehetőségek* is változatlanul beszűkültek, inkább csökkenéssel számolhatunk. Kivétel ez alól a konvertibilis exportvállalás, az ehhez szükséges többlet biztosítható.

*Faanyagokból* az eddig megszokott ellátás várható. Az importból beszerzett anyagok szállítása — hosszú lejáratú szerződésben biztosított.

Fenyő fűrészáruból is beérkezik 1986-ban a kontingentált mennyiség, emiatt nagyobb mennyiségű konvertibilis importjára nincs is szükség. A felhasználás növekedésének azonban már tőkés import vonzata van, ezért nem biztosítható.

Az erdészeti tervek szerint a lombos fűrészárutermelés 1987-ben kismértékben növekedhet is. Az importlehetőségek eddig nem kerültek kihasználásra. A tervek szerint az export fennmarad.

Falemeztermékekből a hazai termelés szinten marad, a szocialista importot kihasználjuk. A belföldi felhasználás várhatóan azonos szinten marad.

Faforgácslapból a hazai termelés 1986-ban csökken, ezen a szinten várható a termelés 1987-ben is. A szocialista import kontingenseket kihasználjuk, ennek ellenére növekszik a konvertibilis import még akkor is, ha a belföldi felhasználás nem is változik. Minden többletfelhasználásnak \$ import vonzata van.

Nem várható változás a furnér felhasználásánál. A hazai termelés fenntartása — elsősorban alapanyag-ellátási okok miatt — egyre problematikusabb.

Tájékoztatóként mellékelem a felhasznált fontosabb anyagokról készült összeállítást (lásd 4. táblázatot).

### Béripolitika

A fafeldolgozó ipar vonatkozásában — megítélés szerint — nem megnyugtató a béreknek és a kereseteknek az alakulása (lásd 5. táblázatot).

A faipari bérek korábban is elmaradtak az átlagtól, az idők folyamán egyik legalacsonyabb bérszínvonal alakult ki a fafeldolgozó ipari szakágakban. Nagy volt az olló az ipari átlag és a faipari átlag között.

Ez az állapot az utóbbi években nem hogy kedvezően változott, hanem még rosszabbodott.

1985-ben — amikor az ipar egészében jelentős bér- és keresetnövekedésre került sor — az olló nem hogy még zárult volna, hanem még jobban szétnyílt.

1986-ban sem javult a helyzet annak ellenére, hogy az ágazat eredményesen tevékenykedett.

Megítélésem szerint ezen a téren 1987-ben sem következhet be lényeges változás, a bérnövelési terhek olyan nagyok, hogy minden vállalatot meggondolásra készítenek a keresetnövelések. Bizonyos enyhülést azok a preferenciák hozhatnak, amelyek pl. az exportszállítások növelésével vannak kapcsolatban.

Ezen túlmenően a létszámszerkezetnek olyan tudatos változtatására lenne szükség, ami a meglévő adózási rendszer mellett is lehetővé tenné a megfelelő jövedelemszintek elérését. E témának a feltárása Egyesületünknek is egyik vonzó feladata lehetne.

### A feldolgozóipar jövedelemtermelő képességéről

Addig, amíg a mennyiségi mutatókban a fafeldolgozó ipar az utóbbi években nem tudott jelentős eredményeket felmutatni, az ágazat minőségi, hatékonysági mutatói kedvezően alakultak. Legfontosabb mutatónak — és ezért ezt emelem ki — a hozzáadott értékmutatót tekintem, az ún. GDP-t.

Ennek a mutatónak a jelentősége már az 1987. évi bérigazdálkodásnál is különös jelentősége lesz.

Az egyéni keresetösszeg után fizetett kereseti adón túlmenően többletadót kell fizetni azoknak a vállalatoknak, ahol a hozzáadott értékmutató a bázishoz képest csökken. Mindez jelentősen terheli az érdekeltségi alapot.

### Átlagbér és átlagkereset alakulása 1985-ben

5. táblázat

Index = 1984

|  | Ipar<br>össz. | Ebből:<br>Könnyű-<br>ipar | Fafeld.<br>ipar | Fűrész-<br>lemez<br>ipar | Épület-<br>aszt.<br>ipar | Bútoripar | Egyéb<br>fafeld.<br>ipar |
|--|---------------|---------------------------|-----------------|--------------------------|--------------------------|-----------|--------------------------|
| <i>Összes foglalkoztatott Ft/fő/hó</i> |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| átlagbér                               | 6213          | 5229                      | 4999            | 5212                     | 5301                     | 4910      | 4974                     |
| %                                      | 111,4         | 109,3                     | 109,0           | 106,0                    | 104,1                    | 110,8     | 108,1                    |
| átlagkereset                           | 6411          | 5369                      | 5157            | 5261                     | 5646                     | 5042      | 5171                     |
| %                                      | 110,1         | 108,4                     | 107,8           | 102,7                    | 104,7                    | 109,3     | 108,1                    |
| <i>ebből:</i>                          |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| <i>Fizikai foglalkoztatottak</i>       |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| <i>Ft/fő/hó</i>                        |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| átlagbér                               | 5910          | 4966                      | 4704            | 5034                     | 5087                     | 4575      | 4741                     |
| %                                      | 110,1         | 108,3                     | 108,1           | 105,9                    | 103,3                    | 109,6     | 107,7                    |
| átlagkereset                           | 6052          | 5066                      | 4804            | 5072                     | 5282                     | 4661      | 4867                     |
| %                                      | 109,1         | 107,7                     | 107,2           | 103,5                    | 103,7                    | 108,5     | 107,5                    |
| <i>Szellemi foglalkoztítottak</i>      |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| <i>Ft/fő/hó</i>                        |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| átlagbér                               | 7229          | 6493                      | 6259            | 6032                     | 6129                     | 6336      | 6093                     |
| %                                      | 114,9         | 112,8                     | 112,3           | 106,4                    | 106,9                    | 114,4     | 111,3                    |
| átlagkereset                           | 7611          | 6820                      | 6668            | 6132                     | 7062                     | 6661      | 6631                     |
| %                                      | 112,5         | 111,0                     | 109,8           | 100,1                    | 108,3                    | 111,4     | 111,8                    |
| <i>Ellérés az ipari átlagtól:</i>      |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| <i>Összes foglalkoztatottak</i>        |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| <i>Ft/fő/hó</i>                        |               |                           |                 |                          |                          |           |                          |
| átlagbér                               | —             | — 984                     | —1214           | —1001                    | — 912                    | —1303     | —1239                    |
| átlagkereset                           | —             | —1042                     | —1254           | —1150                    | — 765                    | —1369     | —1240                    |

1988-tól várhatóan az egész gazdasági szabályozás erre a mutatóra fog felépülni. E mutató alakulásától fog végső soron függni a vállalat működése és fejlődése. Ez az egész költség szerkezet megfelelő átalakítását teszi szükségessé.

A 14/1986. ÁBMH sz. rendelet — amelyik a vállalati keresetszabályozás rendszeréről szól — tételesen meghatározza a hozzáadott érték összetevőit. Ennek felsőbb elemei az eredmény, a bérköltség, és ennek járuléka, az értékcsökkenési leírás, valamint az egyéb bérjellegű költségek. Ez tulajdonképpen a létrehozott új érték.

Megítélésem szerint az ágazat jövedelemtermelő képessége már ma sem elhanyagolható. Ez a hozzáadott értékmutató pl. az 1983—85. közötti években az iparban nem javult, sőt egy kicsit csökkent is. A mutató értéke 25% körül volt, vagyis a bruttó termelési értékből egy negyednyi rész volt a létrehozott új érték, ennyi volt az elosztható forrás is. Ugyanez a mutató a fafeldolgozó ipar vonatkozásában kedvezőbb, 27%, tehát 2 ponttal nagyobb volt — ami a termelési értékre vetítve már egy jelentős többletet jelent. Figyelemre méltó, hogy a bútortermelés és az épületasztalos-iparban az elmúlt években növekedett is ez az érték.

Ezért tekinthetjük úgy ezeket a fafeldolgozó ipari szakágazatokat, mint amelyek számba vehetők a jövedelemtermelő képesség növelésénél és eredményesen pályázhatnak egy ilyen irányú akciónál.

Természetesen igen nagy a szóródás az egyes vállalatok között. Ez felveti a szelektív fejlesztés gondolatát, vagyis azok a vállalatok, illetve szövetkezetek, ahol eddig is tudtak és a jövőben is megfelelő jövedelemszintet el tudnak érni, fejlődésük biztosítottnak látszik.

Amint láttuk, a belföldi fogyasztás növekedésével az elkövetkező években nemigen számolhatunk, a szocialista exportnövelés erősen behatárolt, a konvertibilis export növelésének sincsenek meg mindenhol a feltételei.

Korábban azzal számoltunk, hogy a fafeldolgozó iparban az 1986—87-es években 1—2%-os, az 1988—90. közötti években pedig 2—3%-os termelésnövekedésre kerül sor.

A vállalatok VII. ötéves tervei ennél nagyobb fejlődési növekedéssel számolnak és várhatóan ezeknek a terveknek jelentős része meg is fog valósulni. Ez egyben azt is jelenti, hogy máshol egyes kapacitásokra nem lesz szükség — a várható piaci helyzet ezek kihasználását ugyanis nem fogja lehetővé tenni — szembe kell nézni egy visszafejlesztési problémával. Ennek szervezett formában történő megoldására nem vagyunk fel-

készülve, nincs kidolgozott modell sem ezek megvalósítására.

A gazdaságvezetés azzal számol, hogy ez a szelektív fejlődés, párosulva a restriktívvel az elkövetkező években egyre nagyobb mértékű lesz, és ez együtt jár egy hatékony termelés szerkezet-változással. Ez együtt jár egy bizonyos mértékű leépítéssel is; a veszteséges tevékenységek megszüntetésével.

Megítélésem szerint a fafeldolgozó ipar területén — a közeli években — erre jelentős mértékben nem fog sor kerülni. Részben az ágazat helyzete, alkalmazkodóképessége ezt nem is teszi indokolttá. Eddig sem volt jellemző az ágazatra a veszteséges, alaphiányos működési tevékenység. Már most megfigyelhető, hogy elsősorban a periférikus területeken csökken pl. a bútortermelés és alakul át a termelés más tevékenységgé!

Az ágazaton belül az eszközök és a létszám átcsoportosítására már eddig is kialakult egy gyakorlat, amit csak folytatni kell.

Közismerten több üzem szűnt meg, összevonásra került, illetve más tevékenységi körbe került át. Utalhatok itt pl. a Tisza Bútoripari Vállalatra, amelyik a szegedi üzemegységének az eladásából hajtott végre rekonstrukciót, vagy pedig a Kanizsa Bútorgyár gyakorlatára, ahol az átadott kaposvári telepen más célú — alkatrészt gyártó — tevékenység fog kialakulni más vállalat keretében.

A bútortermelés fejlődés szempontjából pl. eredményesek lehetnek azok az akciók, amelyek a vertikalitás növelését, bútorkatrészek, elemek, részegységgyártó szervezetek létrehozatalát eredményezik. Célszerűnek látszik ezekbe a programokba történő bekapcsolódás.

*Hogyan értékelhető már most a faipar fejlődése?*

Ha úgy merül fel a kérdés, hogy van-e a fafeldolgozó iparnak perspektívája, megújulhat-e a faipar, egyértelműen pozitív választ kell adni.

Az ágazat több vonatkozásban kedvezőbb helyzetben van a többi ágazatokhoz képest. Minden adottsága megvan ahhoz, hogy az elkövetkező években is talpon tudjon maradni. Egy dinamikus fejlődésről nem lehet szó.

Szelektív fejlesztésre lesz itt is szükség. Ez magával hozza természetesen azt is, hogy néhány területen vissza kell fejleszteni a tevékenységet, egyes részlegeket esetleg meg is kell szüntetni, és más tevékenységre kell áttérni.

Mindaz, amit elmondtam — úgy hiszem — mindenben felveti azt a gondolatot, hogy a jövő, a fejlesztés kérdéseivel egy kicsit behatóbban kell foglalkozni. Ehhez a munkához a FATE is sok segítséget adhat.



# A faipari kutatás-fejlesztés időszerű kérdései\*

Dessewffy Imre

A VI. ötéves terv második felében fokozódó gazdasági problémák sokirányú vizsgálatot eredményeztek, különösen jelen középtávú tervidőszak előkészítése során.

A nehézségekből kivezető út alapvető feladataiként a termelés hatékonyságának növelését, valamint az — elsősorban nem rubelelszámolású — aktívum növelését tűztük célul. A középtávú tervkészítés során mind több hangsúlyt kapott az a felismerés is, hogy mindkét cél elérésében kikerülhetetlen a szellemi erőforrások fokozottabb igénybevétele, a kutatás-fejlesztési tevékenység feltételeinek előző időszakhoz képest való javítása, követelmények támasztása, s az eredmények alkalmazásba vételének gyorsítása. A MTESZ Budapesti Szervezet által a műszaki innováció problémáinak feltárására és vizsgálatára felkért munkabizottság ezt évben készített tanulmánya alap gondolatoként így rögzítette: „A műszaki innováció mértéke alapvetően befolyásolja egy ország iparának versenyképességét. Hazánk gazdasági fejlődése nélkülözhetetlenné teszi a műszaki innovációs folyamat felgyorsulását.”

A K+F munka szerepe fontosságának elismerését jelenti a népgazdaság VII. ötéves tervéről szóló törvény elfogadása, melynek közvetlenül a terv fő céljait összegező első fejezete után kapott helyet a tudományos kutatással és műszaki fejlesztéssel foglalkozó fejezet. Itt került megfogalmazásra a kutatással szemben az a követelmény is, hogy fokozottan járuljon hozzá a gazdaságfejlesztési célok megvalósításához. Megjelölésre kerültek a prioritásban részesítendő területek, így az anyag- és energiafelhasználás hatáskörének javítása, az elektronizálás elterjesztése és a mikroelektronika-technológiákban történő alkalmazásának szélesítése. A követelmények és feladatok rögzítése mellett a feltételek területén is törvénybe foglalt állásfoglalás került megfogalmazásra. Így elsősorban az, hogy a tudományos kutatásra és műszaki fejlesztésre a nemzeti jövedelem belföldi felhasználásának mintegy 3 százaléka — öt év alatt 152—164 milliárd forint — fordítható, javítani kell a K+F munka gép- és műszerellátottságát, valamint az, hogy fokozott figyelmet kell fordítani az alkotóképes kutató-fejlesztő szakemberek képzésére, és eredményes munkájuk megbecsülésére, elismerésére.

A MTESZ helyzeténél és szerepénél fogva kiemelten foglalkozott és foglalkozik a kutatás-fejlesztési munka kérdéseivel. A XIV. Tisztújító Küldöttközgyűlésen elfogadott határozat ötödik pontja tartalmaz konkrét követelményeket erre vonatkozóan, az alábbiak szerint: „A tudományos kutatás és a műszaki fejlesztés irányításának javítása érdekében a MTESZ vállaljon az eddiginél nagyobb szerepet a tudomány és a műszaki fej-

lesztési politikai kialakításában. Kezdeményezze új tudományos és műszaki fejlesztési témák kidolgozását, széles körű megvitatását, a társadalmi bázis szélesítését, járuljon hozzá ahhoz, hogy a demokratizmus e területen is a korábbiaknál erőteljesebben érvényesüljön. Szorgalmazni kell a kutatás-fejlesztésre fordítható anyagi eszközök ésszerű, szelektív hasznosítását, a felhasználható pénzeszközök nemzeti jövedelemnél gyorsabb ütemű növelését, de legalább annak érvényesítését, hogy azok (az előbbi) három százaléknál alacsonyabbak ne legyenek.” De a határozat tizenhét pontjának több mint egyharmadában, konkrétan további hét pontban került rögzítésre valamilyen megfogalmazásban a tudományos kutatás-fejlesztés előkészítésével, végrehajtásával, eredményeinek ismertetésével és alkalmazásával kapcsolatos feladat. Nyugodtan mondhatjuk ezért, hogy a határozat egyik vezérfontalként végighúzó alap gondolata a MTESZ-szervezeteknek a gazdaság szellemi erővel, K+F eszközök fejlesztésével kapcsolatos feladata.

De meggyőződésem, hogy nemcsak ezért, nemcsak „divatból”, indokolt nekünk is kellő gondot fordítani erre a kérdésre, hanem elsősorban azért, mert a faipar sem kivétel. Nálunk is éppúgy jelentkeznek a termelés hatékonyságának növelésével kapcsolatos követelmények, az exportminőség és gazdaságosság igényei, mint a népgazdaság más területein. S a szellemi erőforrások fokozott igénybevételéről a feladatok megoldásában a faipar sem mondhat le.

A nemzetközi összehasonlítás szerint Magyarország egy főre jutó K+F ráfordításai meghaladják a világlátlagot, az európai átlagszinttől azonban elmaradnak. A szocialista országok között a középérték körül vagyunk, akár a ráfordítások nemzetközi jövedelemhez viszonyított arányát, akár a tudósok és mérnökök tízezer lakosra jutó számát vesszük figyelembe. A hazai kutató-fejlesztő helyek főbb adatait a hatodik ötéves tervben az 1. táblázat mutatja.

Ha a főhivatású, a faipar területén dolgozó kutató-fejlesztők számát, vagy akár a forintban kifejezett ráfordításokat vesszük alapul (Egyetem, Faipari Kutató Intézet, Bútoripari Fejlesztési Vállalat), a magyarországi kapacitásból az körülbelül 2 ezreléket tesz ki. A kapacitás igénybevétele, az irányok befolyásolása elsősorban a finanszírozási rendszer kialakításán keresztül történik. Jó megközelítéssel azt lehet mondani, hogy az elmúlt időszakban költségvetésből fedezték a ráfordítá-

1. táblázat

|  | 1980 | 1984 |
|--|------|------|
| Tudományos kutatók, fejlesztők száma (ezer fő) | 38,7 | 36,8 |
| K+F ráfordítások (milliárd Ft)                 | 19,0 | 29,3 |

\*Az 1986. november 21-i Országos Elnökségen elhangzott előadás anyaga

sokat 20—22 százalékos mértékben. Hasonló volt a központi műszaki fejlesztési alap aránya. Ilyen mértékben — 40—50 százalékban — közvetlenül lehetséges van ezen keresztül a feladatok központi meghatározására. De befolyásolni lehet — például pályázati úton elnyerhető támogatással — a piaci igény alapján jelentkező vállalati — 55—56 százalékos — mértékű — finanszírozás irányát is. Úgy tűnik azonban, hogy a pályázati rendszer szélesítésével ugyanakkor ellentétes hatás is jelentkezik, mert „piaci igényű” vállalati fejlesztés és finanszírozás erősítésére is lehet központi forrásból támogatást nyerni.

Visszatérve a faipari kutatókapacitás számszerűen is alacsony mértékére, de faiparunk egyéb feltételeit is figyelembe véve, nyugodtan állíthatjuk, hogy adottságaink területünkön nem elsősorban alapkutatások végzésére, hanem alkalmazott, adaptációs munkára predesztinálnak elsősorban. Ilyen jellegű munkához döntő fontosságú az ismeretek szerzése. Úgy vélem, hogy e tekintetben fontos tény a szakirodalom kutatóhelyeken történő rendszeres feldolgozása, s megfelelő, rendszeres kiadványban a szélesebb szakközönség tájékoztatása. Ez a munka folyik is. A KGST keretén belül valamennyi tagország részvételével elhatározott szervezett faipari információs rendszer, a DREV-PROMINFORM kibontakoztatása még tovább javíthatja e téren a helyzetet. Az ismeretszerzés másik forrását a szakemberek tanulmányúttjai jelenthetnék. Ennek feltételei a szocialista országok viszonylatában — főként a devizamentes szakembercserék útján — általában megvannak.

Fejlett, nyugati eredmények közvetlen megismerése azonban még legtöbbször az utazási devizabiztosítás első lépcsőjénél lehetetlenné válik, illetve elakad. Rendkívül szűkek az ösztöndíjas lehetőségek. Meg kell azonban azt is mondani, hogy a megfelelő mértékű nyelvismeret hiánya is jelentős hiányosságunk ezen a területen.

Ez évben új ötéves tervet kezdtünk. A népgazdaság és ezen belül a faipar általános helyzetének és ezzel kapcsolatosan a kutatás-fejlesztési munka feladatainak és helyzetének általános áttekintése után célszerű a főbb faipari területekkel kapcsolatos további hetedik ötéves tervi elgondolásokat röviden felvázolni annak érdekében, hogy az ipar jelenlevő vezetői, az Egyesület vezető szerve, az Országos Elnökség, s a személyeken keresztül az egész szakmai társadalom bekapcsolódhasson a munkába, véleményt mondhasson, és segíthesse a célok helyes kijelölését, a kutatás-fejlesztési munka végzését, s a helyesnek ítélt eredmények mielőbbi alkalmazásba vételét.

#### A fűrészipar területén a fő célok:

- az „F—IN” program továbbfejlesztése, az alkalmazás bővítése;
- az optimális termékösszetétel közelítése és az import csökkentési lehetőségek vizsgálata;
- a termelési feladatokhoz, termelésirányításhoz közvetlenül kapcsolódó számítógépes programok kidolgozása;
- új berendezések, elektronikai eszközök, így a

- lézer, röntgenmérők, munka- és teljesítménymérők alkalmazási feltételeinek kialakítása;
- a szerszámtechnika fejlesztése;
- a korábban megalapozott vágástervezési rendszer lombos alapanyagra való továbbfejlesztése és alkalmazása;
- a fűrészipari orientációjú választékolás továbbfejlesztése, üzemi körülmények között való alkalmazásának megvalósítása;
- a gazdaságos továbbfeldolgozás lehetőségeinek és feltételeinek vizsgálata.

#### A lemezipar területén a fő célok:

- a lap- és lemezgyártás műszaki-gazdasági hatékonyságának növelése;
  - a hazai termékfelhasználás fejlesztését célzó új lehetőségek és alkalmazástechnológiák kidolgozása.
- Az első cél végrehajtásához a következő kutatás-fejlesztési témák tartoznak:
- a műszaki fejlődés várható eredményein alapuló hazai termékszerkezet alakítása piac, illetve a felhasználás igényei alapján;
  - új típusú, elsősorban építőipari célokat szolgáló lap- és lemeztermékek korszerű hazai követelményrendszerének kidolgozása;
  - a hulladékfelhasználás fokozása, illetve új, kevesebb hulladékkal járó technológiák keresése;
  - a fa-műanyag kombinációs termékek gyártási lehetőségének műszaki-gazdasági vizsgálata;
  - a termelés-technológiai paraméterek korszerűsítése, illetve gyártásközi elemzésre alapozott fejlesztése.

A lap- és lemezipari terület másik célja a korszerű felhasználási módok és technológiák kutatása és fejlesztése. Mai megítélésünk szerint ebben a vonatkozásban a legtöbb lehetőség az építőipari gyakorlatban nyílik. Ezért a feladatok súlya ebbe az irányba mutat. A felhasználást elősegítő program részei lehetnek itt:

- az MDF szerkezeti elemek előállítására;
- préselt farostlemez idomok és elemek előállítása és felhasználása;
- OSB-lapok felhasználásának vizsgálata;
- korszerű megmunkálási módszerek kidolgozása (CNC-vezérlésű gépek alkalmazása);
- felületkezeléssel kapcsolatos fejlesztési munkák;
- az előregyártott, végkikészített elemek korszerű csomagolástechnikájának hazai adaptálását elősegítő vizsgálatok elvégzése.

Különösen fontosak itt, de más faipari területeken is a környezetvédelemmel összefüggő kutatások, így elsősorban:

- a formaldehidemisszió meghatározási módszerek és vizsgálatok fejlesztése és alkalmazása;
- különböző ipari ártalmak (por, zaj, tűz, bakteriológiai) elleni védekezés, illetve ezek mérési módszerei;
- a szennyvízkezelés vizsgálatai.

A kifejezetten építési célú *faszerkezetgyártás* műszaki-minőségi színvonala a hagyományos területeken is jelentős fejlesztésre szorul. Itt a fő kutatás-fejlesztési területek a következők kell legyenek:

- teherhordó, természetes fára felépülő szerkezetgyártás,
- ajtógyártás,
- ablakok és erkélyajtók gyártása,
- hőszigetelő tetőtéri panelek gyártása,
- fa padlóburkolatok fejlesztése,
- beépített bútorok gyártása.

#### A megoldandó fő feladatok pedig

- természetes fa alapú bázison:
  - faanyag-stabilizálási (toldások, ragasztás vegykezelés stb.) technológiák kidolgozása, fejlesztése;
  - a természetes fa alapú méretezett féltermékek kialakítása;
  - anyagkihozatalt növelő, illetve vesztesécsökkentő eljárások kidolgozása;
  - hazai faanyagok fokozott alkalmazásba vétele;
  - élettartamnövelő eljárások kidolgozása;
- farostlemez-forgácslap bázison:
  - korszerű — építési célú — választékok feltárása;
  - belső lakótéri szerkezetek alapanyag-választékának meghatározása;
  - díszítőelemek anyagai és technológiája;
- műanyag bázison:
  - műanyagok építőipari felhasználási körének bővítésére irányuló kutatások;
  - műanyag-fa kombinációk építőipari alkalmazásának kutatása.

#### A faanyagvédelem terén a fő célok:

- biológiai károsítók meghatározása, életkörülmények, életfeltételek kutatása;
- a faanyagok ellenállóképességének, a tartósság és védelem szempontjából fontos jellemzőinek elemzése;
- a faanyagvédelem módjainak és lehetőségeinek fejlesztése;

- faanyagvédő szerek kutatása, vizsgálata, minősítése;
- komplex faanyagvédelmi technológiák kidolgozása.

#### A bútortipar területén a VII. ötéves tervben vizsgálandó legfontosabb K+F témák:

- felületkezeléshez új lakk fejlesztése, bevonás technológiájának vizsgálata;
- a kárpitos bútor gyártásánál használható, egészségre nem ártalmas és tűzálló ragasztóanyagok kutatása;
- formadelhidemisszió csökkentése (a lakótérbe kerülő bútorok tekintetében különösen);
- por- és forgácsülepítő szűrőházak fejlesztése;
- kivetőpánt-család fejlesztése;
- pótlólagos automatizálás;
- termelés-szervezés számítógépekkel;
- folding technológia meghonosítása;
- normák meghatározása személyi számítógéppel;
- kárpitosiparban frizvatta és belső kellékek fejlesztése.

Az előbbieken csak vázlatosan ismertetett feladatfelsorolás mutatja, hogy területünkön is van tennivaló. Mint arra már utaltam, a MTESZ-közgyűlés határozatai is hangsúlyosan foglalkoznak a K+F feladatok kijelölése, végrehajtása, bevezetése területén kifejtésre kívánatosnak ítélt társadalmi egyesületi tevékenységgel.

Amellett, hogy ezzel a törekvéssel egybeesik az a tény, hogy a FATE is az Országos Elnökség ülésének napirendjére tűzte ezt a kérdést, javasolom, hogy a faipar területére a hetedik ötéves terv kutatás-fejlesztési feladataival kapcsolatos folyamatos operatív tevékenység végzésére a Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság kapjon megbízást. A szakágazatok megfelelő szakembereivel a Bizottság koordinálásában végzett tevékenységről pedig időközönként adjon tájékoztatást az egyesületi szakembereknek, illetve számoljon be az egyesület vezető szerveinek.

# Felhívás

Felhívjuk olvasóink szíves figyelmét, hogy nyomdai előkészítés alatt van a

## „FAIPARI KÖRFŰRÉSZLAPOK KARBANTARTÁSA ÉS FELÚJÍTÁSA”

című mérnök-technikus füzet, amely valamennyi fajta körfűrészlap üzemét, használatát, ellenőrzését, karbantartását és a felújítás lehetőségét és módszereit, valamint karbantartóüzemek szervezését tárgyalja igen bőséges és szabatos ábrákkal és képekkel.

A kiadványra előzetes megrendeléseket felvesz Egyesületünk Titkársága. (A kiadvány várható költsége 100,— Ft/db.)

FATE Műszaki- és Környezetvédelmi  
Bizottsága

## Kitüntetetteink

„Faipar fejlesztéséért” emlékérmeket kaptak

Dr. Alpár Tibor  
Czéh István  
Tollár József

Ipari Miniszter „Kiváló Munkáért” kiktüntetésben részesültek

Ercsényi István  
Ivaszuk László  
Kramlik János  
Tóth László

Az OKISZ Elnökének „Kiváló Munkáért” kiktüntetésében részesültek

Firtosvári Károly  
Nemes Zoltán

A FATE VB által létrehozott legjobb szakcikk írásért járó külön jutalomban részesültek

Dr. hc. dr. Szabó Dénes  
Dr. Molnár Sándor  
Zsarnai Szilárd

Gratulálunk a kitüntetteknek és kívánunk továbbra is eredményes munkát és jó egészséget.



**Dr. Alpár Tibor**

1940-ben született. A Nyugatmagyarországi Fagazdasági Kombinát műszaki igazgatója, műszaki doktor.

Alpár Tibor az egyetem elvégzése után kezdte gazdasági munkáját a NYUFAG jogelődjénél. A közel két évtizedes gazdasági munkája során többféle műszaki munkakörben dolgozott, pl. üzemvezető, osztályvezető, főmérnök, gyárigazgató, 1980-tól pedig a Kombinát műszaki igazgatói munkakörét látja el.

A Kombinát műszaki fejlesztési, beruházási tevékenységének felső szintű irányítója és szervezője. Személyéhez kapcsolódik a korszerű és magas technikai színvonal megteremtése. Emellett részt vett a szakmunkásképzésben és vezetők szakmai továbbképzésében. Bekapcsolódott az Erdészeti és Faipari Egyetem munkájába, jelenleg mint címzetes egyetemi docens elméleti és gyakorlati ismereteit adja át az Egyetem hallgatóinak. Több tankönyv és továbbképző jegyzet szerzője. Társszerzője a „Forgácslapok gyártása és felhasználása” című szakkönyvnek. Szaklapokban írt cikkei és megtartott előadásai a magyar faipari szakemberek ismeretanyagának gyarapítását szolgálta. OMFB és akadémiai bizottságok tanulmányainak készítésében is közreműködik.

A Faipari Tudományos Egyesülettel már egyetemi hallgató korában ismerkedett és kapcsolatba lépett. Többféle választott funkcióban dolgozott és jelenleg is dolgozik a FATE szombathelyi csoportjában. A csoport vezetőségi tagja, majd titkáráként működött. Emellett más irányú politikai és társadalmi munkában is részt vesz, tagja a városi pártbizottságnak és a Kombinát pártbizottságának is.

Szakmai munkásságát több alkalommal odaítélt kitüntetések ismerik el, 1977-ben a Munka Érdemrend ezüst fokozatát kapta meg.

A FATE VB szakmai munkássága és a FATE-ban kifejtett eredményes tevékenysége alapján ítélte oda a „Faipar fejlesztéséért” emlékérmeket.



Czéh István

Czéh István a Faesztergályosipari Szövetkezet elnöke, 1933-ban született.

1954 óta a Szövetkezet dolgozója, 1960 óta a Szövetkezet elnöke, a FATE Szövetkezeti Szakosztály vezetőségi tagja. Korábban Fa- és Papíripari KISZÖV vezetőségének tagja is volt. Az irányítása alatt álló szövetkezet korábban 17 helyen, szétszórta, igen mostoha körülmények között dolgozott. Vezetése mellett korszerű üzemházat létesített, amelyben magas színvonalú temelésszervezés mellett többségében félautomata berendezések működnek.

Nagy súlyt helyezett a munkakörülmények egyidejű javítására. Gazdasági szervező és vezető munkakörének kifogástalan ellátása mellett társadalmi tevékenységet a FATE szövetkezeti szakosztályán kívül a szakmunkásképzés területén fejt ki. A faesztergályos és a faszobrász szakmák képzésében, vizsgáztatásában aktívan közreműködött, a szakmai fejlődést tankönyvek írásával és szerkesztésével is elősegítette. Szövetkezetében is súlyt helyez a speciális szakmában az iparitanuló-képzésre.

Jó szervező és kereskedelmi munkájának eredménye a Szövetkezet hatékony működése és az, hogy az új üzemház létrehozása önerőből valósult meg. Széles körű partnerkapcsolattal rendelkezik faesztergályos termékek és más alkatrészek gyártásában. Személye országosan elismert. 1960 óta tagja a FATE-nak, 1965 óta a szövetkezeti szakosztály vezetőségi tagja. Idevonatkozó munkáját következetesen, lelkiismeretesen végzi.

Gazdasági munkájának elismeréseképpen több alkalommal részesült miniszteri szintű kitüntetésben, 1976-ban a Munka Érdemrend ezüst fokozatát kapta meg.

A FATE területén végzett kiemelkedő munkájáért — figyelembe véve a faipari szakágazat e speciális területének fejlesztésében elért eredményeket is — ítélte oda a FATE VB a „Faipar fejlesztéséért” emlékérmét.



Tollár József

Tollár József 1927-ben született. Jelenleg a Kanizsa Bútorgyár vezérigazgatója, a vállalat FATE önálló üzemi csoportjának elnöke, a FATE Országos Elnökség tagja, országgyűlési képviselő.

Tollár József elvtárs közel 30 éve a Kanizsa Bútorgyár igazgatója, nagy tapasztalattal, szakmai tudással rendelkező, elismert vezető. A vállalat fejlődése irányítása alatt meghatározó. A korszerűtlen tanácsi bútorgyárból többlépcsős rekonstrukcióval létrehozta a hazai bútoripari szakágazaton belül élvonalba tartozó vállalatot. A több évtizeddel ezelőtti 100 millió Ft termelési érték már megközelíti az 1,4 milliárd Ft-os termelési nagyságrendet. Évről évre növekszik az exportkivitel is, mind a szocialista, mind a tőkés relációban. Nagy súlyt helyez a termelés korszerűsítésére, a termékszerkezet folyamatos cserélődésére, új technológiák, új anyagok bevezetésére és a termelés szervezésének állandó fejlesztésére. Nevéhez fűződik a magas színvonalú munka- és üzemszervezés eredménye, a magas fokon mechanizált gépsorok alkalmazása, a zsugorfóliás csomagolás és a számítógépes termelésirányítás. Az ő irányításával valósult meg a magas szintű vállalati gazdálkodás. Súlyt helyez az újító mozgalom, az oktatás, képzés kibontakoztatására. Meghatározó szerepe van a káderpolitika alakításában, a műszaki és közgazdasági szakembergárda meggyökereztetésében. Sokat tett a vállalati dolgozók szociális, kulturális ellátása területén, különösen kiemelkedő a fiatalok nevelése.

Többek között nagy súlyt helyez a FATE önálló üzemi csoportjának munkájára, amelynek megalakulása óta az elnöke. A csoport jelenleg közel 100 fővel tevékenykedik.

Szakmai munkájától elválaszthatatlan a társadalmi és politikai munkája. Együttes munkájának elismeréseként rendelkezik a vállalat az MT SZOT Vörös Vándorzászló kitüntetéssel, több alkalommal nyerték el a Kiváló Vállalat kitüntetést. Személye több alkalommal részesült miniszteri és kormánykitüntetésben.

A fentiek alapján Tollár elvtárs munkásságát nagyra értékelve a FATE VB „Faipar fejlesztéséért” emlékérmét ítélte oda.

# A faipari hiányszakmák nyomában

## 1. kádárok

Németh Antal

Az úgynevezett hagyományos (kézműves) szakmák elmúlt negyvenévi pályaelhagyásai, valamint utánpótlási gondjai általánossá váltak egész Európában. Ezen szakmák közé tartozik az egyik legősibb fagegmunkáló mesterség, a kádár is.

A hazai kádárok, pontosabban a kádártermékek helyzetének vizsgálatát a hetvenes években újratermelődött lakossági igények kielégítetlen piaca hozta felszínre. Rendszeressé váltak, úgy szüret táján, a napilapok hasábjain megjelent híradások, melyek a borászati kellékek ellátási problémáit hovatovább tarthatatlannak minősítették. Célunk, az okozati összefüggések alapján, áttekinteni a szakma jelenlegi helyzetét, visszapillantva a felszabadulást követő időszak jelentősebb változásaira. (Beszélgetőtársam — a szakma kitűnő ismerője — Mátrai Ferenc, a Budapesti Kádáripari Kiszövetkezet volt elnöke.)

A hagyományos kézműves — kisipari — szakmák hazai iparrá fejlődésének folyamatából — az adottságok, szakmai hagyományok, valamint a konkrét piaci lehetőségek alapján a kádár szakterület sajátos módon kimaradt. A kádártermékek iránti volumenigény nem vált „tömegigénnyé”, mint pl. a bútór- vagy az épületasztalos szakmákban, sőt a sörgyártásból „száműzött” fahordók összességében igénycsökkenést eredményeztek. A második világháborút követően e folyamat Európában szerte lejátszódott, mely a technikai eszközök fejlesztését sem indokolta. Ennek az eredménye, hogy mindössze egy kádáripari speciális gépeket gyártó üzem működik földrészünkön, az ANTHON cég Flensburgban (NSZK), de itt is csak konkrét megrendelések kielégítésére vállalkoznak. (Tehát a termelőberendezések kínálati piaca nem is alakult ki.) A kádárszakma ugyanakkor mindig idényjellegű volt, mely az iparszerű termelés feltételeit kevésbé biztosította. Magyarországon a felszabadulást követően még több száz kádár, ill. kádár-bognár műhely működött — szinte minden faluban — biztosítva a mezőgazdasági termelés hagyományos eszközellátását, javítását.

Az ipari szövetkezeti szervezések azonban csak a történelmi borvidékeken, ill. azok közelében hoztak létre kádár profilú faipari szövetkezeteket. Pl.: Gyöngyös, Sátoraljaújhely, Bátaszék, Pécs, Pécsvárad, Mecseknádasd, Szombathely, Kecskemét stb., valamint a fővárosban Budafok és Pest-erzsbet székhellyel. Más területeken a kádárok bútór- vagy vegyes faipari szövetkezetekbe kerültek, esetleg pincegazdaságoknál találtak javítókarbantartó munkahelyet, a többség azonban elhagyta a pályát, a kiemelt építkezéseken, vagy a jobban fizető, fejlődő iparágakban helyezkedve el.

Ebben az időszakban a lakossági igény szinte nullára redukálódott, mely további piacszugorodást eredményezett. Ugyanakkor a hagyományos technológiai követelmények, a nagy fizikai erőki-

fejtés ellenére (ma is 80—85<sup>0/0</sup>-os a technológia szakmunkaigénye) a könnyűiparon belül kezdetben meglévő kedvezőbb bérbesorolás a bérfejlesztés lehetőségét a nivelláló törekvéseknek megfelelően minimális szinten tartotta, mely további pályaelhagyásokat jelentett. A bekövetkezett létszámcsökkenést a központi szakmunkásképzés nem ellensúlyozhatta. (A fiatalok számára nem vonzó és nem divatos pályáról lévén szó.) A szövetkezetek gyengülése tehát — az iparpolitikai centralizáció időszakában — összevonásokat, ill. felszámolásokat eredményezett.

(Pl.: a Sátoraljaújhelyi Kádáripari Szövetkezet az egyik legjobb volt a szakmában, de az Építőipari Szövetkezettel való fúzió után a magasabb bérű és igényes anyagellátású kádártevékenység nem illett bele a szövetkezet lehetőségeibe, s így teljesen felszámolódott. Hasonló sors várt a többi kádárszövetkezetre is.) Ma már mindössze a Budapesti Kádár és Faipari Kiszövetkezet (44 fővel) működik tiszta kádár tevékenységű szövetkezetként. Időközben létrejött ugyan — állami beruházásban — Cegléden egy hordógyár 1976-ban a SZU felé gyártandó széria borshordókra, valamint mgtsz-ek mellett néhány kiegészítő kádár tevékenységű melléküzemág.

A kádártevékenység azonban hagyományosan az új termékek gyártása mellett az ún. pince-munkák (javítások) elvégzését is jelenti, mely technológiáját tekintve még nehezebben gépesíthető, s így az előkészítő műhelymunkák gépi alapműveleteit kivéve, még ma is döntően kézi műveletekből áll. A szakma alaptechnológiájának változatlanlanságát természetesen a termék anyag- és szerkezeti változatlansága határozta meg. Voltak és vannak próbálkozások ugyan a termékek anyagának üveg, fém, műanyag stb.-vel történő helyettesítésére, de ezek egyike sem váltotta be a hozzáfűzött reményeket. (Az üveg törékenysége, a műanyag sztatikus feltöltődés miatti elszennyeződése, az alumínium oxidálódása és szennyeződése stb. tisztátalan hatást kelt, szemben a tölgy faanyaggal, mely feketesége ellenére tisztának hat.) A hetvenes évek elejétől a szabadidő és vikendtelkek elterjedésével újratermelődött a lakossági ún. apróedény-igény, melynek kielégítetlenségéről bevezetőkben már szóltunk. (Az utóbbi 10 évben eladott borászati termékek mennyisége meghaladta az azt megelőző 30 évet.)

Nem kapott ilyen nagy visszhangot a javítási szolgáltatás (ún. pincemunkák) igényének kielégítetlensége. A nagy pincegazdaságok számára ugyanis egyedül a Budapesti Kádár és Faipari Kiszövetkezet végez ilyen szolgáltatást, mindössze 12 fővel (ebből 3 fő nyugdíjas), holott a jelenlegi javítási igény 250—300 fő foglalkoztatása mellett volna kielégíthető. (Természetesen nem min-

den kádár alkalmas pincemunkára, az ital közelsége ugyanis csábító erővel hat.)

A pincegazdaságok kiszolgáltatottsága és a javítási igény nő, a feladat teljesen megoldatlan. A nagyméretű hordók saját értékükben is, de a betárolt anyagok értékével együtt milliós nagyságrendűnek tekinthetők, az elhanyagolt javítási igény, vagy a szakavatatlan munka óriási károkat okozhat. A „hiányszakma” jelző tehát valóban ráillik a kádártevékenységre, mert a magán kisipart sem kímélte a létszámcsökkenés: egyes történelmi borvidékeken egyszerűen nincs kádár, aki a minimális javítási munkákat el tudná végezni. A kisszövetkezeti forma és a kisvállalkozások rendszere, valamint a szabadáras termelési feltételek az utóbbi 3 évben javítottak ugyan a szakma jövedelmezőségén és társadalmi megítélésén, de a tanulóképzés a természetes kiöregedésből származó utánpótlási igényt sem képes kielégíteni.

### Az utánpótlás képzése

A jelenlegi kádárstanulók oktatása centralizáltan történik a faipari képzésen belül. A néhány kádárstanuló az úgynevezett egyes faipari osztályban együtt készül a csónaképítővel, mintakészítővel stb., így szakmailag az oktatásnak értelem szerűen csorbát kell szenvednie, mert gyakorlatilag semmilyen kádárművelet elvégzésére szolgáló eszköz nem áll a tanintézetben a tanulók rendelkezésére. A gyakorlati oktatás a szövetkezetnél történik (itt minden alapvető eszköz megtalálható). Jelenleg a három évfolyamon együtt 25 tanuló képzése folyik ösztöndíjas szerződés keretében.

A három év az alapvető szakmai fogások elsajátítására elegendő, a szalagfűrész és egyengető gyalugép ugyanis mint alapgép annyira általánosná vált, hogy szükségtelenné teszi a kézi hasítás és gyalulás speciális eszközökkel történő elsajátítását. (Ez ugyanis hosszabb szakmai gyakorlatot követelne meg.) A hasított donga mint alapanyag egyébként Magyarországon már gyakorlatilag nem létezik, a fűrészelt dongán pedig nem is gyakorolhatók ezek a hagyományos kézi műveletek, így elsajátításuk a mai szakmunkásképzésnek nem is feladata.

Természetesen a szakmunkásintézetből kikerülő szakmunkásoknak még jó néhány éves gyakorlatra van szükségük ahhoz, hogy a szakmai fogások rutinját megszerezve, megfelelő szintű kádárokká váljanak. Nem biztos tehát, hogy egy frissen végzett kádár szakmunkás egyedül el tud készíteni egy hordót, mint ahogyan ezt hagyományosan megkövetelnék. A nagyobb gondot azonban az jelenti, hogy a tanulók egy része a felszabaduláskor a szülőkkel egy összegben visszafizetteti az ösztöndíjat és más munkahelyet választ. (Sokan a segédmunkásként elérhető magasabb jövedelmet többre értékelik.) Sajnos, ezek a kezdeti pályaelhagyások az alsóbb évfolyamok számára nem a legjobb példát jelentik, s az ilyen szakmunkások örökre elvesznek a kádárszakma számára. Igaz ugyan, hogy a szakma létszámbeli sorvadásának anyagi jellegű tényezői a kisszövetkezeti formában megszűntek. (Az 1969-ben még 140 fős szö-

vetkezet 1983-ra 45 főre csökkent. Ezt a csökkenést a kedvezőbb jövedelmi viszonyok megállították ugyan, de növekedésre, feltöltődésre nincs kilátás, a jelenlegi tanulóképzés sajnos a kiöregedést sem képes pótolni.) Három év kedvező gazdasági eredménye nem is állíthatja helyre egy ilyen hagyományos szakma elvesztett presztízsét.

### Az alapanyag-ellátás helyzete

A szakmai feladatok színvonalas ellátását természetesen alapvető módon befolyásolja a felhasználható anyag minősége is.

Régen csak hasított dongát használt a kádár a legjobb minőségű tölgyanyagból. Ezt követelte a hordó funkciója, mely évtizedeken keresztül „élő” anyagként dolgoztatta a dongát. (Töltött, majd üres állapotban különféle kezeléseknél alávétve.) Ma már dongarönk mint erdei választék nem is létezik, és eltűnt a hasított donga is.

Az évszázadok alatt kialakult szakmák igénye szerinti anyagminőségi rendszer felborult. 1979-ben már a parkettafriznek is jobb ára volt, mint a dongának, ekkor ugyan három és félszeresére emelték, de ma ismét problémák vannak a dongakészítésnél, mert a jó minőségű tölgyanyag exportra értékesíthető, s így csökken a dongakészítésre használható alapanyag mennyisége. A hajlítás során tehát sok a törés, a szálátvágott, kido-bandó donga, mely viszont növeli a fajlagos anyagfelhasználást, csökkentve a dolgozók keresetét, rontva közérzetüket. (Jó anyagból viszont „örömlenne dolgozni”). Szinte lehetetlenné vált az ászokdongákhoz szükséges 2,5–3 m hosszú 80 mm vantagságú, egyenes szálú, csomómentes alapanyag beszerzése, mely nemcsak az új ászokhordókhoz, hanem az ún. pincemunkákhoz is nélkülözhetetlen.

Pl.: a Balatonboglári Pincegazdaság felmérései azt mutatták, hogy csak vasalási javítási igényük van. (A kénezett, magasabb nedvességtartalmú pincékben először általában a vasalás megy tönk-re.) Amikor azonban a harmadik ászokhordónál elfogyott a tizedik m<sup>3</sup> száraz anyag, abba kellett hagyni a javítást. (A 80 mm-es tölgyanyagnak legalább három évig kell száradnia a felhasználás előtt.) Ászokdonga anyagot ma 70–80 E Ft/m<sup>3</sup> áron sem lehet beszerezni. Addig, amíg a szövetkezet az 1960-as években 3–400 m<sup>3</sup> ászokdongát használt fel, évente, ma 5 m<sup>3</sup> mennyiséget sem lehet egy év alatt összeszedni.

A klasszikus ászokhordók karbantartása pedig azt jelentette, hogy negyvenévenként kicserélték a dongák harmadrészét, így 100–120 év leforgása alatt a hordó anyaga teljesen kicserélődött. Ma a javítási kényszer azt eredményezi, hogy a legrosszabbnak tartott hordót „szétdöntik”, és a használható dongákat a többi hordó javítására használják fel. 60–80 éves dongákat építünk be a javítás során, ami a hordóállományunk előregedését jelenti, nem beszélve arról, hogy a szétdöntött hordók pótlására anyagihiány miatt nem is kerül sor. A foghíjak száma már ma is jelentős egyes pincegazdaságoknál. Ha figyelembe vesszük, hogy a tőkés piacra a legtöbb esetben csak úgy adható el a bor, ha 1–2 évig „ászkolták”. (Ászokhordóban



érlelték.) A kő- és csempézett betonkádak a klasztrikus érlelést, mely a nyitott pórusú ászokhordókban következik be, nem biztosítják.

A jó minőségű bor ma is — az évszázadok során kialakult — természetes alapanyagokat alkalmazó, természetes folyamatokkal — technológiákkal — készül. Nem valószínű tehát, hogy ebben jelentős változások következnek be annál inkább, mert a piac a hagyományos eljárást igényli.

(Pl.: ma már tudományosan vizsgálják az űrtartalom és a hordófelület arányának szerepét az érlelési minőség, a zamat- és illatanyagok alakulására vonatkozóan. Franciaországban a konyaktermelők adókedvezményben részesülnek azért, hogy minél tovább tárolják tölgyanyagú hordókban a borpárlatot a minőségi elvárások betartása érdekében.)

Javíthatná valamelyest az anyagellátási gondokat, ha Franciaországhoz hasonlóan nálunk is elterjednének a kád formájú (hajlítatlan), két végén fenekezett edények.

### A piaci lehetőségek

Mint ahogy arról már az előzőekben szó esett, a kádártermékek keresletét szezonális tényezők határozzák meg. A kereskedelmi vállalatok éves keletkezéseinek negyedéves bontásai évtizedekre visszamenőleg is jól szemléltetik, hogy az év első negyedében gyakorlatilag nincs igény, a második negyedben minimális, a harmadik negyedben maximum, míg a negyedik negyedben ismét minimumra esik vissza. A harmadik negyedév konkrét fogyasztási adatait pedig természetesen alapvetően a terméseredmények határozzák meg. Az 1984—85-ös kemény tél (25 éve nem volt ilyen fagykár a szőlőkben) jelentős mértékű termés kiesést okozott. A kereskedelemben eladatlan készletek vannak, a szüret időszakában szokatlan 30<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-os árengedmények ellenére. A termelőnek tehát számolnia kell azzal, hogy a következő évben csak minimális rendelések lesznek és a szélsőséges időjárás hatása további 1—2 évre is áthúzódik. Az elmúlt évtized kielégítetlen termékgigényeit tehát egyetlen kedvezőtlen esztendő egyensúlyba hozta.

Az exportpiacon — a belföldi kereslet kielégítlensége miatt — nincsenek komoly tapasztalatai a szakmának. A piac gyakorlatilag felderítetlen. Az információk csak áttételek útján érkeznek a termelőkhöz. Nincsenek nemzetközi szakmai kiállítások és vásárok, ill. tapasztalatcserek. Az eddigi piaci megkeresések általában az ártárgyalásokon meghiúsultak. A stabil minőség és konkrét szállítási határidők az anyagellátás bizonytalanságai miatt egyébként is aránytalan gondokat jelentenek. Exportpreferenciát a termék még soha nem kapott. Az elenyésző exportkötések így elsősorban díszhordók, ill. borászati kellékek területére esnek.

A nyugat-európai növekvő igényű szolgáltatási export területére (pincemunkák) vonatkozóan pedig semmilyen tapasztalattal nem rendelkezünk és valljuk meg őszintén, hogy a jelenlegi létszámadottságok mellett erre reális lehetőség nincs is, még abban az esetben sem, ha a javítás anyagszükségletét a megbízó rendelkezésre bocsátja.



A kádárszakma sorvadása tehát mintegy negyedszázada tart, ennek látványos megváltozására az elkövetkező húsz-huszonöt évben nem is számíthatunk.

A szakma jelenlegi művelőinek ez a keserű öröksége azonban olyan társadalmi, gazdasági és technikai változások eredménye, mely valamennyi hagyományos kézműves mesterséget érintett, olyan mértékben, hogy a pillanatnyi társadalmi megítélés fontosságukat rangsorolta. Ha a rangsorolást — mint esetünkben is — adminisztratív döntések a szükségesnél jobban gyorsították, hibás prognózisok alapján, természetes, hogy torzulások következtek be. A célszerű egyensúly beállítását azonban nem lehet kizárólag a természetes piaci automatizmusok eredményeként elvárni. Szükség van a jelenleginél körültekintőbb, a gyakorlati szakemberek komplexebb ismereteit nem nélkülöző prognózisokra a szakma megítéléséhez, és hogy ne kelljen egy ilyen beszélgetést a következő mondattal zárni:

„Ha ma már mi kádárok kevesen vagyunk, azért nem biztos, hogy szükségtelenek is.”

## Előzetes tájékoztató

„Bútorcsomagolás a minőség védelmében” címmel az Egyesület Műszaki és Környezetvédelmi Bizottsága a Bútoripari Szakosztállyal közösen május hó első felében — bemutatóval egybekötött rendezvényt szervez, a Csepeli Papírgyárban.

A pontos időpontról a meghívó ad tájékoztatást.

# A lengyel faipari gépgyártásról

Dr. Tóth Sándor László

**A DROMA lengyel Faipari Gépgyártói Egyesülés 12 gépgyárat, fejlesztőintézetet és fővállalkozói irodát foglalkoztat, s a KGST-ben a legnagyobb faipari gépszállítónak számít.**

**A lengyel erdő- és faállomány ismertetése után e cikkben a FOD és JAROMA faipari gépgyárok profiljáról, legújabb, beszerzési oldalról Magyarországon is számításba jöhető gépeiről, a fejlesztés irányairól olvashatunk. A lengyel gépek magyar piaci bővítésének feltételeként egy konszignációs alkatrésraktár és magyar nyelvű katalógus kiadása jelölhető meg.**

A Lengyel Népköztársaság területe 312 ezer km<sup>2</sup>, lakossága eléri a 37 milliót. Erdősültsége 27,6%, ebből az Állami Erdők Főigazgatóságához 6,7 millió hektár tartozik, a nemzeti parkok kezelésében 78 ezer hektár erdő van.

A lengyel erdők nagyobb része fenyő; összesen 81,6%, 18,4%-ot tesz ki a lombosfák területe. Ezen belül mintegy 4,1% a bükk és 5,4% a tölgy, kőris, juhar; szil aránya [1].

Az adatokból érzékelhető, hogy a lengyel fafeldolgozó ipar elsősorban a fenyő alapanyag feldolgozására épül. Vonatkozik e megállapítás a falemez-, faforgács- és farostlemeziparra, de nem hanyagolható el a fenyőbútorok gyártása sem Lengyelországban.

A faipari gépgyártásnak már hagyományai vannak Lengyelországban. Az egyik legismertebb faipari gépgyár a FOD Fabryka Obrabiarek do Drewna Bydgoszczban, amelynek elődjét 1865-ben alapították. Keretfűrészzei — elsősorban fenyő feldolgozásához — ismertek és jól beváltak Magyarországon is. Hasonlóképpen ismertek — többek között — a Sopotban gyártott hidraulikus hőprések a bútorgyártásban.

Az Erdészeti és Faipari Gépgyárok Egyesülése 1972-ben jött létre 12 gyár és tervezőiroda összehívásával. Akkor vált a korábbi Géptervező Irodából Gépfelvezetési Intézet Wrocławban, s jött létre egy külön Tervező és Fővállalkozó Iroda. Az Egyesülésen belül a FOD Gépgyár megtartotta korábbi profilját, változatlanul fűrészipari gépek gyártásával foglalkozott, míg a JAROMA Jarocini Gépgyár bútorigipari gépekre szakosodott, s a Hajnowkai Gépgyár profilja a szárító és felületkezelő berendezések gyártása lett. Az egyesülés termelésének 25–30%-át exportálta.

1974 és 1980 között a gépgyárok termelése 2,3-szeresére emelkedett. Ez időszakban került sor 5 gyár korszerűsítésére és bővítésére.

Az 1982-től újjászerveződött DROMA Faipari Gépgyártók Egyesülés 12 gépgyárat, intézményt foglal magában, a KGST-én belül a legnagyobb faipari gépszállítónak számít [2]. A faipari gépbeszerzések szempontjából célszerű e forrás részletesebb vizsgálata, ismertetése.

Sajnos, a 80-as évek társadalmi-gazdasági eseményei visszavetették — többek között — a faipari gépgyártás fejlesztését is. A viszonyok normalizálódásával már 1986-ban megélnékülés ta-

pasztható e területen is erőteljes exportorientációval.

1978-tól kezdődően jelentős károsodások érték a lengyel erdőket. Előbb az apácalepke egyre fokozódó károsítása, majd 1983-tól jelentős szél- és hókár érte, ritkította a faállományt. A fafeldolgozó ipar szempontjából érdekes iparifa-kitermelés alakulása 1985 és 1990 között az alábbi képet mutatja:

| Év   | Iparifa-kitermelés<br>összesen,<br>millió m <sup>3</sup> | Index %<br>1990/85. |
|------|--|---------------------|
| 1985 | 22,6   |                     |
| 1990 | 19,6   | 86,7                |

Ha viszont a túlevelű és lombos faipari alapanyagot nézzük 1983 és 1990 között, az alábbi képet kapjuk:  
Me.: millió m<sup>3</sup>

|                     | 1983 | 1985 | 1988 | 1990 | Index<br>1990/85<br>% |
|---------------------|------|------|------|------|-----------------------|
| Iparifa<br>összesen | 10,2 | 8,3  | 7,8  | 7,0  | 84,3                  |
| ebből túlevelű,     | 9,3  | 7,0  | 6,4  | 5,6  | 80,0                  |
| lombos              | 0,9  | 1,1  | 1,3  | 1,4  | 107,7                 |

Az adatokból látható, hogy a lombosfa-feldolgozás mennyisége növekszik. Mindez arra készíteti a lengyel faipari gépgyártókat, hogy lombosfa-feldolgozás irányába is fejlesszék gépválasztékukat. Amennyiben e fejlesztések jó beszerzési lehetőséget is jelentenek, érdeklődésre tarthatnak számot a magyar fafeldolgozó iparban is.

Az ország fafajösszetételéből következik, hogy a fűrészipari gépek közül a gépgyártók elsősorban a fenyőrönkök feldolgozására alkalmas gépek, berendezések gyártásával foglalkoztak. Nem csoda tehát, hogy a múltban problémák adódtak a fenyőfeldolgozásra méretezett pl. keretfűrészgépeknél lombosfák felvágásakor, hazánkban.

Az utóbbi években — mint az ipari alapanyag-táblázat adatai is tükrözik — előtérbe került a lombosfa-feldolgozás, amelynek mértéke 10 év alatt kb. másfélszeresére növekszik. Ennek eredményeképpen erősített kivitelű és lombosfák felvágására is alkalmas keretfűrészgépeket is gyárt a Bydgoszezi FOD vállalat, s újabb szalagfűrész tech-

nológiára épülő lombosfa-feldolgozó gépsorral folyó felüzemi kísérletek a JAROMA cégnél is. Rövid lombos rönkök felvágására alkalmas az elő-rejelzések szerint a FOD 8 behúzóhengeres keretfűrészgépe.

A Bydgoszczi FOD Gépgyár termelésének 40—50%-a exportra kerül. A gépgyár a 70-es évek végén széles körű kooperációs kapcsolatba alakított ki külföldi gépgyártókkal. Megemlítendő ezek közül a Dimter, a SCM (Rimini), Festo és Canali cégek.

A gépgyár profilja változatlan, elsősorban fűrészipari gépeket gyárt. Hagyományos terméke a legkülönbözőbb rendeltetésű keretfűrészgép, korábban kizárólag fenyő felvágására, újabban lombos fa feldolgozására is. Gyárt emellett rönkvágó és hasító szalagfűrész, egyéb fűrészipari gépeket, gépsorokat is. Keretfűrészgépei jól ismertek Magyarországon. Ékfogazásos hosszoldó berendezése újdonságként is felfogható, 1988-tól NC-vezérlésű keretfűrészgép gyártását is tervezik.

A Gépfejlesztési Intézet Wrocławban 30 éve foglalkozik erdészeti, fa- és gyufaipari gépek tervezésével, fejlesztésével.

A „Prozepak” Tervező és Fővállalkozó Iroda 1973-tól 1979-ig mintegy 40 farostlemezgyártó, 30 forgácsoló gépsort telepített fővállalkozásában Lengyelországtól Irakig, legtöbbit a Szovjetunióba; itt igen elterjedtek a nagyobb fafeldolgozó vállalatok mellé települt 15—30 ezer m<sup>3</sup>/év kapacitású forgácsoló gépsorok.

A JAROMA Jarocini Gépgyárhoz települt az elmúlt években a faipari gépgyárak központi raktára. Termékei között a korszerű fűrész-marógép, a NC-vezérlésű vastagoló gyalugép, a bútortipari élfurnérozó és a kettős páros élmegmunkáló gép

éppúgy megtalálható, mint az erdészeti hidraulikus rakodódaru és az 1400 mm-es fényvonalzóval felszerelt rönkhasító szalagfűrészgépes gépsor, amely 0,4 mm-es vágási pontossággal dolgozik. Termékei közül megemlítendő még az elektronikus fémkereső és rönkbemérő berendezés.

A Hajnowkai Faipari Vállalatnál kifejlesztett lombosfa Morbark rendszerű kéregzőgép a KGST-országokban is újdonságnak számít. A kísérleti üzem során kapott eredmények biztatóak; a kéregzés nyomán tölgyrönköknél 10%-kal növekedett a rönkvágó szalagfűrészgépek termelékenysége, s 20—30%-kal a fűrészszalagok élettartama. A gép átbocsátóképessége 25—30 cm-es átmérőjű rönköknél 8—10 m<sup>3</sup>/h.

Fafeldolgozó iparunkban ezen belül is elsősorban a fűrésziparban több lengyel gyártmányú géppel is találkozhatunk, főleg a fenyőfeldolgozásban. E gépek üzemeltetését nagymértékben megkönnyítene egy Magyarországon levő gépalkatrész-konzignációs raktár. Biztosra vehető, hogy a normál műszaki színvonalú famegmunkáló gépek pótlásánál, az újabb gépbeszerzéseknél jól alkalmazható lengyel faipari gépek elterjedését egy magyar nyelvű gépkatalógus is nagymértékben elősegítené.

## IRODALOM

- [1] *Bátori Zs.*: A lengyel fűrészipar helyzete és a jövőre vonatkozó elképzelések. Faipar, 1985. 10. sz. 307—309. o.
- [2] *Budzynski J.*: Współpraca miedzynarodowa krajów RWPG w dziedzinie produkcji maszyn do drewna. Przemysł drzewny 1984. 1. sz. 24. o.
- [3] *Poskrobko W.*: Korowarka produkcji krajowej do drewna liściastego. Przemysł drzewny 1985. 2. sz. 11—13. o.
- [4] Szakmai útijelentés a LNK-ban tett tanulmányútról. MÉM—EFH 1986.

HIRDESSZEN A

# FAIPARBAN

A hirdetések az alábbi címre küldendők:

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

# A fűrészárak nedvesség szerinti osztályozása\*

Pavel Trebula

## Bevezetés

A rönkök és az egyéb hengeresfák a fafeldolgozó üzembe gyakran különböző vidékekről, termőhelyekről és különböző évszakokban érkeznek. Ezeket nem azonos módon tárolják és kezelik. A nedvesség a fa keresztmetszetében eltérő (például a szijácsban és gesztben). Ezeknek alapján feltételezhető, hogy az előállított fűrészárak is különböző nedvességtartalmúak lesznek.

Szárítás után a kívánt nedvesség szempontjából a következő esetek fordulhatnak elő:

- a fűrészáru megfelelően van kiszárítva, a megengedett eltérések között van a kívánt végnedvesség;
- a fűrészáraknak nem megfelelőek a nedvességi értékei;
- a fűrészárak a kívánt végnedvességig száradtak le, de a végnedvességértékek közötti szórás nagyobb, mint a megengedett. Ennek következtében a termelés folyamán és a kész gyártmányokban is a zsugorodás vagy dagadás következtében gyakoribb a selejt. Ebben az esetben a szárítási ciklusban alkalmazni kell a kiegyenlítési szakaszt, hogy az egyes fűrészárudarabok között csökkenjen a nedvességkülönbség. Ha a különbségek a kezdőnedvességnél nagyok, hosszabb ideig kell ezt equalizálni — kiegyenlíteni — ezzel növekednek az energiaigények és csökken a szárítóberendezés teljesítménye. A jelenlegi ellenőrzés nem biztosítja a kívánt paramétereket. Az említett hiányosságok hosszadalmas természetes szárítással (kedvező klimatikus időszakban), megfelelő előszárítással, vagy a fűrészáru nedvesség szerinti osztályozásával megszüntethetők.

## Az átlagos kezdőnedvességtől való megengedett eltérések meghatározása

Az átlagos kezdőnedvességtől ( $u_{an}$ ) az eltérések nagysága ( $\pm s$ ) a szárítási folyamatban a kívánt végnedvesség megengedett eltérési értékére beállítható.

Az 1. ábra a 45 mm vastag lucfenyőre vonatkozóan az átlagos kezdőnedvesség ( $u_{an}$ ) és a megengedett nedvességeltérések ( $u_f - u_a$ ) közötti összefüggést mutatja. Itt a megengedett nedvességértékek alsó határa

$$u_a = u_{an} - s,$$

felső határa

$$u_f = u_{an} + s.$$

A megengedett eltérés  $2s$ , illetve  $u_f - u_a$ , a megengedett nedvességszórás intervallum. Ezt a megengedett terjedelmet a szárítás a kívánt végnedvességhez tartozó, megengedett eltérésekre változtatja.

A megengedett eltérést ( $\pm s$ ) 80%-os nedvességig matematikailag kifejezhetjük az

$$s = -0,6 + 0,12u_{an} \quad [\%] \quad (1)$$

80%-nál nagyobb kezdőnedvességnél pedig az

$$s = 0,9 + 0,00125u_{an}^2 \quad [\%] \quad (2)$$

összefüggésekkel.

Az összefüggő megengedett szórás

$$[u_{f1} = u_{a2} + 2s_2 = u_{f2} = u_{a3} + \dots = (u_{ai} + 2s_i) = u_{fi} = u_{ai+1} + \dots \text{ ahol } u_{fi} = (u_{ai} + 2s_i) \text{ a felső megengedett nedvesség, amely az átlagos } (u_{an_i}) \text{ kezdőnedvességek}]$$

80%-os nedvességig a következő képlet segítségével számítjuk ki:

$$u_{fi} = \frac{1,12u_{ai} - 1,2}{0,88} \quad [\%] \quad (3)$$

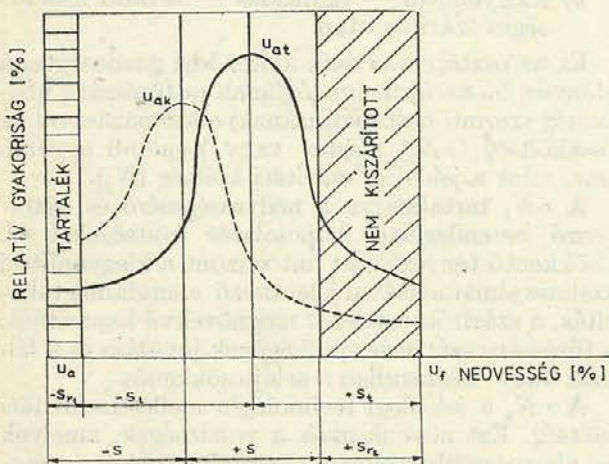
A 80%-nál nagyobb nedvességnél a szórás vagy nedvességi érték intervallumot pedig, hasonló feltételekkel a (2) összefüggésségségével a következőképpen határozhatjuk meg:

$$u_{fi} = 800 - u_{ai} - 800\sqrt{0,9955 - 0,005u_{ai}} \quad [\%] \quad (4)$$

A (3) és (4) képlettel — példaként — 45 mm vastag lucfenyő faanyagra kiszámított, 22,6%-tól, 226,6%-ig terjedő nedvességeltérések értékeit a táblázat tartalmazza.

A fűrészárak nedvesség szerinti osztályozása előtt meg kell határozni a kívánt nedvességszórás. Az osztályozással akár az egész nedvességi értéktartományt szét lehet osztani, de ezzel lényegesen megnövekszik az osztályozótér, nagyobb számú osztályozó tároló rekesz szükséges.

Az osztályozásnál figyelembe veendő kívánt nedvességszórásokat a természetes vagy a mesterséges szárítás előtt határozzuk meg:



\* A fordítást szakmailag átdolgozta dr. Fábián Tibor FKI.

| Ned-<br>vesség<br>fok | $u_a$ | $u_{an}$ | $u_f$ | $\pm s$ | $2s$ |         |
|-----------------------|-------|----------|-------|---------|------|---------|
| 1                     | 22,6  | 25,0     | 27,4  | 2,4     | 4,8  |         |
| 2                     | 27,4  | 30,4     | 33,4  | 3,0     | 6,0  |         |
| 3                     | 33,4  | 37,3     | 41,2  | 3,9     | 7,8  | geszt   |
| 4                     | 41,2  | 46,1     | 51,0  | 4,9     | 9,8  |         |
| 5                     | 51,0  | 57,3     | 63,6  | 6,3     | 12,6 |         |
| 6                     | 63,6  | 71,6     | 79,6  | 8,0     | 16,0 |         |
| 7                     | 79,6  | 90,8     | 102,0 | 11,2    | 22,4 |         |
| 8                     | 102,0 | 121,3    | 140,6 | 19,3    | 38,6 | szijács |
| 9                     | 140,6 | 183,6    | 226,6 | 43,0    | 86,0 |         |

- a) előzőleg elvégzett ellenőrző méréssel, vagy
- b) a faanyag gesztjének és szijácsának évszak, rönkvédelem stb. szerinti nedvességalakulására vonatkozó elméleti megfontolások, illetve tapasztalatok szerint.

A gyártási feltételek előre csak néhány nedvességtartományt határoznak meg. Itt a probléma abban rejlik, hogy egy  $(u_f - u_a)$  nedvességszórásnál a tényleges  $u_{ak}$  valószínűleg nem lesz azonos az elméleti átlagos nedvességgel ( $u_{at}$ ).

A nedvesség elméleti  $\pm s_t$  értékét és a nedvesség tényleges eloszlását (szaggatott vonal) az átlagos nedvességgel és a megengedett eltéréssel ( $\pm s_e$ ) a 2. ábra mutatja. Ha  $u_{ak}$  szerinti szárítással a fűrészáru egy része nem lenne teljesen kiszárítva ( $+s_{r2}$  szakasz) maradna még tartalék ( $s_{r1}$  szakasz) a szárításra még át nem adott fűrészáruban.

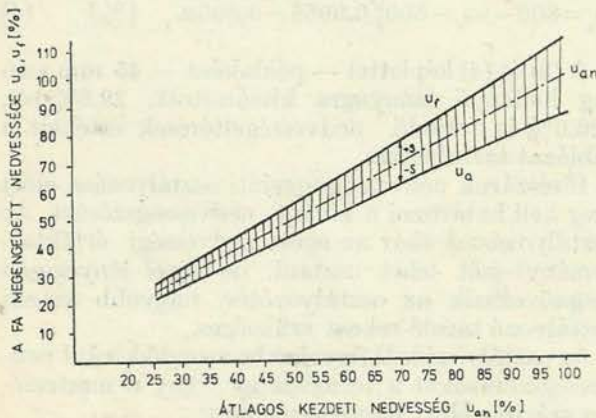
Az 1. ábrán látható nedvességszórási követelményt akkor teljesíthetjük, ha az elméleti átlagos nedvesség szerint végezzük a szárítást.

Azokat a fűrészárukat, amelyek nedvessége a nedvességi szórás-területén kívül van, hosszabb ideig természetesen vagy mesterségesen előszárítani szükséges.

### A fűrészáru nedvesség szerinti osztályozásának néhány technológiai megoldása

#### 1. Osztályozás természetes szárítás előtt

- 1.1. Osztályozás → rövid ideig természetes szárítás (szárítás után a nedvesség egyforma az egész máglyában) → mesterséges szárítás (az eltérés,  $\pm s$  a kívánt mértékű).
- 1.2. Osztályozás → hosszú ideig természetes szárítás → mesterséges utánszárítás (a természetes szárítás klimatikai körülményeitől



függően. A szárítás után előfordulhat nem megengedhető eltérés, amely kiegyenlítés-sel a megengedett értékre csökkenthető).

#### 2. Osztályozás természetes szárítás után

2.1. Rövid ideig természetes szárítás → osztályozás → mesterséges utánszárítás ( $u_k$  és  $\pm s$  az egész terjedelemben homogén). Ennek a megoldásnak hátránya, hogy az egész máglyát szét kell bontani, osztályozni és újból máglyázni szükséges.

2.2. Természetes szárítás (kedvezőtlen klimatikus viszonyok között) → osztályozás → mesterséges utánszárítás.

#### 3. Osztályozás mesterséges szárítás előtt

Osztályozás → mesterséges szárítás (ez a változat biztosítja az eltérések kívánt mértékre szorítását).

#### 4. Osztályozás mesterséges szárítás után

Mesterséges szárítás (kiegyenlítés nélkül) → osztályozás  $u_k$  és  $\pm s$  figyelembevételével. A megengedettnél nagyobb nedvességeltérések esetén azokat a fűrészárukat klimatizált helyiségbe kell elhelyezni.

Ezekből a technológiai változatok közül a legelőnyösebben alkalmazható az 1.1., a 3. és a 4. pontban ismertetett megoldás.

### Befejezés

Az ismertetett munka a fűrészáru nedvesség szerinti osztályozásának kérdéseit elemzi. A cél az, hogy szárítással biztosítsuk a megengedett eltérések figyelembevételével a szükséges nedvességjellemzőket.

Az osztályozást az előforduló teljes nedvességtartományban különböző, roncsolásmentesen, mechanikusan vagy elektromágneses hullámokkal működő érzékelőkkel folyamatosan lehet végezni. Megítélésünk szerint ez néhány éven belül tökéletesen megoldott lesz.

A fűrészáru osztályozásának lényegében a következő két megfelelő módja van:

- a) rövid ideig tartó természetes — és utólagos mesterséges szárítás előtt;
- b) kiegyenlítés — egalizálás — nélküli mesterséges szárítás után.

Ez az osztályozás csak akkor lesz gazdaságosan előnyös, ha az új technológiának (a fűrészáru nedvesség szerinti osztályozásának) alkalmazásával az összköltség ( $\epsilon N_1$ ) kisebb vagy legalább egyenlő lesz, mint a jelenlegi szárítási költség ( $N_2$ ).

A  $\epsilon N_1$  tartalmazza a nedvességmérő és osztályozó berendezéssel kapcsolatos költségeket is. Csökkentő tényezőként hat viszont a kiegyenlítési szakasz elmaradásával jelentkező energiamegtakarítás, a szárítóberendezés megnövekvő kapacitása, a fűrészáru szárítási minőségének javulása és a félkész vagy készáruban a selejtcsökkenés.

A  $\epsilon N_2$  a jelenlegi technológia melletti szárítási költség. Ezt növelik azok a veszteségek, amelyek az alacsonyabb minőségi osztályba való átsorolásból, valamint a gyártás során a fűrészáru és a készáru nem megfelelő nedvességtartalmából erednek.

Rovatvezetők: dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

# WOOD AND FIBER SCIENCE

A kutatás-hasznosítás állami támogatásának irányzatai és kilátásai az USA-ban (Trends and outlook for federal support for utilization research) — ERICKSON, J. R. = 18. k. 3. sz. 1986. július, p: 490-497, á: 5 t: 3.

Az USA gazdasági életében és jólétének biztosításában rendkívül fontos szerepet játszó fa tudományos kutatásához az állam nagy segítséget ad az egyetemeknek nyújtott, versenyre készítő szubvenciók és közvetlen támogatás formájában. A közeljövőben valószínűleg nem fog jelentősen nőni a Forest Service kutatás-hasznosításra fordítandó költségkerete, a hosszú távú kilátások azonban kedvezőbbek. Elsősorban az olyan fontos kezdeményezések számíthatnak nagy támogatásra, mint a kemény lombos fák hasznosítása és a biotechnológia.

## Holztechnologie

Elgázosítószerek a faanyagú kultúrkinccsek rovarkárosítókkal szembeni védelmére. (Begasungsmittel zur Insektenbekämpfung in hölzernem Kulturgut) — UNGER, A. = 1986. 5. sz. p: 232-236 t: 3 b:48.

Ismeretes, hogy már a középkorban a tűzhely füstjével kezelték a faanyagot ellenállóképeségének növelése céljából. A 18. század második felében arzén-oxidokkal pusztították el a könyvek kártevőit. 1900 körül már kén-dioxidot alkalmaztak a műkin-

csek védelmére. Újabb az eljárás, számos anyag felhasználásával, ismét előtérbe került. Az elgázosítószerek hatékonyságát úgy növelik, hogy a kisebb, faanyagú tárgyakat szigetelő műanyag fóliával veszik körül, esetleg különleges konténert vagy elgázosító kamrát alkalmaznak. Épületeknél ajánlatos az ablakok és ajtók tömítése. A leghatásosabb itt is a teljes épület fóliába burkolása. A ma használt szerek — szulfuril-fluorid, cian-hidrogén, foszfor-hidrogén, szén-tetraklorid, etilén-oxid, metil-bromid, akril-nitril — a fanedvességre való érzékenység, az elszínező hatás, a kezelés időtartama stb. tekintetében eltérnek egymástól. Fontos tudnivaló, hogy az elgázosítás az esetleges újabb rovarátadástól nem véd meg, a megelőző védelmet nyújtó, kiegészítő kezelés elengedhetetlen.

A számítógépes vezérlés lehetőségei a forgácsológépek előkészítésénél és felhordásánál Möglichen zür rechnergestützten Steuerung der... — FUCHS, I.; NIEMZ, P. = 1986. 5. sz. p: 265-268 á: 6 b: 13.

A kötőanyaggal kapcsolatos műveletek mind a költségek, mind a technológia tekintetében jelentős lépések a forgácsológépek folyamatában. Az előkészítés és a felhordás automatizáltsági foka nagy. A mikroelektronika fejlődésével létrejöttek a szabályozás további tökéletesítésének feltételei. A cikk a folyamat technológiai elemzéséből kiindulva bemutatja a mikroszámítógépek és a programozható szabályozási rendszerek alkalmazási lehetőségeit.

## FOREST PRODUCTS JOURNAL

Általános módszer a szoláris szárítókamrák napkollektorainak méretezésére (A general collector sizing method for solar kilns) — HELMER, W. A. = 36. k. 6. sz. 1986. június, p: 11-18, á: 4, t: 5, b: 23.

Bár elismert tény, hogy a szoláris szárítók üzemeltetése gazdaságos, mostanában mégis alig épülnek ilyen berendezések, pusztán azért, mert nincs megfelelő tervezési kézikönyv a faipar számára. A szerző módszert dolgozott ki a napkollektorok optimális méreteinek kiszámítására, a következő változók figyelembevételével: fafaj, faanyagvastagság, szárítási sebesség, kamraelhelyezés, kamratípus, napkollektor típusa. A módszer az USA bármely területén és bármely fafajhoz alkalmazható. Jó korrelációt mutattak ki a méretezési módszer és a kísérleti szárítási adatok között az Illinois állam déli részén szárított fűrészáru esetében.

Milyen hatást gyakorol a fedőréteg rostminősége és mennyisége az MDF-ből készült zsuluzat felületminőségére? (Role of fiber quality and quantity in slush overlay on the surface performance of medium-density hardboard siding) — RAHMAN, L.: — 36. k. 9. sz. 1986. szeptember, p: 45-50, á:3, t:1.

A közepes sűrűségű farostlemezből készült, időjárásnak kitett zsuluzat fedőrétege gyakran felhólyagosodik. Ez a különféle tényezőknek tulajdonított jelenség lényegesen ritkábban fordult elő, amikor a fedőrétegben növelték a rostanyag minőségét, mennyiségét pedig állandó szinten tartották. Megállapították, hogy a felhólyagosodást a durva rostok (szilánkok vagy rostkötegek) idézik elő. A finomabb rostból készült fedőrétegben több műgyanta maradt vissza, s ez jobb felületminőséget eredményezett.

## JOURNAL OF THE INSTITUTE OF WOOD SCIENCE

A Bacillus subtilis hatása a faanyag elszíneződését okozó gombákra (Antagonistic effect between Bacillus subtilis and wood staining fungi) — BERNIER, R.; DESROCHERS, M. stb. = 10. k. 5. sz. 1986. június, p: 214-216, á: 2, b: 8.

A farontó gombák óriási anyagvesztést okoznak a fa-, cellulóz- és papíriparban. A manapság használatos gombaölő szerek többsége az emberre nézve mérgező és allergiakeltő lehet. A szerzők ezért megvizsgálták, hogy fel lehet-e használni a Bacillus subtilis baktériumot a faanyag biológiai védelmére. Laboratóriumi szinten sikerült kimutatni, hogy a vizsgált baktérium gátolja három farontó gomba: az Alternaria tenuis, a Trichoderma reesei és az Aureobasidium pullulans növekedését lucanyagon. A baktériumok hatásmechanizmusának megértéséhez további kutatásra lesz szükség.



Jugoszlávia faipara (Die Holzindustrie Jugoslawiens und die Träger ihrer Entwicklung) = 1986. 113. sz. p:1563 á:1 t:5.

A 9,12 millió ha-t kitevő erdőterület egyharmada magánkézben van. A teljes fatömeg 39,8%-át a bükk adja, majd a tölgy (15,7%) és a lucfenyő (11,7%) következik. Jugoszlávia a világ legjelentősebb bükk fűrészáru exportőre, a tölgy fűrészáru kivételében pedig a 3. helyet foglalja el. Az ország bútorexportja 1981-ben volt a csúcson, akkor 409 millió dollárt hozott. Jugoszlávia az USA 4. legnagyobb bútorszállítója. Európa jelenleg egyik legkorszerűbb vállalata a kursumljai faipari kombinát: a saját erdőgazdálkodást folytató komplexum termékskálája a gőzölt bükk fűrészárutól a parkettán, rétegeltlemezen, faroslemezen át a konyhabútorokig terjed.

Kínai szakemberek az NSZK-ban (Chinesische Gäste sammeln...) = 1986. 123. sz. p: 1740.

A Werzalit GmbH Kínában asztal-és székalkatrészeket gyártó üzemeltetést. A feladat különlegessége abban van, hogy a feldolgozandó nyersanyagot kizárólag a helyi gumifaültvények adják. Ezek a fák az ipar számára eddig értéktelenek voltak, mert a latextartalom a szokásos hasznosítási elképzeléseket meghiúsította. A német cég többéves fejlesztési munkával, saját kutatóbázisával megoldotta a feladatot és a termelést 1987. elején megkezdte. A kínai szakemberek betanítását a Werzalit-Művek végzi.

Az NSZK fűrészipara (Die gegenwärtige Lage und die zukünftige...) — NEUSER, E. J.: — 1986. 133. sz. p. 1913—1914.

1950-ben az NSZK-ban még 90 ezer főt foglalkoztatott a fűrészipar, 1980-ban ez a mutató 30 ezerre, 1986-ra pedig közel 24 ezerre csökkent. A fűrészüzemek száma 1950-ben 12 ezer volt, ma mintegy 3 ezret tesz ki. Időközben természetesen mind a fűrészárutermelés, mind a kapacitások növekedtek.

Japán nem ismeri az erdőpusztulást (Japan kennt kein Waldsterben) — 1986. 133. sz. p. 1913.

Japán kimagaslóan jó példával jár elől a levegőszennyeződés csökkentése területén. Ennek megfelelően éppen a magasabb hegyek erdei egészségesek. Európában a helyzet fordított: ezekben a térségekben pusztít leginkább az emisszió. Előnyös, hogy a japán ipar a tenger közelébe települt, a káros gázok a vízfelület irányába távoznak. Japánban nem építenek magas kéményeket. Kezdetből arra törekednek, hogy a káros anyagok kibocsátásának gátat vessenek. 1982-ben 1350 füstgáz-kéntelenítő berendezést építettek.

## HOLZ-FORSCHUNG UND HOLZ-VERWERTUNG

Klíma és hangkibocsátás a faanyag szárításánál (Klima und Schallemissionen bei der Holz Trocknung)-WASSIPPAUL, F.; VANEK, M.; MAYRHOFER, A. = 1986. 4. sz. p:73-79 á:12 b:8.

A nagy mechanikai igénybevételnek kitett faanyagú építőelemek terhelésük határát jelezve, hallható zajokat bocsátanak ki. Bizonyos esetekben ez az akusztikai jelenség elegendően korán tapasztalható ahhoz, hogy a tönkremenetel megelőzhető legyen. A hang a repedések okozta feszültségcsúcsok tartományában keletkezik, de előidézhetik a rugalmas alakváltozás mechanizmusai is. A rezgések amplitúdója igen kicsi. A faanyag szárításánál a gyorsaság gazdasági szempontból igen fontos, de a kevéssé kíméletes szárításnál feszültségekkel és az ezzel együtt járó repedezéssel kell számolni. Kísérletek igazolják, hogy a szárítás körülményeitől függően hangemisszió lép fel, ez mérhető és az amplitudóelemzés hozzájárulhat a látható felületi repedések keletkezésével kapcsolatos kritikus szakasz felismeréséhez.

A minőség és az alkalmasság garanciája (Gütezeichen garantieren Qualität und Eignung) = 1986. 4. sz. p:93.

A termékek előnyös vagy hátrányos tulajdonságait nem minden vásárló képes azonnal felismerni. A választás helyességét gyakran csak a használat igazolhatja. A meglepetések elkerülése érdekében a termékeket biztosítékot nyújtó minőségi jeggyel látják el. Ausztriában ilyenek tanúsítják a faablakok, gyalult áruk, ragasztott faanyagú szerkezetek és faházak kiváló minőségét. A termékek egyik minősítője az Osztrák Faipari Kutatóintézet. Ha a rendszeres ellenőrzés minőségromlást állapít meg, a minőségjegy használatának engedélyt visszavonják.

### FOREST INDUSTRIES

LOGGING, PULP, WOOD, FORESTRY, LUMBER, PANELS

A fűrészüzem rugalmasságát növelő optimalizáló berendezés (Cant optimizer increases overall mill flexibility) — GRIFFIN, G.: 113. k. 9. sz. 1986. szeptember, p: 24—27, á:6.

Az Alabama állambeli M. C. Dixon Lumber Co. az év elején egy korszerű, számítógépes, vékony rönk feldolgozó gépsorral egészítette ki az 58 éve alapított fűrészüzemét, s

ezzel csaknem megkétszerezte a termelési kapacitását. Az új rendszer segítségével speciális megrendeléseket is lehet teljesíteni, s az üzem a méretes fűrészáru piac gyorsan változó igényei ellenére is versenyképes tud maradni.

Akusztikai vizsgálattal növelhető a faanyag élettartama és biztonsága (Wood can be improved with acoustic testing) — 113. k. 11. sz. 1986. november, p:W4.

Az Oregon Állami Egyetem kutatói szerint az akusztikai roncsolásmentes vizsgálat révén lényegesen meg lehet hosszabbítani a már használatba vett faanyag élettartamát, sőt, olyan új típusú fatermékeket lehet előállítani, amelyek ár tekintetében versenyképesek más építőanyagokkal. A fa természetes anyag, ezért teljesítőképessége rendkívül változó, s szilárdsági tulajdonságait csak akusztikai vizsgálattal lehet megbízhatóan megállapítani. Az oregoni egyetemen hamarosan megkezdte működését egy új, jól felszerelt akusztikai anyagvizsgáló laboratórium. Tervei között szerepel olyan eljárás kidolgozása, amellyel vizsgálni lehet a távvezetékoszlopok szerkezeti integritását, s ezáltal tetemesen csökkenthetők a karbantartási költségek. Az akusztikai technológiát kiterjesztik más faalapú termékekre (OSB, waferboard, rétegelt-ragasztott tartó stb.) is.

## przemysł drzewny

Mozaik parkettatáblák fahulladékból (Płyty posadzki mozaikowej z odpadów uzytkowich) — JASIOROWSKI K. I.: — 1986. 1. sz. p: 10, t:1, b:7.

A Radomskoi bútorgyárban a bükk fűrészáru hulladékok továbbfeldolgozására megszervezték a mozaikparketta gyártást Weinig gépsor segítségével. A szerző ismerteti a technológiát és elemzi a feldolgozás hatékonyságát.

A „hulladék hő” felhasználása a faipari szárítóberendezésekben (Wykorzystanie ciepła odpadowego w suszarniach do drewna) — POSKROBKOW.: — 1986. 2. sz. p: 15—17, á:3.

A szárítóberendezésekből kilépő elhasznált (nedves-meleg) levegő hőtartalmának ismételt felhasználása léghőcserélők segítségével a szalagos furnérszáritóknál 10—12%, a fűrészáru szárítókamráknál (DQKC és DQKD típusok) pedig 5—6% energiamegtakarítást eredményezett.

**A ragasztóanyag penetrációjának hatása a fakötések szilárdságára** (Wplyw wnikania kleju w drewno na wytrzymałość spoiny) — KEDZIERSKI A.; — 1986. 3. sz. p: 18—20, á:4, t:2, b:8.

A különböző ragasztóanyagoknak a fa mikroszerkezetébe való behatolási mértéke jelentősen befolyásolja a ragasztási szilárdságot. A vizsgálatokat erdeifenyővel végezték.

# bauen mit holz

**Az erdőkárosodás hatása a faanyag minőségére.** (Auswirkungen der Waldkrankung auf die Holzqualität) — GLOS, P.; — 1986. 11. sz. p. 750—755. á:12, t:1, b:24.

A Münchener Egyetem Faanyagkutató Intézetében végzett átfogó vizsgálatok szerint a megbetegedett fák helyes időben, még az elhalás előtt végzett kitermelésekor kapott anyaga olyan minőségű, mint az egészséges fáké. A felmérő kísérleteket luc- és erdeifenyővel hajtották végre.

# ЛЕСНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

**A fanyersanyag súly szerinti számbavétele** (Veszovoj metod ucseta drevesznogo szürja) — MÜSZKO N. Z., KOVÁCS M. B. — 1986. 7. sz. p: 2627, á:2.

A különböző erdei választékok számbavétele jelenleg különféle mértékegységekben (m<sup>3</sup>, úrméter, tonna stb.) történik. A szerzők ismertetik az egységes súly szerinti számbavétel tapasztalatait, valamint bemutatják a módszer alkalmazásához nélkülözhetetlen korrekciós és átszámítási tényezőket.

**A hengeresfa-választékok minőségi problémái** (Problémü kacsesztva kruglüh leszomaterialov) — KUZNECOV A. Sz., ZABOEV A. P.; — 1986. sz. 8. p:16.

A szerzők áttekintést adnak a szálfa gépi hosszolásakor jelentkező minőségi problémákról. Ezek egyrészt a berendezések műszaki problémáival, másrészt emberi tényezőkkel (szakmai színvonal) állnak összefüggésben.

# ХИМИЯ ДРЕВЕСИНЫ

**A lignin cellulózt védő hatásának mennyiségi értékelése a faanyag  $\gamma$ -sugárzásakor** (Koliciesztvennaja ocenka zascsitnogo dejsztvija lignina na cellulozu pri  $\gamma$ -oblucsenij dreveszinü) — SZKVCOROV SZ. V., KLIMENTOV A. SZ. — 1986. 3. sz. p: 31—33, á:1, t:2, b:12.

Vizsgálták az erdei- és lucfenyő cellulóz polimerizáció fokának változását különböző dózisu  $\gamma$ -sugárzás mellett. A lignin védőhatásának szerepét a cellulóz bomlásakor matematikailag is általánosították.

**A lignin modellezése** (O modelirovanii lignina) — CSUDAKOV M. I.; — 1986. 4. sz. p: 112—116, b:26.

A korszerű ligninkutatás alapja a lignin sokrétű funkcióinak komplex modellezése. Ez nem egyszerűsíthető le a lignin felbomlásakor keletkező monomer termékek vizsgálatára.

# DREVO

**A lézer felhasználása a bútoriparban** (Vyuzitie lasera pri vyrobe nábytku) — NEMEC L., ZEMJAR J.; 1986. 4. sz. p: 89—94 á:7.

Az eddigi kísérletek és üzemi tapasztalatok azt bizonyították, hogy a lézertechnikát 2 területen lehet eredményesen alkalmazni: 1. a faanyagok mechanikai megmunkálására (forgácsolásra); 2. a mérés-szabályozás technikában. A szerzők az első alkalmazási terület eredményeit, távlati lehetőségeit és problémáit ismertetik.

**A fűrészelő szerszámok pontos fogterpesztése** (Presné rozvážanie zubov pilových v nástrojov) — KLIMEK M., SKOLNIK J.; 1986. 3. sz. p: 59—62, á:11, 1:1.

A szerzők olyan új rendszerű terpesztőkészülék mutatnak be, amelynél a terpesztő mechanizmus pontos működését számítógépes vezérlés segíti elő.

**A lézertechnika felhasználási lehetőségei a faiparban** (Moznosti využitia laserovej techniky v drevo priemysle) — ORECH J.; — 1986. 5. sz. p: 126—128, á:6.

A lézertechnika szerepe a faipari szabályozástechnikában és a fa forgácsolása terén egyre növekszik. A szerző a Párizsi Nemzetközi Bútorszalon rendezvényén ismertette az általa irányított csehszlovák kutatások eredményeit.

**Nemzetközi műszaki-tudományos együttműködés „A fanyersanyagok**

**komplex felhasználása” témakörben** (Medzinarodná vedecko technická spolupráca v oblasti „Komplexné vyniztie drevnej suroviny”) — MIKOLASIK L.; — 1986. 7. sz. p: 188—191, á:1.

„A faanyagok komplex hasznosítása” témában 1971. óta folyik műszaki-tudományos együttműködés a KGST keretében 10 ország részvételével. A szerző ismerteti a Pozsonyi Állami Faipari Kutató Intézet által koordinált együttműködés eddigi eredményeit.

**Faelemek vizsgálata állandó szálirányú hajlít terhelés okozta feszültségek esetén** (Posudzovanie drevenych prukov namahanych na vzper pri stalom zafazení) — POZGAJ A.; — 1986. sz. 7. p: 196—198, á:3, t:1, b:10.

A szerző bemutatja a tűmörkesztmetszetű faszerkezeti elemek szilárdsági számítását tartós állandó terhelés és a szorbciós folyamatok kölcsönhatása mellett, figyelemmel a faanyagok viszko-elasztikus jellegére.

# ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

**A keretfűrész feldolgozásnál alkalmazott pengeosztások gazdasági értékelése** (Ekonomiceszkaja ocenka racional'noszti posztavov pri raszpilovke dreveszinü) — VETSEVA V. F.; 1986. 5. sz. p: 4—8, á:2, t:2.

A maximális mennyiségi kihozatalra való törekvés a legtöbb esetben nem biztosítja a gazdasági szempontból is optimális pengeosztások alkalmazását. A szerző a mennyiségi és az értékkihozatal kritériumainak elemzése alapján olyan új módszereket mutat be, amelyek a konkrét termelési feladatokat és az alapanyagbázis alapján lehetővé teszik a leggazdaságosabb vágásmód kiválasztását.

**A cementkötésű forgácslapok ragasztása nagy frekvenciás melegítéssel** (Szkleivanie cementno-sztruzsecsnüh plit pri vüszokocsasztotnom nagreve) — KOVAL'CSUK L. M., BASZKAKIN E. N.; 1986. 6. sz. p: 9—11, á:4, t:3.

A cementkötésű (CK) forgácslapok épületszerkezeti felhasználásakor a lapokat tömörfával, ill. egymással egyesítik különböző panelek formájában. A CK-lapok jól szélezhetők és csavarozhatók, de szilárdsági szempontból legelőnyösebb a ragasztásuk. Ragasztáskor a nagyfrekvenciás térben való melegítés nemcsak a ragasztási folyamatot gyorsítja, hanem egyidejűleg olyan ragasztási szilárdságot is biztosít, amely meghaladja a CK-lap szilárdságát.

**A faporok elégetéséről** (O szsziga-niji drevesnoj püli) — GNATÜSIN J. A. M., KRAMAR V. D.: 1986. 6. sz. p:11.

A forgácslapok csiszolásakor nagy mennyiségű, magas fűtőértékű (16270 kJ/kg) csiszolatpor keletkezik. A csiszolatporral történő tüzelés rendkívül robbanásveszélyes, ezért nagy figyelmet kell fordítani a láng és a porkoncentráció folyamatos ellenőrzésére. A szerzők bemutatják a kritikus koncentrációval kapcsolatos matematikai összefüggéseket.

**Új szabvány a fanyagok sűrűségének meghatározására** (Novüj sztan-dart na metodü oprodelenija plotnoszti dreveszinü) — UGELEV B. H., CSIBISZOVA G. A., RVANINA A. M.: 1986. 6. sz. p:3.

A szerzők ismertetik a GOSZT „16483.1—84, A sűrűség meghatározásának módszerei” c. új szabvány bevezetésével kapcsolatos terminológiai és metodikai változásokat a faanyag sűrűségének meghatározásával kapcsolatban.

**Az erdei és vörösfenyő rugalmasági modulusának változása hő-**

**mérsékleti hatásokra** (Izmenenie modulja uprugoszti dreveszinü szosz-nü i lisztvennicü pri teplovüh voz-dejsztvijah) — HMEIDZE T. P.: 1986. 7. sz. p: 8—9, á:1, t:1.

A nyomószilárdsági modulusz változását vizsgálták növekvő hőmérséklet mellett erdei- és vörösfenyő fajokra. 20—100 °C hőmérsékleti tartományban gyakorlatilag nem volt változás, ezt követően a rugalmassági modulusz rohamosan csökkent (230 °C-nál 34—38%-ra).

**Másoló-maró gép hajlított-ragasztott termékek élmegmunkálására** (Frezerno-kopiroval'nüj sztanok dlja obrabotki po konturu gnutokleenüh zagotovok) — EREMEEV N. J., ZMEEV V. SZ.: 1986. 7. sz. p: 25—26 á:1, t:2.

A Moszkvai Bútoripari Fejlesztési Intézetben új másoló-maró gépet dolgoztak ki. A karacsevski gépgyárban gyártott, automatikusan is üzemeltethető berendezés az idompré-selt (hajlított) rétegelt termékek élmegmunkálása mellett alkalmas egyéb tömörfa és lemezipari alkatrészek élmegmunkálására is.

**Fenolformaldehid kötőanyagú forgácslemezek minőségi értékelése a klímaállóság kritériumai alapján** (Ocenka kacsesztva drevesznosztruzsacsnuh plit na fenolformal'degidnom szvjazujuscsem po kriteriju at-moszferosztojkoszti) — KULIKOV V. A. és társai — 1986. 8. sz. p: 3—4, t:1, b:5.

Az előregyártott elemes faházgyártás nagyarányú növekedésével jelentősen megnőtt a panelek külső borításaként felhasznált fenolformaldehid kötőanyagú forgácslaplemezek kibocsájtása is. E lemez minőségét alapvetően meghatározza klímaállóságuk. A szerzők olyan klímaállósági vizsgálati módszert mutatnak be, amelynek lényege, hogy a mintalapok 2 óra időtartamú főzése után végeznek fizikai és mechanikai vizsgálatokat.

**Univerzális sorozatvágó körfűrészek** (Univerzal'nüj mnogopul'nüj sztanok) — LV'OVSKIJ V. D.: — 1986. 8. sz. p: 7—8, á:2, t:1.

Az idompré-selt alkatrészek, termékek mérete vágására kifejlesztett univerzális többlapú körfűrész-gép teljesítménye 3—4-szerese a korábban alkalmazott kézi előtolású egylapú gépekének.



## Csík Lajos 1925—1986

Tiszteltük szaktudását, emberségét, ügyszeretetét, szorgalmát és következetességét. Szerettük mint embert és barátot is. Egyéniségéből sugárzott a tenniakarás, tudta mit akar, volt ereje akaratát megvalósítani, sohasem csüggedt.

Élete, sorsa kemény volt. Határtalan szorgalommal és akarattal küzdötte végig életét és vált egyszerű munkából magas képzettségű többdiplomás szakemberré.

Volt asztalossegéd, üzemi vezető, főmérnök, igazgató, minisztériumi munkatárs és kutatóintézeti tudományos tanácsadó is. Eközben faipari technikus, mérnöki, majd gazdasági mérnöki diplomát szerzett.

Szakmáját szerette, állandóan az újat, a jobbat kereste és fáradozott a célok megvalósításáért. Boldog volt, ha az eredményekben munkatársai is részesedhettek. Az épületasztalos-ipar szinte minden területén dolgozott nem kis eredménnyel. Ismert és elismert szakember volt Sopronban, Baján, Budapesten, de ismerték és becsülték őt szinte minden vidéki építőipari vállalatnál is.

Magas szintű társadalmi megbízatásokat is vállalt és elismeréssel tett eleget azoknak.

Élete utolsó szakaszát a kutatómunkának szentelte, nagy szakmai és élettapasztalatát igyekezett átadni munkatársainak és a fiatalabb generáció számára.

Életműve kitörölhetetlen részévé vált a faipar történetének.

Szeretettel és megbecsüléssel őrizzük emlékét!

Sümeghy Gábor

# SZABVÁNYFIGYELŐ

*Rovatvezető:* Pintér György

Tájékoztatjuk olvasóinkat, hogy 1986. január 1-jétől 1987. január 1-jéig a következő faipari szabványok lép-  
tek hatályba.

## **Fűrész-, lemezipar**

|                  |   |                           |
|------------------|---|---------------------------|
| MSZ 6784/1—85    | Faforgácslapok. Általános műszaki előírások                     | Hatályos 1986. 04. 01-től |
| MSZ 6784/2—85    | —: Általános felhasználású lap                                  | Hatályos 1986. 04. 01-től |
| MSZ 6784/3—85    | —: Finom felületű lap   | Hatályos 1986. 04. 01-től |
| MSZ 6794—86      | Bútorlap lécz- és furnérbetéttel. (Betétes falemez.)            | Hatályos 1986. 10. 01-től |
| MSZ 13 336/8—86  | Faforgácslapok vizsgálata. Szeg- és csavarállóság meghatározása | Hatályos 1986. 10. 01-től |
| MSZ 13 336/9—86  | —: Rugalmassági tényező meghatározása                           | Hatályos 1986. 10. 01-től |
| MSZ 13 336/10—86 | —: Alakállóság meghatározása                                    | Hatályos 1986. 10. 01-től |
| MSZ 13 336/11—86 | —: Nyomószilárdság meghatározása                                | Hatályos 1986. 10. 01-től |
| MSZ 20 321—85    | Szalagparketta  | Hatályos 1986. 07. 01-től |

## **Épületasztalosipar**

|               |  |                           |
|---------------|--|---------------------------|
| MSZ 2503/1—86 | Faablakok és fa erkélyajtók. Általános előírások | Hatályos 1986. 07. 01-től |
| MSZ 2503/2—86 | — Gerébtokos szerkezetek                         | Hatályos 1986. 07. 01-től |
| MSZ 2503/3—86 | — Egyesített szárnyú szerkezetek                 | Hatályos 1986. 07. 01-től |
| MSZ 2503/4—86 | — Kapcsolt gerébtokos szerkezetek                | Hatályos 1986. 07. 01-től |
| MSZ 2503/5—86 | — Hőszigetelő üvegezésű szerkezetek              | Hatályos 1986. 07. 01-től |

## **Bútor, ipar**

|                 |  |                           |
|-----------------|--|---------------------------|
| MSZ 8867—86     | Időszakos használatú beltéri bútorok   | Hatályos 1986. 07. 01-től |
| MSZ 9925—86     | Bútorfelületek vegyi hatásokkal szembeni ellenálló-<br>képességének vizsgálata         | Hatályos 1987. 01. 01-től |
| MSZ 12 579/4—86 | Bútorszerkezetek és szerkezeti elemek fogalommeg-<br>határozásai. Kárpitos szerkezetek | Hatályos 1987. 01. 01-től |



## HAZAI LAPSZEMLE

Rovatvezető: Szendrői Csaba

Sajtótájékoztató az ÉVM-ben

*Megfelelő ablak — kevesebb fűtőanyag*

„Kis ország vagyunk, de jól élünk” — szokták mondani. Sajnos néha sokkal jobban, mint ahogy azt lehetőségeink megengednék. Az utóbbi években azért is lett az egyik legtöbbet hangoztatott gazdaságpolitikai jelszavunk a takarékoság.

A Minisztertanács 1980-ban életre hívott energiagazdálkodási programjának keretében határozat született az anyag- és energiatakarékos ajtók és erkélyajtók gyártásának korszerűsítésére, a termékek fejlesztésére. Ezt a döntést az tette elodázhatatlanná, hogy az ország energiájának 35 százalékát épületek fűtésére fordítjuk.

E program megvalósításához azonban nélkülözhetetlen a megfelelő

ipari háttér, gyártóbázis megteremtése, amely a vasalatokat, hőszigetelő tömitéseket és egyéb segédanyagokat előállítja. 1984-ben a fenti célok elérése érdekében tíz ablakgyártó vállalat létrehozta az „ABLAK” Minőségfejlesztő Társulást. Programként vállalták, hogy korszerű energiaörv termékeket hoznak forgalomba. Az ÉMI kezdeményezésével létrejött társulás ma már huszonekét tagvállalatot számlál.

A társulás jó minőségre való törekvése a népgazdasági érdek mellett a lakosság, a fogyasztók érdekeit is szolgálja. Itt érdemes megemlíteni, hogy a társulás közel egymillió-háromszázezer négyzetméteres nyílászáró- és erkélyajtó előállításával a hazai gyártás közel hatvan százalékát termeli.

Nem könnyű feladat, de a társulás ez idáig sikeresen eleget tett a

szigorú hőtechnikai előírások betartásának.

Segítette ezt a munkát a gyártó, a forgalmazó és az építkező együttműködése is.

Erről az együttműködésről, valamint a közös munka eredményeiről volt szó azon a sajtótájékoztatón, amit október 10-én tartottak az Építésügyi és Városfejlesztési Minisztériumban. Itt újból hangsúlyozták, hogy a társulás által gyártott ablakok az érvényes hőtechnikai szabványoknak megfelelően, a lakó- és középületekbe beépíthetők. A termékek nagy része már hőszigetelő üveggel ellátva, felületkezelve kerül forgalomba. Nem igényelnek a beépítés után mázolást sem. A nyílászárók állítható (bukó-nyíló), többpontos zárast lehetővé tevő vasalatokkal vannak felszerelve és ez a légzárás szempontjából rendkívül

fontos. A kiegészítő szerkezetek — redőny, zsalu, szellőzőnyílás — magasabb komfortigények kielégítését is lehetővé teszik. Az „ABLAK” társulás vállalatai között vannak olyanok is, amelyek még a hagyományos technológiával gyártanak ablakot, azonban a fejlesztéseit a korszerű ablakok előállítására irányulnak.

A sajtótájékoztatón az is elhangzott, hogy a társulás által gyártott ablakok és ajtók minőségének megőrzéséhez szükség van a forgalmazók és építők együttműködésére. A közös munka érdekében az ablakgyártó vállalatok többsége szerviz- és szaktanácsadó szolgáltatást hozott létre az esetleges javítási munkák (üvegcsere, vasalatszere) garanciálisan szervezett és szakszerű lebonyolítására.

A szolgáltató hálózat az ablakokat kérésre beépíti rendeltetési helyére.

Az „ABLAK” társulás tagjai minőségi bizonyítvánnyal látják el az általuk készített termékeket. A vásárlónak is könnyen a szemébe ötlő a zöld, illetve piros csíkos minőségi bizonyítvány. A zöld csíkos bizonyítvánnyal ellátott ablakok a hőtechnikai követelményeknek megfelelően, lakó- és középületekre egyaránt használhatók. A piros csíkos tanúsítvány hőtechnikai szempontból kisebb értékű, tárolóterekbe, pincékbe, hétfégi házakba alkalmazható.

A gyártó vállalatok ablakaihoz útmutatót adnak, miként kell szakszerűen beszerelni, kezelni, karbantartani. A gyártók gondossága ma már a forgalmazás körülményeire is kiterjed. A SOFA például csak olyan Tüzip-telepekre szállít, ahol biztosítva látja termékei minőségének megőrzését.

A garanciát fokozza, hogy az ÉMI rendszeresen ellenőrzi a társulás által készített nyílászárókat. Ez az ellenőrzés kiterjed mind a forgalmazás idején, mind pedig a beépítéskor a minőség vizsgálatára. (XXXIX. évf. 20. sz.)

A Technoimpex 50 millió schilling értékű szerződést kötött osztrák partnerével szállodai berendezések exportjára. Az osztrák fél Prágában szállodát épít, s ehhez a magyar ipar komplett bútorokat, hangosítóberendezéseket és légkondicionálókat szállít. (XVIII. évf.)

## Növelni kell a lengyel bútorexportot

Lengyelország bútoripara 1990-ig legalább kétszeresére akarja növelni az exportot. A külföldi piacokon erősödő kereslet alapján azt várják, hogy már 1988-ban is 65 millió dollár bevételt érhetnek el. 1988 első nyolc hónapjában a Nyugatra irányuló export jó 52 százalékkal haladta meg az előző év azonos szakában lebonyolított kivitelt.

A lengyel bútort Nyugaton az NSZK mellett elsősorban az USA, Svédország, Nagy-Britannia, a Benelux-országok és Ausztria vásárolja. A gyárak főként tölgyfából és

erdeifenyőből készült masszív bútorokat exportálnak.

A kiviteli terv megvalósításához a bútoriparnak lényegesen növelnie kell kapacitását, versenyképesebbé kell tennie az értékesítést. Komoly mértékben javítani kell az iparág-ellátást, az elsősorban a különböző szerelések és tartozékok, például textíliák és vasalások zavartalan szállítására vonatkozó, ezek nagy részét még ma is importból kell beszerezni. A KGST-országokba irányuló kivitelt 1986-ban előreláthatólag csak 10 százalékkal (55 millió rubelre) lesz növelhető. A legfőbb vevő a Szovjetunió, kisebb tételek mennek Csehszlovákiába és Magyarországra.

Lengyelország bútorbevitelére szerény mértékű és majdnem kizárólag a KGST-országokból származik. Főbb szállítói az NDK, Csehszlovákia és Románia. Az összes idei import értéke nem haladja meg a 35 millió rubelt. Az egész belföldi bútorkínálatnak mintegy 7 százalékát adja a külföldi áru. (XVIII. évf. 204. sz.)

## Nehéz évek állnak az osztrák ffeldolgozó üzemek mögött.

Néhány keserves üzleti év után helyzetük jobbra fordulására számítanak az osztrák ffeldolgozó üzemek. A korábbi időszakban ugyanis folyamatosan csökkentek a hazai eladások és az exportszállítások, ennek eredményeként közel 50 fűrésztelepet kellett bezárni. Ráadásul az itt-ott tapasztalt keresletlenség nem tevődött át a fontosabb osztrák exportpiacokra. Az Olaszországba irányuló kivitelt az ottani építési tevékenység visszaesése, az olajárak esése miatt a Közel-Keleten jelentkező kereslet is sokkal mérsékeltébb volt, mint néhány évvel korábban. Idén az export várhatóan 3,6 millió köbméter lesz, a hazai felhasználás 2,8 millió köbméter körül várható.

A termelési érték 14,4 milliárd schilling körül lesz, a termelők számára külön öröm, hogy sikerült némi áremelést elérni. A fűrésztelepek munkájában eddig nem okozott túl nagy zavarokat a faállományban tapasztalható károsodás. (XVIII. évf. 211. sz.)

## Készlethegek után hiány?

### Piaci egyensúlyt jósol a SOFA

Az év elején még azért tett nem csekély erőfeszítéseket a Soproni Faipari Vállalat (SOFA), hogy megszabaduljon hatalmas eladatlan készleteitől. Az utóbbi hetekben viszont immár az okozott gondot a SOFA Therm ablakok gyártójának, hogy eleget tudjon tenni a rendkívüli módon megnövekedett keresletnek, nehogy termékei hiánya tegye semmissé a vállalat nehezen kivívott piaci jó hírét. A piaci fordulat okairól, illetve a kereslet maradéktalan kielégítésnek lehetőségeiről

Németh Lászlót, a SOFA igazgatóját kérdeztük.

— Természetesen hittünk benne, hogy nem lesz hiábavaló az a piaci offenzíva, amelyet termékeink népszerűsítéséért indítottunk, — mondta a soproni ablakgyár igazgatója — Termékeink minősége és ára már akkor is állta az elméleti összehasonlításpróbáját a hazai versenytársakéval, amikor csaknem 80 millió forint értékű eladatlan árukészletünk halmozódott fel. A korábbinál jóval szigorúbb energetikai szabványok érvényesítése mellett a hatékony reklám és az intenzív értékesítési módszerek eredménye, hogy korábban csak elméletben kimutatott versenyképességünk végül a valós piaci körülmények között is érvényesült.

Tavalyi 10 százalékos piaci részesedését 20 százalékra növelte a SOFA, sőt néhány körzetben — például a főváros és Győr térségében — minden harmadik eladott ablak a soproni üzemből került ki.

Novemberre nem csupán a korábbi készlethegek tüntek el a SOFA raktáraiból, hanem a napi termelési tervek is egyre gyakrabban jelentős terméktöbblettel bővítették. Az év elején 60 ezer ablak gyártására kapott megrendelést a vállalat — a pótrendelések nyomán végül is mintegy 140 ezer ablak hagyja el év végéig a gyárat. A jelentékeny többlet ellenére is előfordult azonban, hogy egyik-másik kereskedelmi telephelyen hiába keresték a SOFA gyártmányait az építkezők.

Feltételezem, hogy csak átmenetileg s csak néhány helyen fordulhat elő termékeinkből hiány — vélekedik a SOFA igazgatója. — Hiszen több mint kétszer annyi ablakot szállítottunk az üzletekbe, mint amennyit a kereskedelem előzetesen megrendelt, s a szerződésen felüli rendeléseknek is eleget tettünk. Néhány sajátos lélektani körülménnyel magyarázható, ha a kínálat átmenetileg nem tudott lépést tartani a kereslettel. A hazai építetők, ha kedvezőnek ítélik egy terméket, hajlamos feltételezni, hogy az áru hiánycikk, de legalább is drágább lesz. Sokan előzetesen szerették be a SOFA Therm ablakokból is, akik majd csak jövőre kívánnak építkezni. S váratlanul érte a kereskedelmet, hogy a hagyományos építési idény végén szökött fel a vásárlási láz.

A SOFA igazgatója mindenesetre fontosnak tartotta kijelenteni, hogy az élénk kereslet ellenére sem terveznek belátható időn belül árat emelni, jövőre is az idevél azonos áron szállítják termékeiket. Lényegesen meghaladja viszont az ideit az eladásra kínált ablakok mennyisége: az idei 140 ezerrel szemben jövőre 200 ezer SOFA Therm ablak kerül a hazai üzletekbe. A vállalat igazgatója szerint azonban már az idén egyensúlyba kerül a SOFA Therm ablakok kereslete, illetve kínálata.

(XVIII. évf. 225. sz.)

# Felhívás

## Egyesületünk Tagjaihoz

1987-ben a XXXVII. évfolyamába lép Egyesületünk, de egyben az egész faipar (elsődleges faipar, bútortipar, épületasztalos-ipar, vegyes faipar, szövetkezeti ipar, magánszektor) egyetlen műszaki-tudományos folyóirata, a

### F A I P A R

Az elmúlt 36 év alatt voltak kiemelkedő időszakai a lapnak, voltak mélypontjai, volt időszak, amikor meg akarták szüntetni, vagy összevonni, és volt amikor több mint 5 ezer példányban jelent meg és minden FATE-tag tagdíja befizetése ellenében megkapta a folyóiratot.

Az utóbbi években ismét fellendülési időszakban van lapunk, mind tartalmi, mind formai megjelenésben. Növekedett lapunk cikkíróinak száma, változatosabb lett a tartalma, több hazai és külföldi információt juttatunk el lapunk olvasóihoz. Ezzel szemben nem növekedett, sőt inkább csökkent az előfizetők száma. Lapunk átlagosan 1400 példányban jelenik meg, melyből 1200 példányt közületek rendelnek, közel 100 példányt külföldi előfizetők kapnak és mindössze 100 körüli a hazai egyéni előfizetők száma.

Egyesületünk nagy anyagi áldozatot vállal, hogy a lap megjelenésének költségeit fedezze, ugyanakkor ez az áldozatvállalás nem nyilvánul meg a közel 2500 fő egyesületi tagunknál. Az előfizetők számának növelése nem elsősorban anyagi kérdés, hanem annak dokumentálása, hogy a lapra szüksége van a teljes iparágban dolgozó több mint 30 ezer dolgozónak, illetve közel 5 ezer műszaki, adminisztratív munkatársnak.

Azzal a kéréssel fordulunk, elsősorban Egyesületünk vezető funkcióit betöltő tagjaihoz, de rajtuk keresztül minden egyesületi taghoz, hogy az egyéni előfizetők számának növelésével adják meg a lap erkölcsi támogatását, azzal is érzékelve az érdeklődés nem csökkenő, hanem növekvő voltát.

A lap személyesen, vagy egy levelezőlap megküldésével előfizethető bármely hírlaptejesztéssel foglalkozó postahivatalnál, illetve esetenként magánál a postai kézbesítőnél, aki a megrendelés után vagy nyugta ellenében szedi be az előfizetési díjat, vagy átutalási utalványt küld a díj befizetésére.

Budapest, 1986. november

Lele Dezső,  
a FAIPAR

Szerkesztőbizottságának vezetője

Dr. Dalocsa Gábor,  
a Faipari Tudományos Egyesület  
főtitkára



A fafeldolgozás ipari ártalmakat okozhat, hulladék keletkezésével és a környezet szennyezésével jár együtt. A levegő tisztaságának védelmére szűkítve a kört, elsődleges jelentőségűnek tekinthető a ragasztó- és felületkezelő anyagok felhasználása révén jelentkező légszennyező anyagok emissziója. Az egészségre káros anyagok emissziója azonban nem zárul le a késztermék kibocsátásával. Példa erre a

## **szabad formaldehid emissziója,**

amely új elem a termékminőséget, a piac értékítéletét meghatározó tényezők között. A faanyagú, ragasztott alapanyagok, félkész- és késztermékek szabad formaldehid emissziójának meghatározására több módszert dolgoztak ki. Ezek közül a legéletszerűbb vizsgálati körülményeket a Wilhelm Klauditz Intézet (Braunschweig) kamratesztjével lehet biztosítani. E vizsgálati módszert tanulmányozva a

### **FAIPARI KUTATÓ INTÉZET**

**felkészült és vállalja**

faipari termékek szabad formaldehid emissziójának mérését.

#### *INFORMÁCIÓ:*



**FAIPARI KUTATÓ INTÉZET**

Budapest, Pf. 64. 1725

Telefon: 572-022/41, 572-022/28

Telex: 22-7902