

F A I P A R

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XXXVIII. ÉVF. 1988/9

F A I P A R
F A I P A R
F A I P A R
F A I P A R
F A I P A R
F A I P A R
F A I P A R
F A I P A R



FAIPAR

1988. SZEPTEMBER

Felelős szerkesztő:
LELE DEZSO

Olvasószerkesztő:
SZENDRŐI CSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Bakay István,
Chronowski Ferenc,
dr. Lugosi Armand,
Lukács Béla,
Matiák Zoltán,
dr. Molnár Sándor,
dr. Petri László,
Pintér György,
dr. Szabó Dénes,
Szalay Lajos,
dr. Tóth Sándor,
Vermes István,
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, Közraktár u. 4.
Telefon: 175-200

Felelős kiadó:
BUDAI FERENC
főigazgató

Révai Nyomda Egrí Gyáregysége, Eger
83 1331
F. v.: Horváth Józsefné dr.

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető
a hírlapkézbesítő postahivataloknál és a
Posta Központi Hírlap Irodánál (posta-
cím: Budapest XIII., Lehel u. 10/a —
1900) közvetlenül vagy postautalványon,
valamint átutalással a KHI 215-96 182
pénzforgalmi jelzőszámlára.
Külföldön terjeszti a „KULTÚRA” kül-
kereskedelmi Vállalat, H-1389 Budapest,
postafiók: 149.

Előfizetési ára:

fél évre: 163,- Ft,

egy évre 335,- Ft,

egyes szám ára: 28,- Ft.

Megjelenik: havonta.

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

TARTALOMJEGYZÉK

Dr. Petri László: A bútortipar és a fa-alapanyagipar fejlesztési stratégiája — — — — —	257
Dr. Cseh József: A vertikális kapcsolatok fejlesztésének szükségessége — — — — —	259
Lovász László: A bútortipar fejlesztési stratégiája — — —	264
Czebei Sándor: A fagazdaság és a bútortipar kapcsolata —	267
Dr. Balatoni András: A bútortipar gyártmányfejlesztési teendői, piacelőkészítési és értékesítési feladatok — — —	271
Kozma Péterné: A bútortipar ellátási igénye és az ezzel összefüggő teendők — — — — —	273
Dr. Jósa Jenő: A technika fejlesztésének irányvonala és feladatai — — — — —	275
Dr. Tácsik Mihály: A Nagykunsági Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság 16 éves bútortipari kooperációjának tapasztalatai	277
Dr. Alpár Tibor: A fakombinát beilleszkedése a bútortipari és építőipari vertikumba — — — — —	278
Hírek az MTESZ életéből — — — — —	282
Egyesületi hírek — — — — —	280
Somogyi László 80 éves — — — — —	283
Tájékoztató a Magyar Gazdasági Kamara Bútortipari Tagozat 1988. március 31-i rendezvényéről — — — — —	284
Külföldi lapszemle — — — — —	285

A lapban megjelent cikkek szerzői: Dr. Alpár Tibor műszaki igazgató (FALCO); Dr. Balatoni András vezérigazgató-helyettes (BÜTORKER); Czebei Sándor vezérigazgató (Balatonfelvidéki EFAG); Dr. Cseh József miniszterhelyettes (Ip. M.); Ézsias Pálné nyugd. belsőépítész (BUBIV); Dr. Jósa Jenő fejlesztési főmérnök (Zala Bútorgyár); Dr. Laskai Lajos nyugd. (OT); Lovász László vezérigazgató (TBV); Dr. Molnár Sándor tanszékvezető egyetemi docens (EFE); Dr. Petri László nyugd. igazgató (BIFI); Dr. Szabó Dénes nyugd. tanszékvezető egyetemi tanár (EFE); Szalay Lajos osztályvezető (FKI); Dr. Tácsik Mihály term. és ker. igazgató (Nagykunsági EFAG).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

A bútóripar és a fa alapanyagipar fejlesztési stratégiája

dr. Petri László

A faellátás és az exportösztönzés érdekeinek ütköztetése volt a FATE által szervezett 1988. május 25-i rendezvény célja és tárgya. A fanyersanyagok exportja és a továbbfeldolgozó faipar — közte első helyen a bútóripar — belföldi faanyaggal való ellátása már több, mint egy éve egyre nagyobb feszültséget ébreszt a gazdálkodó szervezetek között.

A rendezvény megnyitó előadásában dr. Cseh József ipari miniszterhelyettes példákkal is igazolta, hogy a kérdés megoldásához már nem lehet felhasználni a régi módszereket (központi utasítások, átszervezések, adminisztratív módszerek), hanem a gazdálkodó szervezeteknek érdekegyeztetések útján kell egyezségekre jutniok.

A bútóripar exponensei hangoztatták, hogy a gyengülő hazai faanyagellátás mellett exportkötelezettségeiket csak import faanyagok felhasználásával teljesíthetik, ez viszont rontja az exportbútor devizahozamát. Ésszerűtlenek tartják a faanyagok exportját, mert az ország érdeke a termékek minél magasabb készülségi fokon való exportálása.

A fagazdaság és faipari vállalatok képviselői ugyancsak technikai fejlesztésükkel összefüggő exportkötelezettségeikre hivatkoznak, és szerintük kompromisszumot csak az exportérdekeltségi előnyök megosztása jelenthet.

Kétségtelen, hogy ilyen helyzetben a szakágazatok stratégiáinak feltételei eléggé hiányosak, mint ahogy az előadások is hangoztatták, hogy a bútóripar OMFB-nél és a MGK-ban közelmúltban tárgyalt nagyléptékű tervei is, alig megalapozható optimizmussal rögzítik azt amit a bútóripar szeretne, nem pedig azt amire a romló feltételek között lehetősége van.

Valószínű az, hogy a bútóripar exportjának dinamikáját csak akkor tudja fenntartani, ha a szakágazati vállalatok között sorozatos érdekegyeztető tárgyalások kezdődnek, vagy ha a valódi nemzeti érdekeket is tükrözö számítások is igazolják a bútoexport prioritását. Ilyen célú elemző munka azonban — legalábbis tudomásunk szerint nem készült, és nincs is folyamatban.

Ezzel a címmel szervezte a FATE Műszaki és Környezetvédelmi Bizottsága az 1988. május 25-én lezajlott országos rendezvényét közel száz résztvevővel.

Szándékosan tűztük napirendre ezt az átfogó jelentőségű és ellentmondásos kérdést. Sok szakember különböző oldalról, és az utóbbi időben egyre többször vetette fel azt, hogy a továbbfeldolgozó

faipar — közte a bútóripar — faellátása és exportkötelezettsége lassan veszélybe kerül, más oldalról pedig azt, hogy a fa-alapanyagipar fejlesztése megreked kellő deviza híján, illetve vállalt exportkötelezettségeinek sem tud eleget tenni.

Célunk az volt, hogy az ellentmondásokat felszínre hozzuk és a rendezvényen elhangzottakat közlétegyük, és ezzel a nyílt színvallással párbe-

szédet indítsunk el az ellenérdekű partnerek között.

A rendezvényen, az elhangzottakból kitűnt, hogy a fejlesztési stratégiákat ez a kérdés rendkívül befolyásolja, illetve, hogy ez a kérdés egyenesen stratégiai jelentőségű, ennél fogva nem lehet elhanyagolni a párbeszéd kérdését. A kölcsönös előnyök alapján történő párbeszéd azért is sürgős, mivel nem valószínű, hogy az exportált alapanyag helyett közvetlen tőkés import, vagy vegyestársaságok szervezésével megoldható lesz a vállalatok és az ország problémája.

Voltak észrevételek, hogy a rendezvényen nagyon sok előadás és referátum hangzott el, és nem jutott idő a vitára. Lehet, hogy ez hiba volt, de a szervezők célja az volt, hogy minél sokoldalúbban kerüljenek megvilágításra az ütköző érdekek, és a vitának és a párbeszédnek amúgy is az egyes vállalatok között kell lezajlania, illetve az ellenérdekek feloldását kell szolgálnia.

Az előadások sorát *dr. Cseh József* ipari miniszterhelyettes nyitotta meg a „Vertikális kapcsolatok fejlesztésének szükségessége” c. előadásával.

Előadása kezdetén felvázolta a bútortipar helyzetét és helyét az iparban, továbbá a szakágazat anyagellátási kérdéseit, és értékelte az ebben való előrehaladást, mind technikailag, mind pedig a fa-alapanyagiparral való együttműködés múltját és jelenét illetően. Megállapította, hogy a kivezető út a felek közötti folyamatos konzultáció, egyeztetés, álláspont- és érdekérvényesítés.

Ezeknek a problémáknak a megoldását nem lehet felfelé, államigazgatási szintre vinni, és a gondok megoldását intézkedéstől, beavatkozástól várni. Minden más eszközzel, kooperációval, közös vállalattal, részvénytársasággal, hosszútávú szerződésekkel közvetlen megegyezésre kerüljön sor a faipar és a bútortipar között.

A kormányzati szerveknek természetesen változtatlanul keresniük kell azokat a szabályozási és irányítási megoldásokat, amelyek a vertikumban helyet foglaló vállalatok érdekeinek, de az ország érdekeinek is megfelelnek.

Lovász László vezérigazgató, a Bútortipari Koordinációs Társaság elnöke összefoglalva szolt azokról a tényezőkről, melyek a bútortipar szükségszerű és kívánatos fejlődését akadályozzák.

Ilyenek a műszakiak alárendelt helyzete, az alapanyagellátás korlátai, a háttérpar szegénysége és az import korlátozása. Az alapanyagellátás vonatkozásában kifejtette, hogy az együttműködés lehetőségei mellett a kormányzatnak beavatkozással kellene érvényesítenie a faanyag minél magasabbrendű érvényesülését és a faanyag komplex hasznosítását. A bútortipar stratégiája kapcsán kitért arra, hogy az 1987—88. években formálódik egy új elképzelés, amely szakítana a régi formákkal és megfogalmazná azokat a feltételeket, amelyek mellett a fejlődés töretlen maradhat. *Czebei Sándor* vezérigazgató, a Magyar Gazdasági Kamara Fa-gazdasági Tagozatának elnöke ugyancsak kitért az előzményekre, a hetvenes évek ambíciózus, kétoldalú törekvéseire, amelyek a szakágazatok együttműködését felvirágoztatták. A nyolcvanas években bekövetkezett változások, a közgazdasági feltéte-

lek és a szakágazatok rugalmatlan üzletpolitikája hatására az együttműködés visszafejlődött. A valóságos ok az érdekellentét, amely az alapanyagárak orientációjából és az exportösztönző rendszerből keletkezett. Az előadó alapos elemzést adott az általa helyesnek vélt megoldási alternatívákról. Az egyik az adminisztratív (központi) intézkedések sorozata, a másik változat az ún. „piackonform” eszközrendszer alkalmazása. A következők — figyelemmel a reformfolyamatra — nyilván a második megoldás felé mutat. *Balaton András dr.* vezérigazgató-helyettes (BUTORKER) szerint az alapanyagok következetes áremelkedése új helyzetet fog teremteni a bútortipar fejlődésében. A bútortipar minőségi irányú fejlődését fokozná az exportösztönzés és a belföldi igények eltolódása a magasabb értékű bútorok felé. Ezzel ellentétben az alapanyag áremelkedése és a szűkülő anyagforrások. Az alapanyagár-emelkedést a bútortipar a túl gyors típusváltásokkal részben ellensúlyozza, de ez nem vezet jó irányba. *Kozma Péterné* főmérnök (ZALA Bútorgyár) részletesen elemezte a bútortipar anyagköltségeit, amelyeknek kb. 50%-a faanyag. Az utóbbi öt évben a természetes faanyagoknál kb. 30—40%-os csökkenést sikerült elérni, de a további csökkenés nem lehetséges, főleg a fenyő, tölgy és bükk fafajoknál. Kulcskérdés az anyagellátás és az árak stabilitása. A faalapanyagok importjával jelentősen csökken a bútorárak devizahozama. *Jósa Jenő dr.* főmérnök (Bútoripari Koordinációs Társaság) azt tartja, hogy a bútortipar technikai fejlődésének útját nem lehet megkerülni. Az összes üzemben levő gép és berendezés 28%-a nullára leírt. Függetlenül a korlátoktól, minden vállalatnak kell rendelkeznie kidolgozott műszaki fejlesztési tervvel. (Az előadás teljes szövegét most tesszük közzé.) *Tácsik Mihály dr.* termelési és kereskedelmi igazgató (NEFAG) előadásában hangsúlyozta, hogy vállalata a hetvenes években nagy anyagi áldozatok árán növelte jelentős mértékre a bútoralkatrész termelését. A faanyagszabványok enyhítése (romlása) a fenyőnél, továbbá az, hogy növekvő többletköltségeiket nem tudták elfogadtatni a bútortiparral, a faipari ágazatukat veszteségesé tette. A vevők elzárkóztak a közös megoldástól, ezért a bútoralkatrész-termelés az egytizedére esett vissza. Érdekegyeztetés és -érvényesítés mellett bármikor készek az együttműködés növelésére. *Alpár Tibor dr.* műszaki igazgató (FALCO) kifejtette, hogy a kombinát széles spektrumban és hosszú távon törekedett arra, hogy a bútortipar háttérét képező vállalat legyen. Ezt egy vállalat bizonyos határon túl nem tudja betölteni. Függetlenül a jelenlegi ellentmondásoktól, véleménye az, hogy a fagazdaságoknak fokozatosan magasabb készletfokú alkatrész- és féltermégyártásra kell átállni, mert ez a fejlődés útja, de ezt és az együttműködést a központi intézkedések önmagukban nem segíthetik. *Kara Tibor* vezérigazgató (SZKIV), a FATE elnöke, aki az egész rendezvényt levezette, a következőkben foglalta össze a rendezvényen elhangzottakat. Megállapítható, hogy mélyülő érdekellentét van a szakágazatok között, főként az exportorientáció miatt. Valószínű, hogy a társasági törvény megjelenése a

gazdaságban sok lehetőséget fog nyújtani az érdekközösségek kialakításához. A bármilyen formában történő tartós együttműködés főleg kétoldalú kapcsolatokban fog realizálódni. A rendezvény hasznos volt és remélhető, hogy hozzájárul az érdeellentétek mielőbbi feloldásához.

Szabadjon a rendezvény szervezőjének, jelen sorok írójának is néhány gondolatot felvetni. Több előadásban és a magánvéleményekben is felvetődött, és elhangzott, hogy a központi intézkedésektől nem szabad semmit sem várni, illetve nincs szükség ezekre. Véleményem az, hogy központi beavatkozásokra valóban nincs szükség, ha az érdeellentéteket egy egészséges piac (egy valódi piac) rendezi le, de ilyen piac nincs, és egy darabig nem is lesz. Egy modern állam mindenkor beavatkozik a vállalatok vagy vállalkozók kapcsolatába, illetve kapcsolataiba, ha a tisztázott nemzeti érdekek ezt úgy kívánják. A beavatkozás történhet

vámmal, vámkedvezményel, adóval, adókedvezményel, de sokszor még büntetéssel is, még tiszta kapitalista államokban is. (Ezek a szabályozók nem újak, alkalmazták már az árpádházi királyaink is.) A kérdés csupán az, hogy tudjuk-e manapság, mi a nemzeti érdek. Vajon a konkrét kérdésben készül-e, készült-e valahol olyan átfogó, pártatlan és hozzáértő elemzőmunka, amely alapja lehetne egy jogos központi beavatkozásnak? Úgy gondolom, hogy aligha.

Pedig ideje volna a tisztánlátásnak ezen a téren is. Érdeellentét ide, érdeellentét oda, én az utolsó referátumnak azzal a megállapításával messze egyetértek (dr. Alpár Tibor), hogy a fagazdaságoknak fokozatosan magasabb készütségi fokú alkatrész- és termékgyártásra kell átállni, mert ez a fejlődés útja. Ha ez igaz, akkor ez az igazság szöges ellentétben van a jelenlegi törvényes gyakorlattal.

A vertikális kapcsolatok fejlesztésének szükségessége

Dr. Cseh József

A bútortipar elsősorban a hazai ellátási igények kielégítése szempontjából fontos területe a magyar iparnak. Az elmúlt két ötéves tervben jelentős fejlődésen ment keresztül. Míg az V. ötéves tervben az extenzív fejlődés jegyei domináltak, addig — bár éppen ebben az időszakban a források nagyon szűkösön álltak rendelkezésre — az intenzív fejlesztés kezdődött meg. Alapvetően a piaci kényszer hatására a gyártmányfejlesztésben előtérbe került a formaváltoztatosságra, a felületi díszítésre, a nagyobb szellemi munkaigényt tartalmazó termékek előállítására való törekvés.

Az ipar a tömeggyártásról a piaci igényekhez alkalmazkodva változatosabb formák, kisebb szériaméretű termékek, a rétegigényeket jobban kielégítő bútortípusok irányába mozdult el.

A VII. ötéves terv kidolgozása során változatlanul számoltunk a bútortipar hazai igényeket kielégítő szerepével, ennek a szerepnek a megmaradásával, ugyanakkor ez az iparterület is feladatult kapta a konvertibilis exportnövelésben való szerepvállalást.

A VII. ötéves terv elmúlt két évében a bútortipar lényegében a tervben rögzített irányba és a dinamikát kissé meghaladóan mozdult el. Különösen 1987-ben zárt a bútortipar egésze, ezen belül az Ipari Minisztérium által alapított 12 vállalat is nagyon jó évet. A termelés változatlan áron 5,3%-kal, a konvertibilis export több mint 30%-kal nőtt. A pozitív tényezők közül a belföldi és a konvertibilis piac kedvező alakulása emelhető ki, amely szívély hatással volt a gyártmányfejlesztési, a műszaki fejlesztési, a termelési feladatok magasabb szintű megoldására. Azt is el kell mondani, hogy mindez egy eredményesebb piacmunkának, marketing munkának az eredménye is volt. A bútortipar

vállalatok nagy többsége felismerte, hogy fejlődésének záloga a jó piaci, elsősorban az igényes, konvertibilis piaci megfelelés. Ezt értékelhetjük a legmagasabban, hogy az elmúlt két esztendőben, de különösen 1987-ben a bútortipar ennek a kihívásnak megfelelt, méltó választ tudott adni vezetési, fejlesztési intézkedéseivel a kihívásra.

A javuló vállalati gazdálkodást az is minősíti, hogy az 1987. évi munka értékelésénél a kiváló vállalati pályázatokra több bútortipari vállalat adhatta be eredményes munkáját tartalmazó pályázatot, nagy eséllyel. Az más kérdés, hogy a központi elveknek megfelelően nem volt mód több vállalat kiváló címmel való elismerésére, bár véleményem szerint éppen 1987-ben erre többen rászolgáltak.

Feladatunk az, hogy 1988-ban az eddigi folyamatok megtartásával, a célok szem előtt tartásával, megfelelő gyorsító intézkedésekkel tovább tudjunk lépni. Erre megvan az esélye a bútortiparnak, annak ellenére, hogy az egész gazdaság helyzetéből adódó szigorítások ugyanolyan eredményt sokkal nagyobb erőfeszítés, vállalati összmunka alapján biztosítanak. Az I. negyedév megfelelő alakulása is biztosíték arra, hogy 1988-as terveinket teljesítsük. Ezen belül a hazai ellátást a változó, igényesebb szinten teljesítjük.

Mind a hazai, mind az export minőségi igények szükségessé teszik a technikai színvonal javítását. Az elmúlt években forráshiány miatt a szükséges fejlesztéseket nem tudták a vállalatok megvalósítani.

Most, 1988-ban a vállalatok az eddiginél intenzívebb beruházási tevékenységre készülnek. Ennek az adja meg a realitását, hogy az előző, főleg a rekonstrukciós adósságok miatti törlesztések kifutottak, így nagyobb összegek állnak rendelkezésre a beruházásokhoz. Némi túlzással azt is lehetne mon-

	§-export (folyó USD)			§-import (folyó USD)			§-egyenleg változás millió USD			Rbl-export (folyó Rbl)		
	1986.	1987.	1988. I—III. hó	1986.	1987.	1988. I—III. hó	1986.	1987.	1988. I—III. hó	1986.	1987.	1988. I—III. hó
Bútoripar	136,5	129,7	130,1	111,1	11,7	112,1	+ 11,1	+ 8,1	+ 2,1	76,5	85,7	71,3
Papíripar	127,7	116,1	97,9	115,4	93,3	92,0	- 12,4	+ 11,6	+ 2,3	89,9	109,6	91,0
Nyomdaipar	96,9	129,7	158,8	149,7	121,7	157,4	- 11,8	- 4,5	- 4,7	100,5	114,1	181,9
Pamutipar	110,6	120,2	134,1	124,7	95,5	70,5	- 12,2	+ 19,9	+ 14,2	98,5	106,2	83,8
Len-, kenderipar	110,6	117,0	88,5	129,8	115,6	76,9	- 4,4	+ 5,2	+ 0,9	127,5	111,4	100,6
Gyapjuipar	132,1	134,9	111,9	104,7	96,1	93,5	+ 4,5	- 13,8	+ 1,1	94,0	106,7	112,9
Selyempipar	131,7	99,5	139,4	135,7	103,8	97,0	- 3,9	- 0,9	+ 1,0	69,6	106,5	85,9
kővidaruiipar	93,4	150,4	141,6	145,8	95,3	96,3	- 5,2	- 1,3	+ 0,8	65,9	66,6	68,6
Kötőipar	124,7	126,4	93,0	122,2	64,2	81,6	+ 3,0	- 12,3	+ 0,1	97,6	99,8	112,0
Textilipar*	116,2	122,1	128,8	124,9	97,5	107,3	- 18,2	- 3,2	+ 5,0	97,9	104,0	101,0
Bőr-, szoromeipar	131,7	112,1	123,8	117,9	106,7	94,2	- 0,2	+ 0,5	+ 2,4	99,6	105,5	85,0
Cipőipar	120,0	121,3	121,4	130,6	122,0	105,8	+ 1,2	+ 4,2	+ 2,3	106,3	98,6	96,3
Textilruházati ipar	111,5	123,2	120,6	146,9	122,2	101,4	- 1,0	+ 16,0	+ 5,3	109,6	99,4	87,4
Kézmű- és házi- ipar	112,9	121,2	92,3	153,2	95,3	162,1	- 2,5	+ 4,0	- 1,1	95,4	83,9	122,1
Könnyűipar	119,4	122,9	126,8	125,1	105,4	99,0	- 94,7	+ 71,0	+ 29,2	97,2	98,4	99,9
Ipar összesen	102,6	114,7	128,6	109,7	108,6	93,5	- 150,3	+ 97,1	+ 196,8	100,2	101,4	98,6

FORRÁS: KKM

* A textilipar bontása Ipari Informatikai Központ adatai szerint

dani, hogy 1988-ban a bútortiparban lehetőség kínálkozik egy átgonnóit, deiso tartamat tekintve intenzív, helyenként a csúcstechnológia megteremtését célzó rekonstrukciós munkam beindítására. Ezzei kapcsolatban meg kell jegyezni, hogy ma már az új technika bevezetése, annak adaptálása, meglokozottabban igényli a gyártmányfejlesztési munka centuátosságának, piacorientáltságának és végso soron eredményességének javítását. Ezen belül nagyobb hangsúlyt kap a megbízhatóság, a termék minőségazonosság, a minőségi megbiznosítás, a számitási rendszer, a vevőkiszolgálás.

A konvertibilis piacokon nem csökken a szocialista országokban gyártott bútorok iránti érdeklődés. Megleleio arszint elérése és a növekvő követelményeknek való megfeleles csak a hazai bútorgyártás technikai színvonalának folyamatos és jelentos emelésevel lenetleges. Olyan kapcsolati rendszer kialakítására van ezért szükség a vásárlókkal, illetve a külföldi gyártó partnerekkel (kooperáció, leasing, vegyesvállalatok), melyek érdekelnetoen pozitív változást eredményeznek a bútoripari technikai, technológiai fejlesztésben. A legfontosabb nyugat-európai partnerek mellett (NSZK, Ausztria) új kapcsolatok alakuljanak ki (Svédország, Finnország, Egyesült Államok) és szorgalmazni kell ezek kielégítése során a magyar szellemi munkát megtettesítő gyártmányok arányának növelését, az ún. vevőmintás export csökkentése révén.

A szocialista relációban jelenleg igen alacsony minősíthető a kölcsönös szállítások mennyisége. Mind a késztermékek terén, mind az alapanyagoknál, félkésztermékeknél, részegységeknél fokozni kell a választék bővítő kölcsönös szállításokat. Nagyobb hangsúlyt és energiát kell helyezni a köz-

vetlen vállalati kooperációs kapcsolatok kialakítására. A szocialista országok vállalataival jobban össze kell hangolni a harmadik piacon történő vásárlásokat (gépeknél, anyagoknál) és eladásokat.

A belső piacokon az igények differenciálódására kell számítani. Az életszínvonal alakulásával is összetűggesben mind az exkluzívabb megjelenésű, magasabb igényeket kielégítő, mind az olcsóbb árszínvonalú bútorok iránti kereslet növekedését prognosztizáljuk. Továbbra is növelni szükséges mind a szekrényeknél, mind a kárpitos bútoroknál az elemes bútorok részarányát. A csecsemő- és gyermekbútorok fogyasztói árának jelentős növelése e bútorok iránti igény bizonyos csökkenését, később egy közepes szinten való stabilizálását valószínűsíti. Az egyensúlyi, majd a kínálati piac kialakulása nélkülözhetetlenné teszi a megbízható, közvetlen piaci ismeretek megszerzését, a saját bolthálózat bővítését, valamint a minőség érzékelhető javítását, a bútorral együttjáró szolgáltatások (szállítás, raktározás, csomagolás, szerelés, javítás) fokozatos javítását.

Ezen feladatok mindegyike feltételezi az egymással kapcsolatban álló gyártó cégek, valamint a gyártó és forgalmazó egységek együttműködésének a mainál jobb kialakítását.

Bútoripari anyagok és szerelvények

A bútortiparban felhasznált anyagok és termékek cikkeinek száma 10—15 ezer között mozog. A három termékcsoporthoz a faalapanyagok, a kárpitozási anyagok és a szerelvények alkotják.

A hazai alapanyag-beszerzés 2/3 részben igen magas számú hazai előállítótól történik. 24%-ot tesz ki a közvetlen kereskedelmi (főként TEK) vállalala-

ti beszerzés. A szállításokban igen jelentős a monopól helyzetűnek minősíthető termelők száma (mintegy 30), és ezek kihatása több hátrányos helyzetet teremt a termelés számára.

A bútorigari alapanyagok és segédanyagok 12⁰/₀-a származik importból, ez 1/3—2/3 arányban oszlik meg rubel és konvertibilis viszonylat között. (Igényes termékeknél 15—20⁰/₀-ot is elér az import-tartalom.) Az import struktúráját a hazai alapanyag-előállítás választéki hiányosságai határozzák meg.

A kárpitozás anyagai a termelésben széles választékban használatosak. A mindenkor legkorszerűbb választék kielégítése általában csak importból lehetséges a tartószerkezetekben, a legdivatosabb bútorszövetekben, a természetes bőrökben, a díszítő és rögzítő alapanyagokban. Ezért is jelentős akció a bőrgyártók részéről a bútorbőrgyártás felfuttatása. Nagy igény jelentkezik ebben a termékben nemcsak idehaza, hanem Európaszerte.

A poliuretán habanyag alacsony választékban áll rendelkezésre, mennyiségi hiány is fennáll, amely az importkorlátozás miatt növekedhet. A korszerű szerkezeti és díszítő szerelvényekkel való ellátás csak hazai forrásból nem oldható meg, ezért importra továbbra is szükség lesz. A technológiai vegyi anyagok közül a ragasztóanyagok és korszerű felületi védelmet eredményező lakkok egy része importból származik.

A szakágszakt vállalatok — jelenleg 12 vállalat és egy leányvállalat — 1980. évi 70,4⁰/₀-os anvaghánvaddal szemben 1985-ben 66,5⁰/₀-ot értek el. Ez a 3,9⁰/₀-os eredményvialulás jórészt az éves akcióprogramokban, valamint a vállalatok éves intézkedési terveiben szereplő feladatok megvalósítására irányuló fokozott és folyamatos tevékenység következménye.

Az elmondott anyaghiányad-iavulás mellett a bútorigarban a legnagyobb gondot továbbra is az anyagellátás okozza. A korábbi választéki és minőségi problémák növekednek, mennyiségi kielégítetlenséggel a bükk fűrészáru, faforgácslap, poliuretán hab, néhány felületkezelő anyag és vasalat terén továbbra is számítani kell. Ezek a hiányok nemcsak az anyagellátás folyamatosságát és a tervek teljesíthetőségét zavarják, hanem lehetlenné teszik a szerződésben vállalt kötelezettségek teljesítését is. *Ezért az anyagellátás, az anyaggazdálkodás kérdésével folyamatosan foglalkoznunk kell.* Ebben a munkában akkor indulunk el helyesen, ha a jelenlegi helyzetet elemezzük és kereszük a vállalati sajáterős, a vállalatok közötti megállapodáson alapuló kibontakozási lehetőségeket. A korábbi minőségi és választéki hiányosságok mellett jelentős mennyiségi kielégítetlenség is tapasztalható. Ennek több oka van, egyrészt korlátolt az erdőgazdaságokban a hazai erdővagyonot tekintve a kitermelési lehetőség, másrészt azt is meg kell mondani, hogy a faanyagexport tovább növelte mennyiségben is, de még inkább minőségben a bútorigar anyagellátási gondjait. Az a feszültség, amely e téren az anyagellátásban megmutatkozik, inkább a szállító és felhasználó elkülönülését segítette, és nem ösztönzött egy jobb munkamegosztásra az elsődleges faipar és a bútorigar között.

Szeretném hangsúlyozni, hogy a vertikális kapcsolatok alatt a bútorigarhoz kapcsolódó alapanyaggyártást, segédanyagok, félkésztermékek, alkatrészek, részegységek kooperációs termelését, valamint a belföldi és export értékesítést is értem. Vagyis a tágabb értelemben vett egész háttérpart és értékesítést.

Amennyiben a vertikális kapcsolatokat így fogjuk fel, akkor le kell szögezni, hogy a bútorigar azon szakmák közé tartozik, mely rendkívül kiterjedt és széles kapcsolatokkal rendelkezik, ágazatközi jellege igen nagy. Elég, ha csak utalok a faipari, vegyipari, fémipari, textilipari, bőrigari, papírigari kapcsolatokra, de említhetném az épületasztalosipari, közületi berendezéseket is. Minden kapcsolat és téma külön-külön is érdekes, de értelemszerűen a bútorigar és faipar kapcsolataira, fejlesztési lehetőségeire és szükségességére kell a hangsúlyt helyezni.

A faalapanyag-ellátás helyzete

A faalapanyagok döntő részét hazai forrásból szerzi be a bútorigar, rendszerint konvertibilis import csak furnéroból van. A tölgy és bükk fűrészárukból — a hazai erdőállományt figyelembe véve — sem jelenleg, sem a jövőben az igényeket nem lehet kielégíteni. Különösen a bútorigar speciális méretű és minőségi igényeit — 5—6 ezer m³/év — csak importból lehet megoldani. A bútorigarban és bútorigaralkatrészekben a termelés némileg iavult, de a jelenlegi érdekeltségi viszonyok mellett a helyzet lényeges javulására számítani nem lehet.

A nyers faforgácslapból nincs elegendő normál felületű faanyag, ezért helyette finom felületű faanyagot használ fel a bútorigar, amely az önköltséget feleslegesen növeli. Időszakonként mennyiségi hiány is jelentkezik forgácslapból. Nyers farostlemezből az igények kielégítettek.

A laminált faforgácslapokból a hazai termelés alacsonyabb az igénynél, és gondot okoz még a megrendelések hosszú átfutási ideje is. Hasonló a helyzet a felületkezelő farostlemezeknél is.

Rétegzelt lemezekből az igények teljes köre nem elégíthető ki. Furnérban a kívánt méretű és minőségű választék teljesítésében jelentkezik hiányosságok.

Növeli ezen választékproblémákat az eltérő exportérdekeltség, az eltérő árrendszer, valamint az egyes szállítási feltételek önkényes alkalmazása is. Megemlítem, hogy a faanyagellátásban mutatkozó anomáliák, ellenérdekeltségek végülis oda vezetnek, hogy a bútorigar által felhasznált hazai faanyag minőségi adottságai gyengék, ennek következtében a bútorigar anyagkihozatala a nemzetközi átlagnál rosszabb.

Hájlamosak vagyunk csak a gondokról és problémákról beszélni, nem szólva az eredményekről. Ezért én most feltétlenül elismerőleg szólok a korábban Nvugat-magyarországi Faagazdasági Kombinat. jelenleg Fakombinat Falco néhány olvan fejlesztéséről, mely jelentősen hozzájárult a bútorigar gyártási és termékszínvonalának korszerűsítéséhez. Ilyen volt a laminátos forgácslapgyártás megho-

nosítása, a profilkasirozások és membrán préselt technológia bevezetése. Ezek nélkül ma a bútortipar sokkal szegényebb lenne. Sok huzavona és probléma ellenére pozitívum a FÜRLEMHO-nál a székülés és támlamez, valamint a farugó gyártása.

Természetesen még ezen ésszerű, helyes irányú próbálkozások és eredmények mellett is van bőven tennivaló. Csak egyet említek, ez pl. a faanyagszárítás. Ez a téma a fűrészipari rekonstrukció idején egyértelműen az elsődleges faiparnak lett címezve. Ugyanakkor napjainkban a munkamegosztás, a specializálódás ezen a vonalon sem alakult ki.

A faalapanvaggal való ellátás javításának, hevesebben a faanyaggal való takarékoságnak néhány feladatáról is szólni kívánok. Hiszen ezzel nemcsak a bútortipar jobb anyagellátását biztosíthatjuk, hanem az ország természeti kincsével való takarékosabb gazdálkodást is. Ezért az elmúlt években beindult anyagtakarékosági, hulladékhasznosítási akciók ma is aktuálisak, és aktuálisak maradnak a jövőben is. Az a vállalat jár el helyesen, aki ezen a téren változatlanul keresi az újabb, a jobb megoldásokat.

A technológiai műveletek során keletkező hulladék hasznosítását a vállalatok különféle intézkedésekkel seftették:

- a nagyobb darabos lapszabászati hulladékból kisebb méretű alkatrész, illetve termék gyártása,
- a veszélytelenül kazánokban a keletkezés helyén hőenergia-termelés, illetve brikettírozás útján tüzelési célra értékesítés,
- a kárnyitós bútortiparnál a keresztmetszetek felülvizsgálásával, a fenyőfa alkatrészek részbeni kiváltásával, az alkatrészek túlméretezésének csökkentésével az érintett vállalatoknál mintegy 20%-os fenyőfa alapanyag megtakarítást értek el,
- a hajtott, rétegelt lemezek felhasználásával 2000 m³/év kemény lombosfa kiváltását kezdték meg a tervidőszakban néhány vállalatnál,
- a lapszabászatnál megkezdték a számítógépes előkészítést és a számítógéppel irányított lapszabászatot, ami 10—15% anyagkihozatali javulást biztosít,
- kiemelt jelentőségű a fa komplex hasznosításának fokozására — a célraorientált alapanyaggyártás, hulladékhasznosítás — a létrehozott néhány vállalat kooperációs kapcsolatának eredménye, ami egyben igazolja, hogy a vertikális kapcsolatok javítása és az érdekazonosság biztosítása az e téren követendő példa.

Néhány jó példa említhető a közvetlen vállalati vertikális kapcsolatokra is, például a Balaton Bútorgyár, Veszprémi Erdőgazdaság, korábban a Szatmár Bútorgyár és az Erdért Vásárosnaményi Forgácslapgyára között.

A kooperációs kapcsolatok, különösen a vertikális kapcsolatok terén szükségszerű munkamegosztás, együttműködés, továbblépési, továbbfejlesztési lehetőségeit két szempontból, a szervezeti hovatartozás oldaláról és az érdekviszonyok alapján szoktuk vizsgálni.

Szakmai körökben gyakran felvetődik, hogy megnyugtató megoldást csak az jelenthet, ha meg-

szűnik a bútortipar és faipar különböző tárcákhoz való tartozása. E beszélgetések kapcsán utalás is történik a 60-as évekre, vagy néhány más szocialista ország (pl. Szovjetunió, Románia) jelenlegi gyakorlatára.

Az több mint valószínű, hogy néhány gazdasági, gazdálkodási, ár-, fejlesztési, területi kérdést másképp lehet kezelni egy tárcán belül, de meggyőződésem szerint önmagában a szervezeti hovatartozás nem oldja meg a problémákat. Ha figyelembe veszem, hogy a gazdaságirányítás korszerűsítése még inkább a vállalati önállóságot erősíti, és ezzel párhuzamosan a minisztériumi beavatkozás körét szűkíti, akkor tovább gyengül a minisztériumoknál az egyeztetési funkció lehetősége. Ha az Ipari Minisztérium létrejöttével a minisztériumon belüli vertikális kapcsolatok alakulását vizsgálom, és azt, hogy mennyiben adott ténylegesen kedvező lehetőséget az egy minisztériumon belüli kezelési, intézkedési lehetőség, akkor meg kell állapítanom, hogy változatlanul sok gondunk van ezeken a területeken is a vertikális kapcsolatokkal. Megemlítem a vegyiparral kapcsolatos gondjainkat. Saját házunk táján maradvá a könnyűiparon belül változatlanul gond a bőr- és cipőipar közötti érdekellentéteken alapuló feszültségek oldása, de ugyanezt lehet mondani időnként a textilipar és a textilruházat közötti kapcsolatra, de a bútorbőr, a bútorszövet ellátásra is.

Ezért úgy gondolom, hogy az egy irányító szervezethez való tartozás helyett inkább a vállalati szinten létrehozható szervezeti kapcsolati-egységműködési rendszerek létrehozására kellene a figyelmünket fordítani. Ezen a szinten a meglévő érdekellentétek feloldásával, az érdekek közelítésével, kölcsönös engedményekkel kell és lehet az érdek egyeztetést megoldani. Csak az érdekviszonyok rendezése hozhat átütő eredményt, és stabilizálhatja a vertikális kapcsolatokat.

Természetes, hogy a hiánygazdálkodás megnehezíti a valós érdekek egyeztetését, hisz mások a partnerek beszerzési, értékesítési, fejlesztési lehetőségei. Ezzel együtt sem kerülhető meg ez a megoldási mód, és ahol exportérdekeltetés megosztása útján érhető el csak megfelelő kapcsolat, ott ezzel a lehetőséggel, ha tetszik kényszerrel is meg kell barátkoznunk.

Nem véletlen, hogy az ipar szerkezetátalakítási koncepciója külön fejezetben foglalkozik az egyes népgazdasági ágak, szektorok, ágazatok közötti kapcsolattal. Ennek során úgy foglal állást, hogy a jövőre nézve alapvetőnek, a közös ipari, mezőgazdasági akciókat, közös akciókban rejlő lehetőségeket tekintjük. Ezekben egyaránt helyet kell, hogy kapjanak:

- a két szektorba tartozó vállalatok által közösen finanszírozott beruházások,
- a közös vállalatok alapításának lehetőségei,
- a két szektor szorosabb kooperációját lehetővé tevő egyéb szervezeti és jogi megoldások (különös tekintettel a társasági törvény megjelenésére),
- a mai vállalatok több lábbon állását biztosító diverzifikáció,

— a nagyvállalati formán túl a kooperációnak tágabb teret adó, rugalmasságot és az innovációt fokozó termelő kisvállalkozások bevonásának felgyorsítása.

Itt említem meg, de jelenlegi jelentőségénél nagyobb a perspektívikus szerepe a fahelyettesítő anyagok, műanyagok tömegesebb alkalmazására irányuló erőfeszítéseknek. Hiszen hosszabb távon sem számolhatunk sem a hazai, sem a világ fagyzdálkodásának jóval nagyobb kínálatával, a helyzet ugrásszerű javulásával.

A faanyagellátás javításának feladatai

Teljesen világos, hogy a világ faanyagának fokozottabb hasznosítása azt eredményezi, hogy a készletek világméretben is csökkennek. Ugyanakkor az igény a népességszaporulattal, az életszínvonaljavulással párhuzamosan, azzal összefüggésben nő. Ebből következik, hogy arra kell számítanunk, hogy faanyaghoz a jövőben még nehezebben és még költségesebben lehet hozzájutni, mint napjainkban. Szisztematikusan fel kell tehát készülni a faanyagellátás stabilizálására a szóba jöhető összes eszközzel és módszerrel. Milyen feladatok és milyen szinten elvégzendő feladatok állnak előttünk? Azt mondhatnánk, hogy minden szintjén a gazdaságnak megvannak az ezzel kapcsolatos feladatok. Ezek:

- a kormányzati szervek, az államigazgatás szintjén hozandó intézkedések,
- a vállalatok közötti kapcsolatépítés feladatai,
- a vállalaton belüli feladatok, lehetőségek.

Vitathatatlan, hogy a piaci viszonyok elégtelensége, ugyanakkor a szabályozásban a piaci szerep előtérbe helyezése ellentmondást szült. Ilven ellentmondás nyilvánul meg az erdőgazdaságok és a bútortipari vállalatok érdekeltiségében. Ezért annak ellenére, hogy gazdaságpolitikánk gyakorlati megvalósítására kidolgozott ipari koncepció is megfogalmazza a természeti kincsek jobb hasznosulásának követelményét, ezen belül az anyagok feldolgozottsági fokának javítását, mégis a valóságban ez a folyamat nem realizálódik. Ma az elsődleges faipar és az erdőgazdaságok ugyanúgy érdekelték a konvertibilis export növelésében, mint a gazdaság többi szervezete. Ezt nem is lehet felróni nekik, hiszen saját boldogulásuk, jövedelmező gazdálkodásuk igényli az exporttal együttjáró preferenciák elfogadását. Más kérdés az, hogy ezek a preferenciák, s maga a szabályozási rendszer nem teremt azonos versenyfeltételt, népgazdaságilag is hasznos értékrendet nem alakítottunk ki.

Ezért a kormányzati szerveknek változatlanul keresniük kell azokat a szabályozási, irányítási megoldásokat, melyek a vertikumban helyet foglaló vállalatok érdekeinek reális számbavételével olyan szabályzórendszert alakítana ki, amely végre tudja hajtani, elő tudja segíteni, hogy a magyar természeti kincs, a magyar faanyag nagyobb értékben, magasabb feldolgozottsági fokon kerüljön a felhasználóhoz, exportra, vagy belföldi értékesítésre. Mindezt úgy kell, és akkor lehet megvalósítani, ha a vertikumban részt vevők érdekei ennek megfelelően érvényesülnek.

Ebben a munkában a kezdeményező feladata van a minisztériumoknak, de jelentős segítséget nyújthat a Faipari Tudományos Egyesület, a Magyar Gazdasági Kamara Bútortipari tagozata, a Bútortipari Koordinációs Társaság és minden olyan fórum, mely átfogóan elemzi a bútortipar és a faipar helyzetét, minden olyan fórum, ahol az elsődleges faipar és a bútortipar szakemberei találkoznak, együttműködnek.

A következő szint a vállalatok közötti kapcsolat. Tulajdonképpen éppen az előbb említett fórumokon kell keresni a vertikális kapcsolat javításának lehetőségeit. Természetesen ahhoz, hogy a bútortipar jó együttműködést tudjon kialakítani az erdőgazdaságokkal, elsősorban szükséges a bútortipari vállalatok közötti folyamatos konzultáció, egyeztetés, álláspontkialakítás és érvényesítés. Azt hiszem, nem vagyok ünneprontó, ha azt mondom, hogy még ezen a téren is bőven van feladatunk. Sokszor a bútortipari érdekeken belül az egyes vállalati érdekek eltérő intézkedésekre inspirálják a vezetőket. Előbb tehát házon belül kell az együttműködés feltételeit stabilizálnunk, szilárd, egységes álláspontot kialakítanunk. Az utóbbi időben tapasztalható e téren előrelépés, azonban még mindig nem olyan mértékű, mélységű, mely egy egységes, kellő hatékonyságú fellépéshez szükséges.

Az elsődleges faipar és a bútortipar közötti kapcsolatról az előzőekben már többször szoltunk. Itt csak azt szeretném megerősíteni, hogy mai bonyolult gazdasági viszonyaink között nincs más alternatíva, mint egymással szót érteni, egymás érdekeit megismerni, egyeztetni, a szükséges mértékig azt elfogadni. Nem lehet ma ezeknek a problémáknak a megoldását felfelé, államigazgatási szintre felvinni, és a gondokat, az ezzel járó felelősséget másra áthárítani. Teljesen felesleges, és ezért csak idővesztéshez vezet olyan kérdésekben felülről várni döntést, intézkedést, beavatkozást, melvről az államigazgatás már éppen a vállalati önállóság növelése érdekében lemondott. Ezért minden eszközzel, kooperációval, közös vállalattal, részvénnytársasággal, hosszú távú szerződéses megállapodással azon kell lenni, hogy közvetlen megegyezésre kerüljön sor a faipar és a bútortipar között.

A harmadik szint a vállalaton belüli anyaggazdálkodás. Már említettük, ma különös hangsúlyt kap a faanyaggal való körültekintő gazdálkodás. Ezért vállalaton belül különösen két irányban kell erőfeszítéseket tenni. Az egyik az anyagtakarékosság, a másik a hulladékhasznosítás. Az anyagtakarékosság nagyon széles kört ölel fel, magába foglalva az anyagbeszerzési, a tervezési, a termelési, a technológiai, az összeszerelési műveleteket. Valamennyi területen rendelkezünk már pozitív eredményekkel, ezek körének szélesítésére, gyakoróságának növelésére van szükség. Nem mondhatunk le egyetlen évben sem az anyagtakarékosság révén elérhető faanyag-megtakarításról.

A másik dolog, hogy a legjobban tervezett, technológiailag magas szinten szervezett és a szabályszerűen optimalisan végző termelés esetén sem kerülhető el a hulladékképződés. Miközben minimálisra szorítjuk ezt a hulladékot, a figyelmet, továbbiakban a hulladék megfelelő hasznosítására kell

fordítanunk. Ennek bútóripari célú hasznosítása a fontosabb, de energetikai jellegű hasznosítására is szükség van.

Nagyon fontosnak tartom a vállalati vezető munkában a napi operatív intézkedések mellett, hogy kellően tudatosuljon a vállalat nehéz körülmények közé kerülése. Azzal kell számolnunk, hogy fokozottabb költségcsökkentési, műszaki fejlesztési, piacfelesztési munkára lesz szükség, ugyanakkor a termelési feltételekben lényeges változás, különösen technikai téren nem valószínűsíthető. Ezért megnő a belső gazdálkodás, a belső érdekeltségi rendszer, a szervezeti rendszer korszerűítésének jelentősége, még azoknál a vállalatoknál is, akik jelen pillanatban jól működnek, idővel meglehetősen tevékenykednek. Éppen abban az időszakban, amikor különösebb gazdálkodási problémák nem nehezítik a vállalati munkát, kell előrelátóan arra gondolni, hogy a szervezeti rendszer, a termelő egységek önállóságának fejlesztésével, a nagvobb gazdálkodási rendszerek kidolgozásával lehet megteremteni a jövőben is életképes vállalati kereteket, feltételeket. Én úgy gondolom, hogy ez ma a vezetés kiemelt feladata kell, hogy legyen. Ennek a munkának a során olyan változásokra is szükség van, amely a szervezetváltás céljait szolgálja, esetenként jelentős profil átalakítást okoz, emberi feszültségeket vált ki, szakmai vitákat, felfogásbeli gondolkodásmódbeli eltéréseket okoz.

Az Ipari Minisztérium figyelemmel kíséri a bútóripari termelésének alakulását, a vállalatokkal kialakított kapcsolati rendszer keretében. Közreműködik a feltételek javításában, az információ szolgáltatásában, a gondok együttes megoldására irányuló erőfeszítésekben. Alapvető feladatunk az, hogy a vállalati működéshez szükséges közigazdasági feltételrendszerbe beállók zavarok elhárításában, vagy a működést serkentő intézkedések kidolgozásában, ez utóbbiak kezdeményezésében élen járjunk.

Mi szükségesnek tartjuk a jelenlegi szabályozás alapos értékelés utáni pontosítását, ha szükséges, alapvető változtatását. Tulajdonképpen már most tudniuk kellene a vállalatoknak, hogy az 1989. évi árüzemutatók, előzetes ártárgyalások, kötések elő-

készítései során, milyen érdekeltségi, ösztönzési környezetre számíthatnak 1989-ben. Az Ipari Minisztérium kidolgozta elképzeléseit, és azon fáradozik, hogy mielőbb rendelkezésre álljon a végleges szabályozás a vállalati munkához. Azt emeltem csak ki — a részletezés mellőzésével —, hogy a javaslatunk két lényegi eleme a differenciálás és a fokozatosság jobb figyelembe vétele. Változatlanul az a véleményünk, hogy a szabályozók akkor teremtenek verseny semlegettséget, azonos versenyhelyzetet, ha az egyes területek, adott esetben szakágazatok, esetleg termékcsoportok, eltérő sajátosságait számba véve differenciálják.

A mai konferencia-rendezvény a vertikális kapcsolatok javítását tűzi ki célul. Ehhez kívántam néhány gondolatot felvetni, úgy, hogy az egyéb összefüggéseket is bemutattam. Szükség van az ilyen konzultációkra, mert segíthetik a konkrét, közvetlen megállapodások létrejöttét. Segítik azáltal, hogy a problémát felvetik, hogy az embereket leültetik egymással eszmecsere-re, azáltal, hogy ötleteket, javaslatokat terjesztenek elő. A továbbiakban az a feladatunk, hogy ezeket a javaslatokat, kéréseket minden szinten, tehát kormányzati szinten és vállalati szinten esvaránt kellően hasznosítsuk. Mégsem szabad arról elfeledkezni, hogy a jelenlegi értekezlet témáinak, tehát a vertikális kapcsolatok javításának legfőbb hadszíntere a vállalat, a vállalatközi kapcsolat. Ezért csunán ilyen rendezvényekkel a kérdés nem oldható meg, ahhoz arra van szükség, hogy a vállalatok egymást kölcsönösen felkeresve, kölcsönös javaslatokat előterjesztve, azokat elemzve jussanak el kétoldalú, vagy többoldalú megállapodáshoz, rövidebb és hosszabb távú egyezséghez. Most már a tettekben van hangsúly. A tetteket a kereskedelmi kapcsolatok terén, de még inkább a konkrét technológiai, műszaki-fejlesztési, kapacitásösszehasonlósi kérdésekben. Az együttműködés jelentősen emelheti meglevő kapacitásaink kihasználtsági fokát, a párhuzamos fejlesztések megszüntetése vagy kiküszöbölése által javíthatjuk beruházási pénzeszközaink felhasználásának hatékonyságát és ezzel jól jár a vállalat, és eredményesebb lesz a gazdaság is.

A bútöripar fejlesztési stratégiája

LOVÁSZ LÁSZLÓ

A tárgyhoz kapcsolódóan az utóbbi 2 évben kétszer fejtettem ki bővebben álláspontomat.

Először 1986. november 20-án, a Bútöripari Formatervezési Ankét keretében. Akkor azt hangsúlyoztam, hogy a kínálati — a kereskedelmi — és a vásárlói igény között nem sikerült lényeges változást elérni. És felvetettem egy újabb, jobb, szebb és racionálisabb divat szükségességét is azért, hogy maradandóbb, tartósabb értékeink legyenek hatással a műszaki-technológiai fejlesztésekre. Már

akkor utaltam a minőségi tényezőkre, melyek persze többet jelentenek, mint csupán számonkérni a munkáson a művesség követelményeit. Ezekkel is baj van, de a követelmény ennél több! Azt javasoltam, hogy a szakértők tudományos igényességgel foglalkozzanak e problémák megoldásával. Örülök, hogy egy jelentős pályázati munka indult be a gyártmányfejlesztésben, ami remélhetőleg jótékony hatással lesz az ipari termelésre és a fogyasztói igények kedvező befolyásolására is. Mind-

ez várhatóan tartós ösztönzést eredményez a bútortipari alkotás fejlődésében, a bútortervezők sokszor potcselekvésbe menekülő magatartásában is. De szoltam arról is, hogy a célok megvalósításában a bútortipar sok-sok akadály befolyasolja, pl.:

- a műszaki értelmiség alárendelt helyzete,
- az alapanyag-ellátás alapvető korlátai,
- a háttérpar szegénysége,
- az import korlátozottsága stb.

A példák egyikében sem történt azóta lényeges változás, de bizonyos jelek pozitívan értékelhetők;

- A műszaki értelmiség kezd rádöbenni arra, hogy sorsát, helyzetét ne várja csodától, állami intézkedésektől. Magának és a maga érdekében is kell, szükséges jobban kezdeményezni, harcolni a minimális szinttartások biztosításáért és a szükséges esetekben a jövődmezo új technológiák bevezetéséért. És azt tapasztaltam, hogy most van egy igény a muszaki hozzaertés megújításáért, a tartalmas technikusai és mérnöki munka érvényesüléséért.
- A faalapanyag-ellátásban a mélypontra jutottunk. Nem azért, mert vannak hiányok. Ezek korábban is voltak. De inkább azért, mert a felhasználók és az alapanyag-előállítások helyzete és érdeke nagyon eltávolodtak egymástól. A FAIP e tanácskozás keretében ismét olyan témát tűzött napirendre, ami a legnehezebb és a legellenmondásosabb. Mégis a hiányos érdekeltségű és muszaki-technológiai problémák ellenére a bútortipar és a faalapanyag-ipar fejlesztési stratégiája lenne koordináltabb kérdés is. Ez nem valami bíralat csak a felhasználók szempontjából, hanem onkritika is! Hogyan engedettük meg, hogy a „rejunk felett” nélkülünk, de karunkra, olyan intézkedések, érdekeltviszonyok alakuljanak ki, melyek termelőt és felhasználót szembeállítanak, sőt kölcsönös rosszniszeműséget is tapasztalnak? Szeretném tisztelni a megfontolt, előremutató kormányzati döntéseket, de nem tudom, mert nem az együttműködést, hanem az elkülönítést, a külön utjarast preferálja akkor is, ha karos!

Átmeneti exportelőnyök és a konvertibilis valuta hiánya olyan helyzetet teremtettek, melyben a keletkező kár hosszú távon túlhaladhatja a vállalatok, a bútortipar kereteit, már az ország számára is hátrányokat „termel”.

Ezért is keresni kell az együttműködés lehetőségét, jelezni a Kormánynak az akadályokat és próbálni a befolyasolás mellett vállalatközi kapcsolatokban a közös vállalkozásokat, a kiutat. Ez érdeke a bútortiparnak, ellátása szempontjából is. Érdeke az erdőgazdaságnak, hiszen jobb a kölcsönös előnyökön nyugvó együttműködés, mint az adminisztratív exportkorlátozás általánossá tétele. De érdeke az államnak is, hiszen alapvető népgazdasági érdek a faanyag minél magasabb rendű értékesülése; a fának, mint korlátozott mennyiségű nyersanyagnak a komplett hasznosítása. Ezért nélkülözhetetlen, hogy a kormányzati szabályozás ezt a szemléletet valósítsa meg. Ha ez tisztázódik, akkor a jelenleginél sokkal nagyobb lehetősége van a bútortipar és a faalapanyag-ipar

érdekeinek közelítésére, együttműködésének kibontakozására.

Ha nem ez történik, a bútortipari termelésben anyaghiány miatt jelentős visszaesés következne be, ami másrészt az export romlásához, a minőség és választék csökkenéséhez vezet és megalapozatianna válhat „minden jövőre” kidolgozott elképzelés, OMTB-tervezet, ill. bútortipari fejlesztési stratégia. De a kérdés nem egy kérdés van; kell hozzá konkrét kormányzati döntés, és kell hozzá egy létező, fejlődni akaró és tudó faalapanyag-ipari és bútortipari együttműködés!

A harmadik szempontként jeleltem meg a háttérpari kérdéseket. Már minden rosszat elmondottunk erről, ezért most ezt nem folytatom. Inkább kell és kellene többet szólni azokról a szerény eredményekről, amik történtek, arról, hogy ezek hogyan születtek és arról, hogy mit kell tenni a jövőben. A kérdések alapvető mennyiségét ugyanis nekünk kell megoldani, hogy

- legyen jobb „Standard”-pant, legyenek tisztességes zárak,
- legyen több és jobb díszítő kellék,
- legyen jobb a lakk- és pigmentválaszték,
- kerüljön megoldásra a napanyagellátás,
- emelkedjen egy tisztességes — jelentésséges — színvonalra a szövetellátás választéka,
- legyen jobb választék laminált lapokban és burkolólemezekben stb.

A bútortipar ezt onmaga nem tudja megoldani, de támogatja a kezdeményezéseket és jobban inspirálna a vállalkozókat azzal, hogy megotie, mint felhasználó, egyértelműben felsorakozik, ha azt a vállalkozás megeri.

De természetesen mindezekre csak akkor tudunk eredményesen összehozni, ha közben egyéb — hazai piacon nem megoldható — kérdésekben az import realsabb, tervezhetőbb lenne. Kell, hogy az import liberalizálásra kerüljön, legalább olyan mértékben, ami az ipar alapvető versenyképességét befolyasolja. Versenyző import nemcsak nem alakulhat ki versenyviszonyok. Ha egy vállalat haterkony tevékenységgel bírtokot forintot, annak uelvizajának is kell lenni.

Veimenyeim szerint, a kereskedelemben sem következnek de olyan keuvezo változások, melyek a fenti kulso korlatokat segitetiek volna leoldani. Mivel a külkereskedelemben, mint a belkereskedelemben sajátos, sokszor ellenerdekeltségű irányzatok tapasztalhatók. A toke lassan menekülni lesz kenyeleien a termelői szieratol a kereskedelemi és penzügyi tevékenységbe, mert ott extra jöveüelmezo-séggel jár a beletertes az ipari vállalkozásokhoz képest.

Az 1981. március 3-án a Kamara és FATE rendezésében megtartott ankétra, sokrétű jellemzést alakítottunk ki a szakma helyzetéről és tennivalóiról. Legfontosabbnak tekintetem akkor magam is megfogalmazni, hogy:

„Nem nélkülözhető egy reális ipari stratégia, melyre orientálhat a bútortipar a jövő piacára való felkészülésben. Feladatunk ugyanis, jól felkészülni a belföldi piac jövőbeni igényeire és ezzel párhuzamosan az export további, jelentős növelésére”.

Úgy tűnik, formálódik egy ipari stratégia, mely a célok szelektálásában, a legfontosabb célokra való összpontosításában kíván lehetőséget teremteni a nemzetközi versenyképessége fokozásának és szakítani kíván a kevés eszköz egyenletes „szétosztásával”. Kezdetben csak néhány szakma fejlődési feltételei lesznek javíthatók! De melyek azok?... Minden bizonnyal a stabilizációs program végrehajtása folyamán ez a kérdés tisztul és konkretizálódik. De bizonyosra vehető, hogy a lakásépítés és ehhez szorosan kapcsolódó berendezések, a bútorok továbbra is jelen lesznek a fogyasztó keresletben. És ha ezt a jogos, megbecsülhető igényt jövedelmező gyártással és növekvő exporttal tudjuk végrehajtani, a bútortipar azon szakmákhoz fog tartozni a jövőben is, ahol nem kell számolni a kereslet jelentős visszaesésével. Sőt, fejlődéssel számolhatunk. Ezt a meggyőződést és stratégiát tartalmazza az OMFT elemző tanulmány is, melyet 1987. végén készítettünk

„Bútoriparunk helyzete, fejlesztésének célszerű irányjai”

címmel, s melynek szakmai vitája április elején megkezdődött. A tanulmány ugyan a keresletet, a termelés-értékesítés növekedését részben vitatható optimizmussal jelzi, a tervezett növekedés feltéte-

A bútortelhasználás prognosztikája

Megnevezés	1990.	1995.	2000.
Összes belföldi felhasználás			
értéke:			
növekedési bázishoz:	16,0—17,0	19,6—21,4	27,0—29,3
Lakossági fogyasztás	113,5—120,6	139,0—151,8	191,5—207,8
értéke:			
növekedési bázishoz:	11,5—12,0	13,6—15,0	19,1—21,0
átlagos növ. üteme:	106,5—111,1	126,0—138,9	177,1—194,5
Közületi fogyasztás	1,4—2,0	3—5	6—8
értéke:			
növekedési bázishoz:	4,5—5,0	6,0—6,4	7,9—8,3
átlagos növ. üteme:	104,6—116,3	139,5—148,8	184,0—192,9
Bútorimport összesen			
értéke:			
eövkedn növekedési bázishoz:	1,5—1,9	2,5—3,0	4,0—4,5
átlagos növ. üteme:	125—158,3	208,3—250,0	333,3—375,0
Rubel elszámolású behozatal			
értéke:			
növekedési bázishoz:	1,2—1,5	2,0—2,3	3,0—3,3
átlagos növ. üteme:	150,0—187,5	250,0—287,5	375,0—412,5
Konvertibilis behozatal			
értéke:			
növekedési bázishoz:	0,3—0,7	0,5—0,7	1,0—1,2
átlagos növ. üteme:	75,0—100,0	125,0—175,0	250,0—300,0
üteme:	—4—0	11—12	10—12

lei sok tekintetben hiányoznak, mégis azt gondolom, hogy kiindulásként, egy helyes szakmai stratégia alapjaként elfogadható és pótolandó! Sőt meggyőződésem, hogy a fejlődés felvázolása — ha lényegesek lesznek is a megvalósításban a számszaki eltérések — utólag is helyesnek fog bizonyulni a fejlődés szükségességét és lehetőségét illetően.

Tehát a döntés kockázata reális és elválható. Természetesen ennek vállalásakor ismét utalok az előadásom előző részében kiemelt feltételek szükségességére, fejlesztésére.

Hallatlanul fontos tényező lehet az elkövetkező években a hazai építészet lakáskultúra minőségi fejlődése, az életkultúránk pozitív irányú változása. E tekintetben nehezen meglátható változások is történhetnek, melyek lényegesen befolyásolják a termékek esztétikai és használati jellemzőit és közvetve a gyártás technológiáját is. Egyáltalán nem tartom sem lakberendezési, sem forgalmazási szempontból a fejlődés legjobb maradandó eredményeinek a szekrényfalak kérdését, sőt, még talán az elemes gyártás és értékesítés módszerét sem. Az életvitel, az életmód, a jelenleginél sokkal szélesebb választási lehetőséget követel majd, ami szociológiai alapon is kitágítja a mai, viszonylag egyszerű lakáskultúránkat. És mivel ez nem közömbös kérdés a meglévő technológia, ill. a szükséges műszaki fejlesztés szempontjából, biztos, hogy a jelenleginél keményebben fog érvényesülni, jelentkezni:

a termék — a piac — a gyártás jobb összhangjának követelménye.

Ehhez az egész szakmában erősödni fog a korszerű műszaki-technológia alkalmazásának, a magas műszaki színvonalon levő specializált tevékenységeknek és a beszállítók megbízható, jó minőségű és feldolgozottalkatrész beszállításának fontossága.

E kérdéseket a már említett OMFB-tanulmány, sokrétűen taglalja, mint pl.:

- a bútorszakma vertikálisításának és integrációjának növekedése,
- az érdekeltség fejlesztése,
- az ipar és kereskedelem együttműködése,
- kooperáció, beszállítók, összeszerelési tevékenységek,
- a differenciálódó réteggények kielégítése,
- a közületi szükségletek alakulása,
- a kereskedelmi hálózat fejlesztése, kulturáltabb kiszolgálás,
- reális export-import, a szocialista árucseré,
- exportérdekeltség,
- minőség,
- szakmai, emberi tényezők stb.

Mondhatnánk, hogy a legfontosabb tényezők, s azt is, hogy régóta ismételt szavak, fogalmak, melyek csak a mindenkori cselekvés tartalmával kaphatják meg értéküket. Ezért olyan fontos, hogy a bútortipar legyen rugalmas, reagáljon a változásokra, és újra és újra értelmezze a lényeges kérdéseket a megváltozott gazdasági és társadalmi környezetben.

Egy ilyen értelmezési és újrafogalmazási célnak

tartom a terméknek a vevőhöz való eljuttatását, az ehhez kapcsolódó szolgáltatási lehetőségeket. Engedtessek meg, hogy egy konyhabútor példán mutassam be e problémát. A konyhabútor egyre inkább nemcsak elemes szekrények összerakása, hanem németül szólva „einbauküche”. Ami már készüléket is tartalmazzon, rendelkezzen sokféle ügyes tartozékkal. A víz, nedvesség ellen védekezve kevés legyen a rés, legyen egybetető? — vízelzárás stb.

Ezt a konyhát a helyszínre kell konkretizálni és „beüzemelni”, *beszerelni* legalább is. (És itt nem a lapszerelt bútorok helyszíni szereléséről van szó.) Ez a gyártás és forgalmazás a számtalan anyag, szerelvény, készülék stb., szükségessége mellett szervezési módosítást és magasfokú szolgáltatást kíván meg a vevőhöz való eljuttatás teljes folyamatában.

A példát csupán azért tettem, hogy érzékeltessem a várható feladatokat a műszaki fejlesztésben, és utaljak arra, hogy e szoros értelemben vett *gyártás- és gyártásfejlesztés, valamint gyártmányfejlesztés* összhangja egyre inkább kell, hogy bővüljön az életkultúrával változó szolgáltatási igények körével, a forgalmazás korszerűsítésével. És ez már minőségében más, magasabb műszaki fejlesztési kultúrát igényel, amiben az emberek, főleg a jól kvalifikált értelmiségnek a jelenlegi követelményeket többszörösen meghaladó kihívással kell számolni.

Ennek tartós emberi tényezői, feltételei ma csak részben adóttak. Ezért a szakmunkásképzés növekvő mennyiségi és minőségi követelményeinek teljesítése mellett, a jelenleginél többet kell fordítani anyagiakban is, törődésben is a bútoripari stratégia megvalósulásában döntő szerepet kapó alkotó szakmai értelmiségnek.

A fagazdaság és a bútoringar kapcsolata

CZEBEI SÁNDOR

A bútoringar faanyagellátásának kérdése évtizedek óta fennálló probléma. Az alapanyagtermelő fagazdaság és a felhasználó bútoringar közelítésére az elmúlt két évtizedben számos elgondolás és tervezet született, azonban a valóság nem engedelmeskedett a szándékoknak. A problémák makacsul tovább élnek, és a két szakágazat képviselői között újra meg újra fellángol a vita.

Ha az elgondolások minden akarat ellenére újratermelődnék, akkor a háttérben olyan objektív erőknél kell meghúzódnunk, amelyek erősebbek a szubjektív törekvéseknél. Roppant leegyszerűsítő lenne az a felfogás, amely a két szakágazat különutas irányvonalában keresi az ellentétek okait. Mi sem természetesebb, hogy mindenki a maga érdekeinek érvényesítésére törekszik. Az igazi probléma abban a gazdálkodási környezetben rejlik, amely a közös út keresése helyett az érdekek divergenciáját váltja ki és tartja fenn.

Kétségtelen, hogy a két fél közül a bútoringar számára nyugtalanítóbb a helyzet. A fagazdaság meg tud élni a bútoringar nélkül is, azonban a bútoringar egyoldalúan rá van utalva a faiparra. A fagazdaság értékesítésének csupán egytizede irányul a bútoringar felé, viszont a bútoringar faanyagfelvételének több mint kilencetizede a faipartól származik. Amíg a fagazdaságnak vannak alternatív hasznosítási lehetőségei, a bútoringarnak gyakorlatilag nincsenek alternatív beszerzési forrásai, mindaddig, amíg az import lehetősége teljesen szabaddá nem válik. Itt azonban szükséges megjegyezni, hogy több év átlagában a bútoringar a szűkös tőkés import lehetőséget sem használta ki.

A kiutkeresés vizsgálata előtt, nézzük először a jelenlegi helyzetet:

A fenyő fűrészáru esetében az árualapot a szovjet import határozza meg.

A bútoringar faanyag felhasználása 1987-ben

	m ³	Ft/m ³	MFt
— fenyő-fűrészáru	40 ezer	5 000	200
— lombos fűrészáru	70 ezer	5 000	350
— ebből tölgy	25 ezer		
— bükk	35 ezer		
— bútoringaléc, bútoringalkatrész	18 ezer	20 000	360
— bútoringalap összesen,			
— ebből felületkezelt	180 ezer	6 000	1080
— rétegelt lemez	73 ezer		
— farostlemez	9 ezer	30 000	270
— ebből felületkezelt	18 ezer	20 000	360
— furnér	7 ezer		
	14 000 ezer m ²	25 Ft/m ²	350
			2970 MFt

Az exportcélú bútoringagyártáshoz szükséges minőségi fenyő fűrészáru a szovjet szállításokból maradéktalanul nem biztosítható. A kiegészítő tőkés import eddig áthidalta és a jövőben is megoldhatja a problémát.

Lombos fűrészáruból mennyiségi hiány nincs, de az értékes dimenziós tölgy és bükk fűrészáruból a minőségi hiány állandósult. Ez a magyar erdők természeti adottságaiból származó objektív tényező, amelyet a termelők nem tudnak befolyásolni. A speciális minőségű és nagy szélességű fűrészáru eddig is, és ezután is csak importból biztosítható.

A bútoringaléc és bútoringalkatrész a kooperációs kapcsolatok fő területe. Amíg azonban a bútoringaléc belföldi értékesítése 1980-tól napjainkig kétszerezésére emelkedett (5 ezer m³-ről 12 ezer m³-re) addig a bútoringalkatrész-forgalom felére csökkent (12 ezer m³-ről 6 ezer m³-re). Ez utóbbi tény önma-

gában is jelzi a kooperációval kapcsolatos problémákat.

A bútorlapok tekintetében a nyers faforgács-lapból az elmúlt években mennyiségileg megfelelő volt a kínálat, azonban a folyamatban levő vásárolnaményi fejlesztés miatt jelenleg átmeneti hiány állt elő, amelyet 45 ezer m³ tokes importtal egyenlítettünk ki. A felületkezelési forgácslapok iránti igény dinamikus nő (1980-tól napjainkig 30 ezer m³-ről 70 ezer m³-re), amelyet a szombathelyi fejlesztés igyekszik nyomon követni. A felületkezelés során az importanyagok beszerzési problémái miatt választéki és ütemezési problémák a szállításban előfordulnak. A felületkezelt farostlemeznél az importra való ráutaltság miatt az előzőhöz hasonló a helyzet.

A retegeit lemezeknél a hazai gyártókapacitások nem elegendőek, különösen vékony lemezből elégtelen a hazai kínálat. Itt az import növelése hozhat megoldást.

A bútoripar turnéfelhasználása a nyolcvanas években jelentősen csökkent (1980-ról 87-re 19 M m²-ről 14 M m²-re) és ezzel a korábbi ellátási reszutség enyhült. A különleges minőség és a választék bővítése importtal lényegében biztosított. Összességében tehát megállapítható, hogy a fagazdaság a bútoripar faanyag-felhasználásának kb. 80–90%-át biztosította. Egyes anyagcsoportoknál a mennyiségi hiány és a különleges minőségi és választéki igényt importból teljesíteni lehetett. A faanyagellátási problémákat tehát nem szabad eltúloznunk. A bútoripar egzisztálásának és fejlődésének sem a múltban, sem napjainkban nem a faanyagellátás a legszűkebb keresztmetszete. Egyetértünk viszont abban, hogy a faanyagellátás a bútoripar oldaláról mindig rendkívül fontos kérdésként szerepelt.

Ennek jelentőségét növeli az, ha figyelembe vesszük, hogy a bútoripar a következő évtizedekben, nagyszabású fejlesztési tervekkel foglalkozik.

Megközelítően duplázni tervezi termék-kibocsátását. Ha ez nem is egyenes arányban, de mindenképpen jelentős faanyagfelhasználás emelkedést jelent. Ilyen mértékű ellátást a magyar erdőgazdálkodás nem tud kielégíteni.

Ezzel kapcsolatban szeretném néhány számadatát ismertetni az erdőtervek, ill. az Erdőrendezési Szolgálat adatai alapján a véghasználati lehetőségek alakulását 2030-ig, összehasonlítva az 1987-es állapottal.

Jelenleg a véghasználati összes fatömeg évenként mintegy 6 M bruttó m³. Ennek fafajmegoszlása, amely a bútoripar szempontjából nem elhanyagolható a következő volt 1987-ben.

Tölgy	770 ezer m ³
Bükk	350 ezer m ³
Cser	990 ezer m ³
Akác	1750 ezer m ³
Nyár	1000 ezer m ³
Fenyő	300 ezer m ³

Ugyanezen fafajokból 2030-ig átlagosan termelhető évente:

Tölgy	820 ezer m ³
Bükk	400 ezer m ³

Cser	1000 ezer m ³
Akác	1750 ezer m ³
Nyár	100 ezer m ³
Fenyő	340 ezer m ³

Ezen belül 1995 után kisebb visszaesés, majd 2015 után jelentősebb növekedés lesz a kitermelhető véghasználati fatömegben.

Tehát mindössze 10%-kal növekszik a T-, B- és F.-kitermelés, de ez is inkább a 2015 utáni években.

Mindebből következik egyrészt az, hogy a bútoripar nem térhet ki az importbeszerzés és felhasználás elől, másrészt kényszerítő szükség lesz a különböző lap- és lemezféleségek nagyobb mértékű felhasználására. Gondolok a forgácslap farostlemezzel együtt az MDF-lemezre és egyéb új technológiák bevezetésére, amelyekkel a gyengébb minőségű fűrészáru felhasználását bővíteni lehetne.

Ez utóbbiak azonban sürgős beruházási feladatot jelentenek.

A beruházásban való részvételt megfontolandónak tartom a bútoripar részéről. Ugyanis, ha a fafeldolgozó-ipar egyedül oldja meg a feladatot, akkor egyértelműen érdektelen lesz a bútoripar ellátásában. Helyette export, ill. egyéb ágazatok igényeinek kielégítése kerülhet előtérbe. Egy ilyen helyzet kialakulása viszont továbbra sem vinné előre a kölcsönös érdeken alapuló együttműködést.

Az eddigiekben vázolt rövid helyzetismertetés után, engedjék meg, hogy a következőkben a két szakágazat kapcsolatával összefüggésben, két alapvető kérdésre térjek ki:

1. A kooperáció és a vertikumban történő fahasznosítás.
2. Az iparágak közötti érdekkülönbség.

A kooperációval és a vertikumban történő fahasznosítással kapcsolatban, már a '70-es években ambíciózus tervek fogalmazódtak meg. A kölcsönös érdekek alapján ezen a területen jelentős előrehaladás történt. Példaként említhetjük a Veszprémi HM. Erdőgazdaság és a Balaton Bútorgyár, a Zalai EFAG és a Zala Bútorgyár, a Somogyi EFAG, és a SZKIV, a Nagykunsági EFAG és több bútorgyár, a Vásárosnaményi Forgácslemezzgyár és a Szatmár Bútorgyár, a NYFAK (ma FALCO) és a MOBEL-COOP, ill. tagvállalatai között kialakult tartósan ígérkező kooperációs kapcsolatokat. Közülük legtovább ment a HM. Veszprémi NYFAK és a Garzon közötti együttműködés, amely Erdőgazdaság és a Balaton Bútorgyár, valamint a utóbbi a bútorlapok heti ütemes szállítása mellett, hosszabb távú gyártmányfejlesztési megállapodást is magában foglalt. Az integrációs folyamatot az ERDÉRT is elősegítette, hogy a vonatkozó készletfinanszírozáshoz segítséget nyújtott.

A két ágazat között kibontakozó közeledési tendenciát az 1980-tól kialakított új közigazdasági feltételrendszer, valamint a bútoripari vállalatok és részben a fagazdasági vállalatok merev magatartása megzavarta.

A fagazdasági vállalatok előtt megnyíló hatékony alternatív értékesítési lehetőségek, a kooperációs termelés jövedelmezőségét leértékelték. A bútoripar pedig a megdrágult kooperációs beszál-

lításokat nem volt hajlandó megfizetni. Az a gyakorlati helyzet állt elő, hogy a faiparnak túlságosan olcsó, a bútorigarnak túlságosan drága lett a kooperáció. Mindkét oldalon a kooperációnál gazdaságosabb megoldásokat kerestek és találtak a vállalatok. Ennek köszönhető, hogy a kooperációt megerősítő alkatrész-szállítások, 1980-tól napjainkig felére csökkentek.

A kooperáció fellazulásával a két ágazat között, vagyis a favertikumban szakadék keletkezett.

Ez az elszakadás sokak szerint a legértékesebb hazai favagyron elpazarlásával jár. Bútorigarni elemzők szerint a bútorgyárakban a fűrészáruból történő alkatrészgyártás 200—350%-os hulladékkal valósul meg (7—8702 Et. OMFb-tanulmány, 62. oldal). Vertikális vállalatban viszont a „hulladék”-ból még más késztermékek is gyárthatók volnának. Felvetődik jogosan a kérdés: miért van az, hogy a bútorgyáraknak még ilyen fajlagosok mellett is olcsóbb fűrészárut vásárolni, mint — szerintük drága — alkatrészt?

Naturálisan szemlélve a dolgot, a pazarlás végtelen. Ha viszont értékben gondolkodunk, akkor fel kell tételeznünk, hogy a bútorgyártás még ilyen anyaghasznosítás mellett is gazdaságosabb, mint kooperációs alkatrész-szállítással. És a másik oldalról: a faipari vállalatoknak komplexen feldolgozva a faanyagot még mindig gazdaságosabb a bútorigarnrész-gyártás, mint az alapanyag-értékesítés, vagy más irányú feldolgozás. Ha mindkét szakágazat vállalatai nagyobb jövedelmet produkálnak kooperáció nélkül, akkor a természetes pazarlás ellenére, a faanyag mégis jobban értékesül, mint kooperációval. Valahol tehát homok van a génezetben?

Saját véleményem szerint, ez átmenetileg igaz és valós lehet az összes külső és belső piaci viszonyok és egyéb tényezők következtében.

Hosszú távon azonban meg kell találnunk azt az utat, amelyen a fanyerszavag leghatékonyabban felhasználásával és az értékalkotó munka hozzáadásával, mint végeredmény, a legnagyobb eredménytel értékesül a piacon.

De kialakulhat egy másik irányvonal is.

A fagazdaságok az erdőtervek, illetve az erdőgazdálkodás biológiai törvényei miatt, a fakitermelést illetően, korlátozott gazdálkodást folytatnak. Fakitermelésüket, mint láttuk, a következő 30 évben nem tudják növelni. Kényszerülnek fejlődésüket a továbbfeldolgozásra koncentrálni. Ha ebbe nem kapcsolódik be a bútorigarn, akkor más irányú orientációk alakulnak, és bekövetkezhet olyan helyzet, hogy a bútorigarn automatikusan kizárja magát az együttműködésből, amely, ahogy már említettem, nem kívánatos egyik szakágazatnak sem.

Az iparágak közötti érdekkülönbséggel kapcsolatban, általános az a felfogás, hogy a fagazdaság és a bútorigarn érdekei a jelenlegi közgazdasági szabályozás mellett alapvetően ellentétesek. Az érdekkellentét közvetítő fő eszköz az alapanyag-árak nemzetközi orientációja és az exportösztönzés rendszere. A főpiaci árkiegészítés megdrágítja a bútorigarn számára az alapanyagot, az exportösztönzés viszont elvonja az amúgy is szűkös, érté-

kes faanyagforrásokat a belföldi kínálatból. Mindkét állítás lényegében igaz, és komoly fenyegetést jelent a bútorigarn számára. Megnehezíti az alapanyag-ellátást, ahogy a tények bizonyítják, szétzilálja a kooperációs kapcsolatokat, növeli az önköltséget, csökkenti az eredményességet, rontja a bútorigarn nemzetközi versenyképességét. A bútorigarn szempontjából, tehát az ilyen szabályozást meg kell szüntetni és a bútorigarn számára ösztönző feltételeket kell teremteni. Ez eddig természetes igény. De hogyan történjen ez? Két megoldás lehetséges:

1. változat az adminisztrációs beavatkozás.

Megszűnik a főpiaci ármechanizmus, a faanyagok belföldi árait a nemzetközi árszínvonal alatt tartjuk.

A belföldi faellátás védelmében, hatóságilag korlátozzuk a fatermékek exportját (exporttilalmak, diszpreferencia). Ezzel a hazai fatermékeket a favertikum belső csatornáiba tereljük, a bútorigarnak lesz bőven, és olcsón alapanyaga. Talán kibontakozik a kooperáció, javul a bútorigarn hatékonysága és versenyképessége.

Autentikus bútorigarni szakemberek véleménye szerint, a faanyag magasabb készletfokozatú bútorigarnokba beépülve, 3—4-szer nagyobb devizahozammal értékesül a tőkés piacokon, mint elsődleges fatermék formában. (7—8702 Et. OMFb-tanulmány, 79. oldal.)

Nagyvonalú számítások szerint, a bútorigarn 1987. évi faanyag-felhasználása az előadásom elején felsorolt faanyagok egységárral beszorozva, nemzetközi áron, kb. 2,9—3,0 milliárd Ft értékű.

Ezzel szemben a tényleges export 2 milliárd Ft volt. Vagyis, nem bizonyított, hogy a nemzetközi piacokon a magyar bútorigarn hatékonyabban értékesíti a fát, mint a magyar faipar.

A belföldi faárakat a főpiaci árrelv ellenére kis mértékben lefelé térítjük el a nemzetközi árártól. A tölgy, bükk és a bútorigarn ára pl. 1980 óta (1983-ban néhány hónap kivételével), mindig számottevően a főpiaci árszint alatt volt.

Ugyanakkor az erdőgazdasági és faipari vállalatok exportja, a belföldi faárak mértékét jelentősen meghaladja. A fagazdasági vállalatok a hatékony exporttal ellensúlyozzák a kevésbé jövedelmező belföldi eladásukat. Az exportárak és a belföldi árak között meglévő különbség növekvő tendenciájú és ez jelentősen növeli az exportorientációt, csökkenti a belföldi kínálatot.

A már hivatkozott tanulmány szerint (42. oldal) „A belföldi értékesítésre kerülő bútorigarn árszintje meghaladja az exporttermékek árszínvonalát”. (Összehasonlítható termékek vizsgálata alapján). Vagyis, éppen fordított a helyzet, mint a fagazdaságban a jövedelmezőbb hazai értékesítés finanszírozza a kevésbé gazdaságos exportot. Az export növelésére egyéb érdekeltségi elemek ösztönöznek: bérpreferencia, vezetői érdekeltség, anyag- és technika-import stb. A bútorigarn belföldi árai az exporthoz képest relatíve magasak annak ellenére, hogy a relatíve alacsony belföldi faárak miatt az alapanyagönköltség a nemzetközi színvonalnál

valamivel alacsonyabb. Nemzetközi összehasonlításban tehát a belföldi bútortértékesítés jövedelmezősége indokolatlanul magas. A bútortipar olcsóbban vásárolja itthon a faanyagot, mintha külföldön venné meg, és drágábban adja el a készterméket itthon, mintha külföldön adná el.

Az előbbi eszmefuttatás szerint, a magyar gazdaság nemzetközi mércével mérve hatékonyabb szakágazata a magyar népgazdaságnak, mint a bútortipar. Ezért a gazdaság bútortiparnak alárendelt szabályozása népgazdasági veszteségeket okozna a nemzetközi gazdasági kapcsolatokban is.

Tekintetbe kell venni továbbá, hogy a bútortipar nem egymaga áll a favertikum csúcsán. A gazdaság kibocsátásának csupán 10–15%-át fogadja, tehát a gazdaság egésze emiatt sem szabályozható csupán a bútortipar szemszögéből.

Arra már felesleges is utalnom, hogy a szóban levő szabályozásnak ez a direkt módja (hatósági áreltérítés, adminisztratív exportkorlátozás) a gazdasági reformok szellemétől idegen, vagyis egy túlhaladott gyakorlat visszacsempészését jelentené. A gazdaságirányítás stílusában visszalépést jelentene.

A reform a szocialista piacgazdaság irányába halad, és a két szakágazat összehangolásának megoldásait ebben az irányban célszerű keresni.

2. változat, a piackonform-eszközrendszer.

Ez nem elszigeteli, hanem még nyitottabban összekapcsolja a favertikumot európai, ill. nemzetközi piaccal. A világpiaci értékarányok, a nemzetközi árviszonyokat konzekvensen érvényesíti a magyar gazdaságban és a bútortipar számára is mind az autout, mind az input árakat szabályozza. Az egvoldalú, túlsúlyos hazai faellátás helyett az alapanyagimport fokozatosan növekszik és liberálisul alakul. A bútortipar számára az alapanyagbeszerzési csatornák internacionalizálódnak.

A bútortipar a beszerzés során versenyztetik egymással a külföldi és hazai alapanyagszállítókat.

A bútortipar kitörhet a hazai faipar függőségéből, ismérve szerint válogathat az európai, beszerzési piacon. Az importverseny a gazdaságban az európai, beszerzési piacon. Az importverseny a gazdaságban automatikusan a nemzetközi szintre állítja be a hazai faárakat. Semmiféle mesterséges, önkényes hatósági áremelésre, ill. árvezérlésre nem lesz szükség.

A hazai famérleg állami kiegyensúlyozása főlőssé válik, a belföldi mennyiségi és minőség, hiánvokat az import automatikusan kitölti. A magyar bútortipar nemzetközi küzdőtéren, nemzetközi iatékiszabályok alapján versenyezhet.

Természetesen a felsoroltak pillanatnyilag nem lehetséges helyzetet rajzoltak fel. De ne legyünk végtelenen pesszimisták. Az alábbiakban legyen szabad felsorolni néhány lehetőséget, amely már napjainkban is az import liberalizálásának útját segítheti.

1. A kiegészítő importra az ERDÉRT kaphat az eddieknél nagyobb kontingenseket,
2. Az import szaldószabályozás lehetőségeit kihasználhatják, melynek alapján bizonyos export-

volumen és hatékonyság fölött automatikus importra nyílik lehetőség,

3. Remélhető, hogy a közeljövőben az állam meghatározott arányban megosztja a devizagazdálkodást az exportáló vállalatokkal: a szerzett deviza bizonyos hányadával a vállalatok szabadon rendelkezhetnek.

A 2. változat megvalósulásába, ill. kiteljesedésébe nyilván beletelik még jó néhány év, és a bútortiparnak addig is egzisztálni kell. A közeljövőben a faárak főpiaci árorientációja megmarad és korlátozott marad a faanyag import is. Ilyen körülmények között, hogyan javulhat a bútortipar faellátása a gyakorlatban? Mindenekelőtt három területen kell elmozdulni az eddigi alapállástól:

— A bútortiparnak az alapanyagminőségének megfelelő világpiaci árakat meg kell fizetni a hazai szállítóknak.

— A bútortipari exportőröknek a beépített fa értékének megfelelő exportot el kell ismerni az alapanyag-szállítóknak.

— Az előzőekből következően, a bútortiparnak nyereségáldozatot kell hozni a biztonságos alapanyagellátás érdekében.

— Ezeket túlmenően, a kooperáció fejlődését nagyban elősegítené, ha a bútortipar működő tőkével támogatná a faiparban ezzel a céllal kiépülő kapacitásokat.

A hosszú távú, kölcsönös érdekekre alapozott stabil együttműködés az alapanyagtermelők és a felhasználók között, elsősorban a bútortipar érdeke. A vertikális integráció mindent a világon felülről szerveződik. A bútortiparnak az érdekegyeztetés és a kapcsolatépítés tekintetében kezdeményezőnek kell eljárnia. Természetesen szükség van olyan termékfejlesztési stratégiára is, amelynek eredményeként megjelenő termékeket a nemzetközi piac is felértékeli és a magasabb költségeket ezáltal el tudja viselni.

Befejezésül ismételnem azt, hogy a gazdaság a bútortipar távlati stratégiájához éppen fejlődési kényszerhelyzeténél fogva pozitívan viszonyulhat, de ez csak a kölcsönös érdekesség alapján lehetséges.

A bútortipar az ezredfordulóig nagyszabású növekedést ambicionál, amelynek értelmében a jelenlegi termelési szint megduplázódna. Körülbelül ezzel arányosan emelkedik a faanyag-felhasználás is. A rendelkezésre álló, kitermelhető értékes dimenziós lombos fa mennyisége viszont számottevően nem növekszik 2000-ig.

Kiegészítő importra minden termékcsoportban szükség lesz a belföldi hiánypótlás, a minőségbiztosítás és a választékbővítés céljából. A bútortipar jövőjét kizárólag belföldi faanyagforrásokra alapozni nem szabad. Az import nem csupán a kínálatot bővíti, hanem egyúttal versenyhelyzetet teremt a beszerzési piacon, és ezzel szelekciós és dinamizáló erőket hoz mozgásba.

Reméljük, hogy 10–15 éves távlatban esetleg még hamarabb kiteljesedik a szocialista piacgazdaság, jól bejáródnak a piaci automatizmusok, amelyek természetes egységbe integrálják a jelenleg még mesterséges ellentétekkel is tagolt összetartozó szakágazatokat.

A bútortipar gyártmányfejlesztési teendői, piacelőkészítési és értékesítési feladatok

DR. BALATONI ANDRÁS

A közelmúltban a tv HÉT műsora foglalkozott a bútortipari gyártmányfejlesztés helyzetével, a Gazdasági Kamara által rendezett bútortipari tervpályázat megnyitója kapcsán. Érdekes vélemények ütköztek az elhangzott riportokban; többen úgy vélték, hogy a jelenlegi piaci húzóerő feleslegessé teszi a gyártmányfejlesztést, mások éppen úgy vélekedtek, hogy a fokozott érdeklődés időszakában kell megnyerni a vásárlókat.

Az tény, s erre fel kell, hogy figyeljen a szakma, hogy az elmúlt időszak felvásárlási kampánya semmilyen korrelációban nem volt a lakásépítés ütemével, tehát a bútortipar függetlenedett az új lakások számától. Nyilvánvaló, hogy e mögött a jelenség mögött egy inflálódástól való félelem húzódik meg, a lakosság a reális — azaz a lakások számának gyarapodásával arányos — igényén felül is vásárol bútort. (Konstansnak tekintve a lecserélés miatti bútortvásárlást.)

Ami a felvásárlási lázat illeti, várhatóan átmeneti jelenségről beszélhetünk. Van azonban általánosítható vetülete is a kampálynak, a fogyasztási cikkek piacán a bútornak egyre élesebb versenyhelyzetben kell kivívott pozícióinak tartása érdekében megküzdenie az egyéb tartós fogyasztási cikkekkel.

Ebből a gondolatból eggyenesen következik, hogy a piaci részarány tartása érdekében — mely egyébként a kb. 650 milliárd Ft-os kiskereskedelmi forgalom 2,3—2,4%-a — minden korábbinál nagyobb kihívást jelent ez a konkurrenciára a bútortipari gyártmányfejlesztés üteme és színvonala számára. Már csak azért is, mert a konkurrenciát tartós fogyasztási cikkekkel (mélyhűtő, videó, szórakoztató elektronika stb.) szemben az árversenyben menthetetlenül alul marad a bútor. Szemben a felsorolt konkurrenciával, a bútor rendkívül alapanyag-igényes, ez eleve lehetetlenné teszi, hogy a fejlesztések alacsonyabb árszinten valósuljanak meg; a relatíve alacsony élőmunka-felhasználás pedig nem ad lehetőséget arra, hogy a hatékonyság növelésével legyen csökkenthető az ár.

Nem feladata e korreferátumnak a hazai árrendszert kritikai elemzése, azonban nem lehet szó nélkül elmenni az alapanyagok árképzése mellett. A főpiaci árkövetés rendszere az elmúlt években drasztikusan emelte a belföldi alapanyagok árát. Tény, hogy a világpiacon is nő az alapanyagok — ezen belül még jobban a faipari alapanyagok — ára, ami két alapvető hatásra vezethető vissza, egyrészt valóban véges sebességgel pusztulnak az ipari körzetek — elsősorban Európa erdősegei, másrészt, mint minden alapanyag stratégiai cikknek számít amire egyre kevesebb a szállítói készség. Döntően azonban a forint leértékelődése hat a „képzett” nem valóságos árak növekedésére.

Ha elfogadjuk, hogy a bútornak a HIGA—TECH-ágazatok reprezentáns darabjaival szemben

kell védeni piaci pozícióit, és ha kényszerűen tudomásul vesszük, hogy a bútortipari alapanvagok ára a szükségesnél és indokoltnál nagyobb ütemben nő: akkor könnyű belátni, hogy erősen új alapokra kell helyezni a hazai bútortipari gyártmányfejlesztést.

Remélem, ez a megállapítás nem tűnik a reális alapoktól túlzottan eltávolodottnak, legfeljebb a pozitív „előremutató” jelzőt érdemelheti ki.

De vajon tükröződik-e ez a tendencia — vagy igény? — a forgalmi adatokban?

Példaként vizsgáljuk meg a szekrények forgalmi részesedését árkategóriájuk szerint:

	1986.	'8861
—15 eFt	28,3%	16,9%
15—25 eFt	56,3	33,8
25—35 eFt	12,3	38,5
35	3,1	11,8
	100,0	100,0

Látható, valóban olyan képet fest a forgalom, hogy az igényesebb típusok felé tolódott el a kereslet, ami hitelesíti azt a feltételezést, hogy ha nem is értékmegőrző szerepe van a bútortipar felvásárlásnak, de valódiában reális konkurrenciát az egyéb tartós fogyasztási cikkeknek.

Különösen igaz ez a megállapítás, ha figyelembe vesszük, hogy míg az 1986-os 3,1 százalékpontos forgalom a piac igénye volt, addig az 1988-as 11,8% pont csak az igények 67,5%-a, ugyanis az ipar ennél adott vissza. Ez egyébként válasz arra az el nem hangzott kérdésre is, hogy nem is tud teljes egészében kielégíteni.

Tulajdonképpen ezt az igényt az ipar szakemberei is felismerték, hisz a jelenleg is folyó — alapvető export árualap-bővítést célzó — beruházások a magasabb esztétikai értékű bútortipar gyártására való felkészülés jegyében zajlanak. Tervezünk elég példának a ZALA Bútoripar Márk, Mátra szekrénycsora, vagy a SZATMÁR D-programja.

Még az olyan hagyományosan olcsó bútortipar gyártó cégek, mint az Igazságügyi Minisztérium felügyelete alatt működő bútortiparok is az igényesebb választék irányába tolták el termékösszetételüket (Fesztivál-Lux, Szilárd).

Ugyanakkor igaz az is — s erre mondjuk, hogy polarizálódik a piac —, hogy az olcsóbb bútortiparok iránt is növekszik a kereslet. Tulajdonképpen ide sorolható, hogy a SZKIV lassan nagykorú "V"-programja iránt változatlanul nagy az érdeklődés, s ebbe az irányba mutat a GARZON és GATAXI elemes programja, vagy például a Győri Áfész asztalos üzeme (CÉDRUS) lamináltos bútortiparból készülő termékeinek piaci sikere (LÉDI és HÉDI hálózobák).

Van tehát olcsó, s ha nem is mindig a megfelelő mennyiségben, de magasabb igény szintet kielégítő drága bútor is. A kereskedő mégsem elége-

dett a termékfejlesztéssel. Mest jön a poén — azért nem mert túl gyors.

Ez ellentmondásosnak tűnik, valóiban nem az, a rohamosan emelkedő alapanyagárak elismertetése — ti. a termelői áremelés bejelentéskötelezett, ezért készíthető és ellenőrizhető — túlzottan fel-nőrtette a termékváltást az utóbbi néhány esztendőben. Jellemző mutatója e jelenségnek, hogy az elmúlt évek évi átlagosan 10%-os fogvasztói ár-emelkedéséből 1—1.5% pont származott termelői áremelésből míg a növekedés zömét (85—90%-át) a termékváltás okozta.

Ezt a túlzott fejlesztési ütemet fémjelzi a per számmal ellátott termékek elburiánzása (legyen egyszerűen rossz példa a ZALA Bútorgyár is), vagy a műszakilag rosszul előkészített fejlesztések (RÉKA rusztik, Montana rusztik stb.), vagy az olyan jobb sorsra érdemes termékek kérész-életűsége, mint pl. a SZATMÁR GABI szekrény-sora, aminek az hoz évekig ne kelljen hozzányúltni. Sainos, a piac árát úgy próbálta meghatározni a gyártó, hogy ah — amint arra a kereskedelem fel is hívta a gyártók figyelmét — egy be nem vezetett cikk esetében nem ismerte el az árszint feletti ármegállapítást.

Ebből persze le kell vonnunk azt a következtetést, hogy árképzési rendszerünk nem kedvez egy termék menedzselésnek, nem teszi lehetővé, hogy — kockázatot is vállalva — egy termék induló árát jelentősen a reális piaci pozíció alatt megállapítva, a kereslet felfutásával párhuzamosan — felesleges kötöttségek nélkül — az igényekkel egyensúlyt tartva lehessen emelni.

Persze, egy termék élet- és árörbjeinek a megtervezése már a fejlesztés utolsó fázisaihoz tartozik.

Hogyan tudunk elképzelni egy egészséges termékfejlesztés folyamatában?

Nem vindikálhatjuk a jogot, hogy minden kezdeményezés a kereskedelemről induljon ki. Jóllehet erre számos pozitív példa található, szervezeti megfelelője a kereskedőház, ezek azonban más gazdasági környezetet feltételeznek. Olyan piacot, ahol erőforrás-korlát — legalábbis az ésszerűség határain belül — nincs (Erre mondta az öreg Ford: „Nem kell nekem a lineáris programozás”). Ti, nincs szűk keresztmetszete, amit maximálisan kéne kihasználni.)

A hazai gyakorlat az lehet, hogy kereskedelem és ipar párhuzamosan dolgozik a gyártmányfejlesztésen. A kereskedelem foglalkozik távlati prognózisokkal, életszínvonal-változással, fogyasztói szokások alakulásával, lakáshelyzettel stb. és a konkrét vásárlói vélemények, igények feldolgozásával. Az ipar tárja fel az új műszaki lehetőségeket, a termelésbe vonható anyagok körét. A véleményeknek ütközniük kell, és kölcsönösen segíteniük egymást. Fontos kiemelni ezt a momentumot, mert felesleges gyártmányfejlesztési stációként bemutatni olyan tervezési periódusban egy terméket, amikor a tervező, vagy gyártó, vagy ezek — a helyzetet rosszul értelmező — vezetője, már semmilyen véleményt sem fogad el.

Követendő példának tekintjük a KANIZSA Bútorgyárral kialakult kapcsolatot. A gyár egy viszonylag korai szakaszában bemutatja új fejlesztéseit szűk szakmai kör számára. Az ezen a fórumon kikristályosodó vélemények figyelembevételével készül el az a modell, amit már szélesebb és nem csupán szakmai közvélemény elé visznek pl. bemutatják az Őszi BNV-n.

E végső zsűrinvert tapasztalatokat is hasznosítva készül el a gyártmány lezártnak tekinthető dokumentációja. Most már csak olyan „egyszerű” feladatokat kell megoldani, mint meghatározni a termelés felfuttatásának ütemét, a termék árszínvonalát, a forgalmazás körülményeit, a termék bevezető és később az ún. súlykoló reklámját.

Negatív példa az induló sorozat helytelen megválasztására éppen a KANIZSA FELLE gyártmány-családjá. Az újszerű vasalattal TNC-rendszerrel három évvel ezelőtt piacra dobott termék valószínűleg magasabb garnitúra-számra futott volna fel, ha a bevezetés évében — a vasalattrendszer hazai adaptálásából adódó nehézkes kezelés miatt — kialakult tartózkodás ellenére nem erőltetik a piacra. Jól példa viszont a ma is hiánycikknek számító GLÓRIA-garnitúra; a SZKIV egyetlen évben sem elértette ki maradéktalanul a piaci igényeket, így konzerválta immár 10 éve az érdeklődést.

Fontos tényező lehet egy termék életörbjeinek alakulásában a forgalmazás jó megtervezése. Nyilvánvaló dolog, hogy pl. egy elemes bútor forgalmazási egységeit néhány boltban kell meghatározni. Ezek a boltok, áruházak, kimondva-kimondatlanul bizonyos fokig márkabolt-jelleget vesznek fel. Nem engedhető meg ezért, hogy ezeket az egységeket még az átlagosnál is rosszabbul szolgálja ki a szállító. Ezt a törvényt sértette meg például az IPOLY Bútorgyár a Columbia forgalmazásánál. Jó példa viszont, hogy a TISZA MODUL-elemes konyhája a Rákóczi úti szaküzletünkben szintén anakronisztikusan túléli saját magát, mert — legalábbis ebből a termékből — jó kiszolgálást kap az üzlet.

Talán sikerült érzékeltetni a kereskedelem fokozott érdeklődését a gyártmányfejlesztés iránt. Ez egy természetes folyamat, amit a piaci konkurrencia csak tovább erősít. Vállalatunk esetében, tekintettel a szakbolt-hálózatra, a kérdés különös hangsúlyt kap — törekvésünk, hogy szakboltjaink ne csak annyiban legyenek szakosítottak, hogy a „szakon” kívüli terméket nem kínálnak, hanem annyiban is, hogy néhány csak ott beszerezhető termék forgalmazásával többet nyújtsanak, mint a hazai ipari kínálat általában.

E törekvés jegyében karoltuk fel a Kereskedelmi Kamara — akkor még ez volt a neve — bútoripari tervpályázatának gondolatát is. Külön szerencse, hogy a mindenféle megkötöttség nélkül meghirdetett pályázon két olyan díjazott pályamű is akadt, amelyek beleillenek vállalatunk értékesítési elképzeléseibe. Reméljük e termékek megvalósítása során gyakorlatban is példát tudunk mutatni egy bútor piaciorientált gyártmányfejlesztésére.

A bútóripar ellátási igénye és ezzel összefüggő teendők

KOZMA PÉTERNÉ

A bútóripar fejlődésére vonatkozó követelmények — igazodva a népgazdasági elvárásokhoz — a piac megfelelő ellátása, a termékszerkezet korszerűsítése, a tőkés export fokozása, a teljesítmények növelése, a jövedelmezőség és a hozzáadott érték bővítése együttesen elégtendő ki a gyárak, szövetkezetek részéről.

Ennek a törekvésnek a bútóripar több más mellett csak akkor tud eleget tenni, ha a termelési tényezők egyik legfontosabbja, a megmunkálendő, feldolgozandó anyag folyamatosan rendelkezésre áll.

Az első bútóripari rekonstrukció óta azonban sajnos állandó és élő probléma az anyagellátás. A rekonstrukció során korszerű termelő berendezések kerültek a gyárakba, faipari szövetkezetekbe, így új technikai és technológiai feltételek teremthették a bútóripar fejlesztéséhez. Ugyanakkor a bútóripar anyagellátása, a háttéripar fejlesztése nem lett egy akcióprogram. Több erdő- és fafeldolgozó gazdaság piacon való jelenléte és a velük kötött együttműködési szerződések ellenére sok problémát jelent számunkra a faanyagok beszerzése is.

1. Az anyagellátás mennyiségi és minőségi jellemzői

A bútóriparban felhasznált anyagok 40—50%-át teszik ki a faanyagok, lapok, lemezek, fűrészárúk, melyek felhasználásának alakulását az első bútóripari rekonstrukció időszakától 1985-ig a következő adatok mutatják:

Faalapanyag	1970.	1980.	1985.	Index 1985/80. %
Fenyő fűrészáru e m ³	78,6	51,3	35,4	69,4
Lombos fűrészáru e m ³	89,7	86,1	63,4	73,6
ebből tölgy	·	28,4	21,7	76,5
bükk	·	43,0	32,8	74,4
Bútorléc alkat- rész e m ³	—	20,0	19,3	96,5
Bútorlap összesen e m ³	106,5	153,0	177,3	115,9
ebből felület- bevonat (lami- nált, kasírozott) e m ³	—	29,3	69,0	235,5
Rétegelt lemez e m ³	·	6,3	9,0	142,8
Farostlemez nyers e m ³	·	19,1	6,5	34,0
Felületbevonat farostlemez (lakkozott, lami- nált) e m ³	·	11,2	11,5	102,7
Furnér e m ³	17 400	19 424	13 969	72,6

Mint látható, 1980. és 1985. között a természetes állapotú faanyagoknál, a fűrészárúnál, furnérnál mintegy 30—40%-os csökkenés következett be.

A változás oka, hogy:

- takarékosági intézkedések hatására csökkent a fenyő fűrészáru bútóripari feldolgozott mennyisége;
- jelentősen növekedett a felületbevonat, laminált és kasírozott faforgácslapok felhasználása. Ez egyben összetétel-változást is jelentett a magasabb készütségi fokú, bizonyos mértékig továbbfeldolgozott, már bútoralkatrésznek számító lemezfelhasználás irányába, és magyarázatot ad a természetes furnérfelhasználás csökkenésére is.

A fenyő fűrészáru-kínálatot mennyiségben és összetételben alapvetően az import határozza meg.

Lényeges mennyiségi gondok ugyan nincsenek, de az exportcélú termeléshez szükséges borovi fenyő fűrészáru-ellátásban gyakoriak a minőségi problémák és a méretek is kedvezőtlen irányba tolódtak el. Szélességi, hossz, esetleg vastagsági tolással próbálkozunk a gazdaságos anyagkihozatal biztosítására.

Lombos fűrészáruból a hazai piacra kerülő tölgy és bükk esetében a minőségi és méreteri igényeket a szállítók nem tudják kielégíteni. Ebből következően a bútóripari célokat szolgáló alkatrészek gyártása 200—350%-os hulladékkal valósítható meg. A statisztika azt mutatja, hogy az I—II. osztályú lombos fűrészáru aránya 40% körül alakul. A bútóripar ebből 60%-ot igényelne. A népgazdasági terv 1984-től lehetőséget biztosít arra, hogy az isenves bútorexporthoz megfelelő mértékű és minőségű fűrészáru import álljon rendelkezésre. Ellentmondást érzünk azonban abban, hogy ugyanakkor az elsődleges faipar ezekből az anyagokból jelentős mennyiséget exportál: pl. 1986. I—III. negyedévében 25 ezer m³, 1987. I—III. negyedévében 33 ezer m³ lombos fűrészáru lett tőkés piacon értékesítve.

Az erdő- és fafeldolgozó gazdaságok és a bútóripar vertikális kapcsolatainak egyik fontos területe a bútorléc és a bútoralkatrész-termelés fejlesztése oly módon, hogy ezen alkatlemek gyártása a gazdaságok felé tolódjon el, és csak a szerkezeti megmunkálásra kelljen a bútóriparnak anyagi és technikai lehetőségeit koncentrálni.

A bútorléc és bútoralkatrész-termelés az elsődleges faiparban országos viszonylatban az 1970. évi 13 ezer m³-ről 1983-ra 32 ezer m³-re nőtt. A magas anyag-, energia-felhasználás, valamint a munkabért terhelő költségek és egyéb adók miatt azonban további bővítés az érvényesített áremelések ellenére is mérsékelt.

A Zala Bútorgyár pl. az ERDÉRT-tel való hosszú távú együttműködése ellenére, a bükk fűrészáru hiánya miatt 1988. első félévében nem tudta bútorlécigényét leszerződni. Csak a Zalai EFAG-gal való jó kapcsolat eredménye, hogy a második fél évben a bútorlécbeszállítás normalizálódott.

A forgácslap-ellátásban a hazai nyerslapszükséglet és a felületkezelt lapok iránti igény növe-

kedése miatt 1985. év elején vált kritikussá a lapellátás. Jelenleg hozzájárul a nehézségekhez a vásárosnaményi rekonstrukció miatti termelés kiesés, amit importtal kellett pótolni és problémát okoz az E 1-es lapokhoz szükséges műgyantaellátás akadása is.

Nvers farostlemezből az igények kielégítettek, a lapok vastagsági méreteltérései azonban minőségi problémát jelentenek a feldolgozóiparban. Rétegelt lemezből hiány van, aminek oka a behozatal korlátozottsága és a termelő kapacitások alacsony színvonala.

Felületkezelt faforgácslapok és farostlemezből a termelés jelenleg alacsonyabb, mint az igény, a kapacitás problémák és a borítóanyagok devizasüksége miatt. További, elsősorban esztétikai problémát okoz, hogy a beszerzési források különbözősége miatt eddig nem tudtuk megvalósítani a felületkezelt lapok, lemezek és az élek lezáráshoz szükséges élfólia, szín- és mintaazonosságot.

Furnérból a kívánt méretű és minőségű választék teljesítésében vannak feszültségek. Sokféle módszerrel próbálkozunk: méretes furnért rendelünk, amiért komoly felárat kell fizetnünk, rönköket vásárolunk és felvágatiuk, de a minőségi igények kielégítése miatt jelentős az importigény is.

Ezen alapanyagellátási problémák hátráltatják a késztermék-választék, -minőség, -korszerűség fejlesztési törekvéseket. Az anyag biztosítása rendkívül sok energiát von el olvan emberektől is, akiknek munkáiban az operatív irányítás az elsődleges. Ugyanakkor többletköltséget is jelent a biztonságra való törekvés miatti raktározás, készletezés vonalán, a gyengébb minőség okozta többszöri megmunkálás, értékesítés miatt, melyet a bútorok árában sem a külföldi sem a belföldi pi-

ac nem hajlandó számunkra elismerni. Érdeklünk tehát a közeledés, a két ágazat közötti érdekegyeztetés, jövőnk biztosítása érdekében.

2. A fejlesztés tendenciái, igények és feladatok

A bútortipar további fejlesztési iránya alapvető feladatából a piac megfelelő ellátásából adódik, ami információink szerint további termelésnöveledést, bővülő exportot, a minőség és a választék javításának szükségességét jelenti, mivel

- a belföldi és külföldi vásárló igények jelenleg meghaladják a termelési lehetőségeket és az ebből fakadó feszültségeket csökkenteni szükséges;
- a lakáskultúra színvonalának emelése következtében a vásárlói igények differenciálódása tovább folytatódik és ehhez jobban kell alkalmazkodni;
- a bútortipar alacsony importanyag-igényességére alapozva, fokozni kell a gazdaságos, konvertibilis kivitel.

A bútortipar helyzetéről és fejlődéséről az OMFB védnökséggel készített legutóbbi tanulmány ezen elvárásokra alapozva a bútortermelés értékbeli megkétszereződését feltételezi 2000-re változatlan áron, a termékstruktúra-váltást is figyelembe véve.

Az alapanyagárak és az egyéb költségek emelkedése miatt az új termékek magasabb áron kerülnek forgalomba, tehát természetes mutatókkal ez kisebb mértékű növekedést fog jelenteni, mint értékben. Éppen ezért alapanyag-vonatkozásban átlagban 50—70%-os emelkedéssel számolhatunk, melynek várható mértékét a következő táblázat szemlélteti:

A bútortipar faalapanyag-igénye

Faanyag	Me	1980. tény	1985. tény	1990.	1995.	2000.	Index 2000/1985. %
Fenyő fűrészáru	ezer m ³	51,3	35,4	40	40		113
Lombos fűrészáru	ezer m ³	86,1	63,4	70—80	80—90	90—100	142—153
ebből: tölgy,		28,4	21,7	25—30	30—40	40—45	184—207
bükk		43,0	32,0	35—40	40—50	50—60	156—187
Bútorlap összesen	ezer m ³	153,0	177,3	180—200	210—250	250—300	141—169
ebből: felületbevont forgácslemez			69,0	80	100	120	174
Rétegelt lemez	ezer m ³	6,3	9,0	9,0	9	9	100
Farostlemez összesen	ezer m ³						125—143
ebből: felületbevont farostlemez	ezer m ³	19,1	17,5	18—20	19—22	22—25	
Furnér	ezer m ²	11,2	11,5	11,5	12	15	130
		19 242	13 969	14 500	16 000	18 000	129

A bútortipar fejlődésének kulcskérdése ennek az anyagmennyiségnek a beszerzése, ütemezése, választéka és minősége.

Mint látható, a fűrészárúknál az igény növekedése várható:

- a Skandináv jellegű fenyő bútorok iránti kereslet valószínű nőni fog, különösen az IKEA kereskedelmi pozíciójának fokozódásával;
- a tölgy hosszútávon igényelt bútortipar alapanyag, és tőkés piacon is keresett fa, főleg a székek és stílbútorok gyártásában növekszik a felhasználása;

— a bükk szerepe és alkalmazási köre bővül díszítőelemek, állványszerkezetek terén.

A fagazdasági vertikális kapcsolatok súlypontját a tömörfa-feldolgozás jelenti. Kívánatos cél, hogy a fűrészáru helyett magasabb feldolgozottsági fokú bútorléc, illetve bútoralkatrész szállítása legyen a kapcsolatok eredménye. A továbbfeldolgozás alapfeltétele azonban a faanyagok szárítása, ami a technológiai előírások, illetve a készletfinanszírozási nehézségek miatt technikai úton, mesterséges szárítással oldható meg.

Szükséges tehát a szárítás összehangolt fejlesztése a fa- és bútortiparban.

A furnérellátásban tapasztalt feszültségek feloldását és az import csökkenését fogja várhatóan elősegíteni a Zalai EFAG letenyei furnérfeldolgozó üzemének megépítése.

Választékbővülést jelentene az MDF-lemezek gyártása és várhatóan mintegy 20 ezer m³/év volumenű felhasználása a bútortiparban.

Jelenleg még csak az export bútoroknál követelmény az E 1-es minőségű forgácslap, de a jövőben azzal kell számolni, hogy az összes lap- és lemezipari termék, illetve bútortermék formaldehidmentes minőségben készüljön.

A bútortervezésben törekedni kell az indokolt méretezésre, a vizsgálaton alapuló keresztmetszetek és kevésbé értékes fafajok alkalmazására, esetleg azok helyettesíthetőségére.

Ki kell emelnünk, hogy céljainkat elérjük, a

konvertibilis és szocialista import növelése is szükséges. Az import finanszírozáshoz azonban jelentősen növelni kell az exportot is.

A bútortiparban ugyanazon bruttó faanyagért a munka tőkésipari értékesítésével magasabb deviza árbevétel érhető el, tehát olyan érdekeltségi rendszert lenne célszerű kialakítani a két ágazat között, amely lehetőséget ad a faanyag országon belüli felhasználására és az export termelésében való együttműködésre.

Tudjuk, hogy tartalmaz együttműködési kapcsolatot létrehozni felülről vezérelve nem lehet. A legfontosabb feltétel az, hogy az együttműködés igénye mindkét partnernél meglegyen és a leendő együttműködés a kölcsönös érdekek alapján mindkét fél hosszútávú fejlesztési koncepciójába illeszthető legyen.

Új helyzetet teremthetünk, ha a népgazdasági mozgásokkal együttlépve megtaláljuk az összekötő szálakat.

A technika fejlesztésének irányvonala és feladatai

DR. JÓZSA JENŐ

A termelőeszköz a termékellátási tevékenységben, jellegénél fogva meghatározó tényező.

A termék oldaláról nézve meghatározza a szerkezeti, formai és minőségi lehetőségeket, a gazdasági területen pedig a hatékonyság alapvető jellemzőjét a termelékenységet. A gazdasági mutatókkal jellemzett fejlődés mögött alapvetően mindig a termelőeszközök fejlődése, általános fogalommal a technika fejlődése áll.

Ha főbb jellemzőin keresztül vizsgáljuk a magyar bútortipar termelőeszköz adottságait, a következőket látjuk: a bútortipar ma is jellemző termelési szerkezete és eszközállománya az 1970-es évek közepén lebonyolított rekonstrukció során alakul ki. Bár ez a termelőegységeknek csak egy részét érintette, s a kedvezményezett vállalatokon belül is egyes technológiai részfolyamatok a korábbi technikai színvonalon maradtak, ekkor vált a bútortipar valóban ipari jellegűvé.

A rekonstrukciós eszközfejlesztés alapját mennyiségi termelési célok jelentették. 1975 után viszont a technika fejlesztésének irányzatává a termelékenység, a speciális lehetőségek kialakítása és a magasabb megmunkálási minőség váltak.

A fejlesztést mennyiségi oldalról nézve úgy kell jellemeznünk, hogy az mindig a szükséges mérték alatt maradt. 1975. évben a teljes szakágazat 3 milliárd forint értékű bruttó állóeszközzel rendelkezett. Ezen belül a gépek és berendezések 1,2 milliárd forintot, közel 40%-ot, képviseltek. Jellemző volt (a rekonstrukció eredményeként) az új állóeszközök magas hányada és emellett az új és régi gépek korszerűségi és technikai színvonala közötti nagy eltérés.

Az 1975—80-as évek közötti időszakban a bútortipar eszközállománya közel évi 10%-kal, ezen belül a gépek 12%-kal, lényegesen gyorsabb ütemben nőtt, mint a termelés. Ez egyik oldalon felvetette a kapacitás-kihasználás és az eszközhatékonyság kérdéseit, a másik oldalon viszont emelte a korábban nem fejlesztett vállalatok, illetve általában a vállalatok technológiai szakaszai egy részének műszaki színvonalát.

1980—85. évek között az előző 5 év dinamikus fejlődése lényegesen lecsökkent. Az összes állóeszköz-növekedés évi, mintegy 1,5%, a gépeké 0,2% volt.

Az abszolút értékbe vett növekedés mellett, ami egyértelműen új eszközöket jelent, az elmúlt 10 évben az eszközök átlag életkora fokozatosan növekedett. Kiemelten jellemző ez a termelőberendezésekre, ahol az 1975. évi 18—20 éves átlagéletkor 1985-ben 22—23 évre növekedett. A jelenség oka az előregedés mellett az is, hogy a vállalatok az új gépek beszerzése mellett is megtartják régi berendezéseiket.

Az állóeszközök jelentős része 0-ra leírt, s ez az arány évről évre gyorsuló ütemben növekszik. 1980-ban 5% volt, 1986-ban elérte a 14%-ot. A gépek esetében jelenleg az összes gép 28%-a 0-értéken szerepel.

Az állóeszközök minőségét azok korszerűségével lehet jellemezni. E vonatkozásban a magyar bútortipar évről évre kedvezőtlenebb helyzetbe került, mert a technikai haladást követni nem volt képes.

A fejlesztési források elégtelensége mellett jelentős devizakorlátok is jelentkeztek. Így a vállalati

tok jelentősebb fejlesztést megvalósítani nem tudtak, sürgős gépcseréket is csak szelektálva, a legfontosabb célokat megvalósítva tudták végrehajtani.

Az új gépbeszerzések általában az élvonalbeli technikát képviselik, ami ma számjegyvezérlést, ill. számítógépes vezérlést jelent. Korszerű gépeket, ill. gépsorokat az elmúlt években elsősorban a nagyvállalatok tudtak beszerezni. Néhány kisebb állami vállalat és szövetkezet is hajtott végre fejlesztést, megmunkáló és konfekcionáló technológiai keresztmetszetében. Ezekkel a fejlesztésekkel ezen vállalatok elmaradásukon bizonyos mértékben segíteni tudtak. A bútorigaron belül a korszerűség kérdésében fokozottan elmaradt szövetkezeti szektor, ahol a termelő berendezések életkora a legnagyobb, és a régi gépek cseréjét, a rendelkezésre álló fejlesztési források alapvetően nem biztosítják.

A bútorgyártási folyamatnak nem fő vonalát képező szabászat, tömörfa-megmunkálás, furnérelőkészítés stb. technológiai szakaszok gépesítésében a vállalatok és szövetkezetek helyenként jelentősnek ítéltető előrelépést tettek, összességében az e területen meglévő eszközök színvonalát a fő szakaszok színvonalához képest még mindig alacsonvabbnak kell értékelni.

A termelőeszközök korszerűségét vizsgálva, a legkevésbé fejlett területnek kell minősíteni a speciális megmunkálások területét. Csak 1986-ban indult meg a nagyobb vállalatoknál az ilven irányú eszközfejlesztés: softforming, programozható felsőmaró stb. pedig ma a versenyképesség fontos tényezője a speciális megmunkálások termelékeny módon és kiváló minőségben történő elvégzése.

A bútorigar jelenlegi eszközadottságait, technikai színvonalát összességében úgy kell értékelnünk, hogy az az európai átlaghoz viszonyítva is elmaradt, igen jelentős színvonalbeli különbségeket tartalmaz vállalatok között és vállalaton belül is, s a lehetőségek által megszabott korlátokon belüli fejlesztésének alapvető indítéka a nem kívánatos mértékű és irányú fejlődés biztosítása, hanem a használhatatlanná vált gépek cseréje.

Az eszközellátás fejlesztése jövőbeni feladatainak meghatározásánál az igényoldalon alapvetően a piaci lehetőségek kihasználására irányuló gyártmány és technológia fejlesztési feladatokból kell kiindulni. Az eredmény vonatkozásában a gazdasági hatékonyság és minőség követelményeit kell figyelembe venni. Az eszközállomány hatékony kialakítását és fejlesztését tehát. tartalmát tekintve funkció, műszaki megoldás, működtetési és gazdaságossági szempontok figyelembe vételével szükséges meghatározni. Ezek együttes optimuma biztosíthatja az eszközök követelményeknek való megfelelést.

Az általános, alapvető célok eléréséhez a termelőeszközök funkcióját a gyártók saját karakterének kialakítása, ill. fejlesztését célzó stratégiai célkitűzései alapján (specializációk) és azok fejlesztésének igénye alapján lehet reálisan meghatározni.

Az eszközállományt megfelelő szinten kialakítani, bővíteni, továbbfejlesztetni a funkció oldaláról nézve tehát ott célszerű, ill. azokon a terüle-

teken hatékony, ahol a termelő specializált tevékenységét valósítja meg.

A bútorgyárak specializációja fogalom alatt, a vállalatok oly értelmű orientálódását értjük, mely a teljes bútorkínálaton belül létrehozza az egyes gyártók adott termékképeségekre, műszaki megoldásokra, desingra stb. épülő piaci érdekeltségi területeit, s ezzel megszünteti az azonos igényekre épített, azokat gyakran jelentősen meghaladó párhuzamos gyártásokat. Az ilyen értelmű specializált gyártás megvalósításához, speciális gyártóberendezések is szükségesek. Az alapmunkáláugyanakkor típusmegoldások maradnak.

A termelőeszközök fejlesztésével két fő területen kell foglalkozni: az általános alapmunkálások eszközeivel, melyek esetében alapvető követelmény a magas termelékenység, a megfelelő rugalmasság és minőség és a speciális technológiák eszközeivel, melyekkel szemben az elvárás a magas technikai színvonal és megmunkálási minőség. Az alapmunkálásokhoz tartoznak a típusgépsorok: lapmegmunkáló, felületborító, felületkezelő, a fontos keresztmetszetekben alkalmazott típusgépek: szabásgép, furnér táblásító gépek, anyagmozgató berendezések. A speciális technológiák eszközei pedig a célgépek és célgép-jellegű berendezések. Ezek fő alkalmazási területei a nem sík felületek, élek kialakításban mind a lapalkatrészek, mind a tömörfa alkatrészek esetében, továbbá különleges szerkezeti megoldások kivitelezése. A termelőeszközök műszaki megoldását tekintve, alapvető célnak kell tekinteni, hogy lemaradásunk az élvonalbeli technikától ne növekedjen. Ez azonban nem csupán annyit jelent, hogy a beszerzésre kerülő új gépek korszerűek legyenek, hanem azt is, sőt elsősorban azt, hogy egy adott fejlesztés egy-egy technológiai folyamatra irányozza elő, illetve valósítsa meg a technikai előrelépést, s ennek eredményeként a magasabb termelékenységet, rugalmas sokoldalúságot és kiváló megmunkálási minőséget.

Az élvonalbeli technika alkalmazása, ma lényegében nem jelent mást, mint élni a kor legmagasabb technikai színvonala által biztosított lehetőségekkel. A gyakorlatban az élvonalbeli megoldások hasznosítása az egyik oldalon jelentős költséget, egy sor tárgvi, szaktudásbeli és emberi problémát, s bizonyos mértékű kockázatot, a másik oldalon viszont piaci pozíciót, gazdasági eredményt, fejlődést, szemléletváltozást jelent.

A bútorigar számára a technika fejlesztése azt jelenti, hogy az automatizálás irányába kell jelentős lépést tenni, célirányosan kiválasztva és megfelelő hatékonysággal alkalmazva a mikroelektronikai megoldásokkal, alacsonyabb vagy magasabb szinten automatizált termelőeszközöket. A fejlesztési célkitűzések és az ezekhez szükséges anyagi fedezet elválaszthatatlan kérdések. S bár éppen a források lehetősége a jövő megbízonytalanabb tényezője, mégis elengedhetetlen, hogy a jövőben minden termelőesség rendelkezzen műszaki fejlesztési stratégiai tervvel.

Véleményem szerint, ennek jól meghatározott piaci stratégiaiára kell épülnie, amely a kiválasztott termékképeségek mellett meghatározza azok,

ill. a vállalat karakterét is. Így, kiinduló tényezőként adott lesz az általános és a speciális munkálások köre, megtervezhetők lesznek az egyes technológiai szakaszok és azok követelményei. Ezt követően kell elkészíteni a hosszútávú fejlesztés szakaszolását, mely mindig egy-egy technológiai szakasz komplex fejlesztését oldja meg. Ezt

követően a termékek, ill. a műszaki feladatok és gazdasági célok által meghatározott követelmények alapján, megfogalmazhatók a beszerzendő gépekkel kapcsolatos igények és főbb paraméterek, s ily módon a technika kiválasztása megfelelően megalapozott lesz.

A Nagykunsági Erdő és Fafeldolgozó Gazdaság 16 éves bútorigipari kooperációjának tapasztalatai

DR. TÁCSIK MIHÁLY

1970-ben a vertikális integráció szellemében hozták létre az erdő- és fafeldolgozó gazdaságokat, köztük a Nagykunsági Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaságot is, két erdőgazdaság és egy ládagyár összevonásával. Az integráció egyik fő célja az volt, hogy a fatermékek magasabb készültségi fokon kerüljenek ki a válatat termelési folyamatából.

Abban az időben vállalatunknak a fafeldolgozás-hoz csak a szükséges alapanyag állt rendelkezésre, de a faipari tencikája igen kezdetleges és egyszerű volt. Nagyon egyszerű, kevésbé méretpontos és megmunkálás-igényes termékeket tudunk előállítani.

A fejlesztésnek kiindulási pontja az volt, hogy a fakitermelés révén rendelkezésre álló akác és nyár rönköket fel kell dolgozni. Az akkori piaci ismeretek és anyagi erőforrások birtokában ebből a két fafajból a méretpontos, szélezett fűrészáru termelése volt az első cél.

Először keretfűrészeket, szélező és daraboló körfűrészeket kellett vásárolni, új fűrészcsarnokokat, iparvágányt, targoncákkal járható készáruteret, élezőműhelyeket, szociális épületet kellett építeni.

A felsorolásból is látszik, hogy milyen körülmények közt működő faipart örököltünk, és hogy milyen óriási erőfeszítést és anyagi áldozatot jelentett a faipar kifejlesztése.

A fejlesztéseket megelőzve, ill. azokkal egyidőben kerestük azokat a partnereket, akik olyan termékeket használnak fel, mint amelyeket mi gyártani képesek vagyunk. Ekkor vettük fel a kapcsolatot a környező bútorgyárakon keresztül a bútorigiparral, a legjobb minőségű alapanyagunkból bútorigipari gyártva.

Az egyszeri áru eladásokból hamarosan hosszútávú kapcsolatok lettek. Együttműködési szerződéseket kötve hosszútávra lekötöttük kapacitásunkat, a bútorgyáraknak biztosítva az alapanyagot és félkészterméket.

A bútorgyárak igényeit jobban megismerve, újabb fejlesztésekhez kezdett vállalatunk.

Mivel a bútorgyárak kizárólag száraz faanyagot használnak fel, jelentős, mesterséges szárító-kapacitás kiépítését hajtottuk végre (16 000 m³/év). Majd ezt követte a termékek készültségi fokának további növelése.

Továbbfeldolgozó csarnokokat építettünk és be rendeztük a szárított faanyagot nagyobb méretpontosságra, tetszetősebb felületi megmunkálásra

képes, hatékony termelésű gépsorokkal, belső anyagmozgató pályákkal. A villamosenergia-igény is jelentősen megnőtt, új belsőhálózat kiépítése vált szükségessé.

Az újabb fejlesztések, újabb anyagi terheket jelentettek vállalatunknak. A faipar koncentrált fejlesztése az alaptervekenység, az erdőgazdálkodás rovására történt. Az erdőgazdálkodásban dolgozó gépek atlagéletkora megnőtt, a hatékonyság romlott, a nyereségeség csökkent. Azonban a bútorigiparral kialakult és időtlen hosszúságúnak vélt kapcsolatunk akkor reményt nyújtott arra, hogy befektetésünk rövid távon megtérül és a kezdődött nyereségből, majd fejleszthetjük az alaptervekenységet is.

1979-ben már olyan gépsoraink voltak, melyek 10 000 m³ kész bútorigipari célú tömörfaalkatrészt voltak képesek előállítani. A megmunkált fafajok körebe, a bútorigipar igényét jobban kielégítve, bevontuk az importból származó tenyőt is, mely rövidesen domináló fafaj lett.

Ebben az évben volt a bútorigipari kooperáció a csúcson, melyet a stagnálás evel követek.

1980-tól, de még inkább 1982-től fokozatosan romlott együttműködésünk gazdaságossága, elsősorban a romamos, általunk csak kismértékben beérlyosított költségnövekedések miatt. A legnagyobb költségnövekedő tényező, a fenyő fűrészáru szabványának 1982-es változása volt. A szabvány olyan módokat engedett meg az I-II. o. fűrészáruban, amelyek kizártak a bútorigiparalkatrészeknél. Pl. kornadt gocs az I. o. fűrészáruban megengedett, folyameterenként 2 db a lapszélesség 10%-ban, záróél megengedett, gyantataska 2 db megengedett. Volt olyan partnerünk, akinek a 16 m³ fenyő bútorigipari igényét 80 m³ I. o. fenyő fűrészáru felhasználásával tudtuk csak kielégíteni. Ez szélsőséges eset volt, de általánoságban a szabvány változása miatt megnőtt a fajlagos fűrészáru felhasználásunk.

Az objektív költségnövekedés hatását hiába próbáltuk áthárítani, a bútorgyárak nem fogadták, mely végül is odavezetett, hogy többek között emiatt is, vállalatunk árbevétel-arányos nyeresége 1984-ben a 20%-ot sem érte el. Faipari ágazatunk veszteséges lett vállalati szinten, amikor is a bútorigipari partnereink árbevétel-arányos nyeresége 10% fölött volt.

Vészhelyzetbe kerülve, arra kényszerültünk talponmaradásunk érdekében, hogy szigorú gazdaságosságot javító intézkedéseket hozzunk. Megvizsgáltuk partneri kapcsolatainkat, piaci árainkat és hamar kiderült, hogy a leggazdaságtalanabb termékeink a bútorkatrészek. A bútorgyárak nyereséges gazdálkodását ismerve, korábbi együttműködésünkre való tekintettel azt hittük, gyors segítséget kapunk költségnövekedésünk elfogadásánál. Sajnos, nem így történt. Partnereink egy része továbbra is mereven elzárkózott, másik része késleltetve fogadta el árainkat, úgy, hogy ránk hivatkozva árat emelt, és csak utána fogadta el árainkat, a harmadik része hosszas vita után beleegyezett új termelői árunkba.

Nehéz helyzetben lévén, természetesen nem engedhettük meg magunknak, hogy olyan termékeket gyártunk nagy tömegben, amelyek veszteségesek. Le kellett csökkentenünk a bútorigipari kooperációkat 1300 m³-re éves szinten. A felszabaduló kapacitás gazdaságos kihasználása nagy gondot és erőfeszítést jelentett számunkra, hiszen a hosszú évek óta meglevő biztos piac kiélesése váratlanul ért.

Ha nehézségek árán is, de sikerült problémáinkat megoldani, s 1986-ban már vállalati szinten elértük a 6%-os árbevétel arányos nyereséget, mely ugyan még mindig jóval kevesebb, mint a

bútorgyaraké, de már nem vagyunk a veszélyes zónában, s partnereinkkel nem kell a kiszolgáltatott pozíciójából tárgyalni.

Termékeink összetétele sokrétűbb lett, partnereink száma megnőtt, piaci munkánk élénkebbé vált, a faipar eredményessége javult, bár még mindig nem érte el a vállalati átlagot.

Tizenhat éves bútorigipari kooperációkra visszatekintve elmondhatjuk, hogy kapcsolatunk 1972-től 1980-ig dinamikusan fejlődött, egymás érdekeit kölcsönösen szolgáló és mindkettőnknek előnyös volt. Faiparunk fejlesztését a bútorigipar érdekében végeztük, jelenlegi műszaki fejlettségi szintünket nagyrészt ennek köszönhetjük. Ez a kapcsolat azonban a nehezedő közgazdasági környezetben nem állta ki a próbát, jelentősen leépült.

Nagyon sajnáljuk, hogy így alakult, de ma már mi sem akarjuk a múltra hivatkozva, érzelmi alapokon visszaállítani. Viszont készek vagyunk bármikor felújítani, felfejleszteni kapacitásunk felső határáig, sőt újabb fejlesztésekre is készek vagyunk, ha ez nekünk is gazdaságos, ha ezzel a mi eredményességünk is javulhat.

Bízunk benne, hogy ilyen alapokon egymásra találva a NEFAG ismét a bútorigipar legnagyobb beszállítója lesz, és bízunk benne, hogy ennek a kapcsolatnak köszönhetően a NEFAG nyereségsége megközelíti majd a bútorigiparét.

A fakombinát beilleszkedése a bútörripari és építőipari vertikumba

DR. ALPÁR TIBOR

A FAKOMBINÁT 1974. január 1-je óta működő, vertikálisan szervezett nagyvállalat. Dinamikus fejlődésére jellemző, hogy az alapításától eltelt időszak alatt termelési értékét több mint hatszorosára, árbevételét négy és felszeresére növelte. Gazdálkodásának eredménye folyamatosan emelkedett, biztos hátteret adva dinamikus fejlesztési programjai megvalósításához.

A fejlesztést a vállalat alaposan átgondolt, hosszabb távra kialakított stratégia szerint végzi. A stratégiai terv néhány sarokpontja:

- a megtermelt faanyag minél magasabb készületési fokon történő hasznosítása,
- összehangolt fejlesztést kell végrehajtani az erdőgazdálkodás — fafeldolgozóipar és továbbfeldolgozó iparágak között.

A vállalat iparfejlesztését a Vas megyei erdők összetétele, fakitermelési lehetőségei meghatározzák. Mint az országban általában, e területen is a lombos fafajok dominálnak, bár az országos átlagnál magasabb a fenyőerdők aránya. A kitermelt faanyag mennyisége — mely a kombinát által kezelt erdőkből kikerül — 275 000 m³/év, melynek jelentős része papír, fa-, farost- és for-

gácsfa. A kitermelt faanyaghoz mintegy 140 000 m³ további fatömeget vásárol a FAKOMBINÁT, így 400 000 m³-t meghaladja az a hasznosítható fatömeg, mellyel gazdálkodunk. Erre a fatömegre három faipari feldolgozási ág épült:

- természetes faanyag fűrészipari feldolgozása,
- faforgácslap-gyártás és bútörripari célú feldolgozása,
- cementforgácslap-gyártás és építőipari feldolgozása.

A faipari fejlesztéseinket két tényező motiválta:

1. A fafeldolgozás mértékének növelésével a saját készítésű félkész és késztermékek vertikális feldolgozásának bővítése,
2. A félkésztermék-kibocsajtás növelése a továbbfeldolgozó ipar részére annak érdekében, hogy ott a szerelő jellegű tevékenység erősödhessen.

A bútörripar szempontjából meghatározó a FAKOMBINÁT forgácslapgyártása. A forgácslap-termelés nagyüzemileg 1959-ben indult Szombathelyen, évi 6000 m³ kapacitású üzemmel.

Magyarországi viszonylatban a fejlődés rohamos volt, jelenlegi termelésünk 170 000 m³. A fejlődésben mérőöldkövet jelentett 1972., amikor

a finomfelületű forgácslapgyártás indult, továbbá 1975., a laminált lap termelés indításával.

A finomfelületű forgácslap termelésének indítása elősegítette a Székesfehérvári Bútorgyár, a Videoton rádió- és tv-szekerénygyártás korszerű felületkezelésének bevezetését, lehetővé tette a lágymányosi Faipari Vállalat lakkozási technológiájának megvalósítását.

Ugyancsak finomfelületű forgácslapra volt szükség a laminált forgácslap gyártásához. Az új termékekhez a bútorigar nagyon félve nyúlt hozzá. Nehezen terjedt el a finomfelületű lapok alkalmazása, így az első esztendőben 15—18 000 m³ ilyen terméket exportáltunk.

Jellemezhető, hogy amikor a könnyűszerkezetes kormányprogram keretében indítottuk a lamináló beruházást, kezdetleges piacutatást végeztünk. Az építőipar 600 000 m²/év, a bútorigar 300 000 m²/év igényt jelentett be. Így hoztunk létre egy 900 000 m²/év/műszak kapacitású üzemet. Jelenleg az építőipar kb. 600 000 m²/év, a bútorigar mintegy 54 000 m³/év terméket vásárol. Ehhez természetesen fejleszteni kellett a technológiát, a hazai vegyipari háttérrel, a gyártóberendezéseket. Ma nem csak a hagyományos laminált lapot, de hidegen és melegen kasirozott lapokat, „prégelt” és optikai pórúsú készterméket is elő tudunk állítani. A laminálás vertikumaként kialakítottuk a lapszabászatot, élfóliázást és saját bútorigartermelésünk is e termékre állítottuk át. A FAKOMBINÁT bútortermék-kibocsátása ma elérni a 600 millió Ft-ot. A bútorigar a FAKOMBINÁT-tól jelenleg a bútorigartermelés legkülönbözőbb fázisaihoz vásárolhatnak alapanyagot, félkészterméket. A teljesség igénye nélkül a következőket jelölöm meg:

- nyers fűrészáru,
- szárított fűrészáru,
- nyers és szárított bútorléc,
- négyoldalon megmunkált, bútoralkatrész-természetes faanyagból,
- hossz-, vastagság, szélességi toldással készülő, megmunkált felületű alkatrészek,
- forgácslap,

- felületkezelt forgácslap,
- forgácslap-alkatrészek méretre vágva, élfóliázva,
- felületkezelt, profilozott bútorléc,
- felületkezelt fiókelemek,
- kasirozott szekrényhátfal, fiókfenek,
- furnérozott betételek.

Meg kell azt is állapítani, hogy a felsorolt termékek meghatározott mennyiségben készülnek, függően a gépek, gépsorok kapacitásától.

A FAKOMBINÁT fejlesztéseivel törekedett arra, hogy a bútorigar mindig, világviszonylatban is új termékkel ki tudja szolgálni. Egyedül azonban nem képes az egész hazai bútorigar háttérvállalatának szerepét betölteni a felsorolt termékekből. Szükség van arra, hogy minél több fagazdasági vállalat alakítson ki vertikális feldolgozási kapcsolatokat a bútorigaral. Amennyiben a fagazdaság vállalatnál nincs meg a kellő szakismeret a már bútorigari jellegű igénylő technológiák bevezetéséhez, úgy ezt a hiányt a kooperáló bútorigar biztosítsa. Elképzelhető közös tőkével létrehozott beruházás is, hiszen egy fagazdasági területen működtetett berendezés kapacitása jobban kihasználható — mivel szélesebb körű piacra termel — mint egy bútorigarban dolgozó gép.

Külföldi és hazai tapasztalatok bizonyítják, hogy a fafeldolgozó, forgácslap- és farostlemezyártó cégeknek a termék továbbfeldolgozása felé kell haladniuk, el kell jutni a szerelésre kész alkatrészek gyártásáig. A bútorigar pedig váljon mind inkább összeszerelő iparrá, ezt olyan módon oldja meg, hogy a választékot minél rugalmasabban tudja változtatni, tudja váltani a sorozatnagyságot. Alkatrész-gyártással csak olyan mértékben foglalkozzék, mely alkatrészek egyedi, termék-karakterük miatt csak az adott bútorigarra jellemzőek.

Nem látom úgy, hogy a vertikális, kooperációs kapcsolatok kialakításához központi intézkedéseket hoznak. A gazdaság piacorientált vezetése a vállalkozói kapcsolatok — kölcsönös előnyök alapján történő — fejlődését fogja magával hozni.



Rovatvezető: Ézsiás Pálné

1988. április hó

A Somogyi Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság Csurgói Gyárában klubnapot tartott a FATE-csoport, amelyen két előadást hallgattak a megjelentek.

1. „A vállalati jövedelem-szabályozás”. Előadó: Győri Endre főkönyvelő, SEFAG Csurgói Gyár.

2. „Az új közgazdasági szabályozók hatása”. Előadó: Regös István közgazdasági osztály vezetője, SEFAG Kaposvár.

Az elsődleges faipar szempontjából is nagyon fontos, aktuális témát ölelt fel a két előadás. Elsősorban a jövedelemszabályozás változásait, majd az 1987. évi vállalati eredményeket számszerűsítették az 1988. évi szabályozókkal. A hallgatók érezkelhették, hogy az 1987. évi eredmények mennyit érnek 1988-ban. Az előadók ismertették a legfontosabb és legérzékenyebb költséghelyeket, amelyekre a jövőben nagyobb figyelmet kell fordítani.

A rendezvényen megjelent 43 fő.

1988. május hó

Rovatvezető: Ézsiás Pálné

Május 1-5. A Bútoripari Szakosztály szervezésében 55 bútoripari szakember megtekintette a poznani „Bútoripari Export” kiállítást, amelyet a nemzetközi vásár területén rendeztek meg. A kiállítás két részre oszlott, bútor-, és faipari gépek. A résztvevők egy-egy napot szenteltek a két kiállításra. A bútorok kiállításán a lengyel bútoripar termékeit mutatták be, amelyeket expontra kínáltak. Általános vélemény szerint a bemutató színvonalas volt. A faipari gépkiállításán túlnyomó többségben lengyel, kisebb részben olasz és NSZK gyárak gépeit állították ki.

A csoport tagjai megtekintették a swaredzi börtönyt, ahol kizárólag exporthoz dolgoznak. Ezt követően a 25 ezer lakosú városban jártak, — itt 500 asztalos mester dolgozik, termékeiket külön kiállításán láthatták a magyar szakemberek. Az úton résztvevők hasznos tapasztalatokkal tértek haza.

Május 2. A Bútoripari Szakosztály vezetőségi ülést tartott. A vezetőség tagjai köszöntötték a 80 éves Somogyi Lászlót, az egyesület alapító tagját, aki évtizedeken keresztül a FATE főtitkára volt. Napirenden szerepeltek a következő témák:

- Beszámoló az áprilisi vb.-üléről.
- Beszámoló az áprilisban megtartott kárpitos továbbképző tanfolyamról.
- A májusi klubnapok előkészítése.
- Külföldi tanulmányutak 1988. évre.

— Beszámoló „A bútóripari szerelvényellátás problémái” c. rendezvényről.

A vezetőségi ülésen megjelent 13 fő.

Május 4. A FATE Sopron városi szervezete a Soproni Bútoripari Szövetkezethél előadással kísért szakmai bemutatót szervezett. Az előadást az OERTLI cég (Soonenau Ausztria) képviselője, Horst Edelhoff tartotta „Uj profiikes szisztema az OERTLI cegnél” címmel. Az előadást diavetítés, majd szerszám-és szerszámélezési bemutató követte. A szakemberek nagyon nívós, hasznos tájékoztatást kaptak. A rendezvényen megjelent 62 fő.

Május 5. Ülést tartott a szerkesztőbizottság. Az ülésen a szerkesztőbizottsági tagok munkatervnek megfelelően elemezték az abban az évben megjelent lapok tartalmi és műszaki színvonalát, különös tekintettel az idegennyelvű anotációk megjelenési formájára.

Megtárgyaltak a rendelkezésre álló kéziratokat a lektori vélemények figyelembe vételével és döntöttek a leadásról. Az ülésen 7 fő vett részt.

Május 5. A Somogy Megyei Műszaki Hetek rendezvénysorozat keretében a FATE részéről Baló Mihály, a SEFAG MEO vezetője tartott előadást „Fatartó üzemi minőség ellenőrzési rendszer” címmel, a Somogy megyei Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság Csurgói Gyárában. A fatartó és tetőszerkezeti anyagok minőségének biztosítása igen fontos feladatul az üzemnek és elengedhetetlen feltétele a külpiaci értékesítésnek. A tartalmas és átfogó előadás a gyártás folyamatának ellenőrzési pontjait — vizsgálati módszereit, — a vonatkozó előírásokat és szabványokat fogta össze. Az üzem szakemberei hozzászólásaikban a gyakorlati kivitelezés nehézségeit említették. A klubnapon megjelent 23 fő.

Május 9. A FATE Sopron Városi Szervezete klubnapon előadást tartott a MTESZ-székházban, amelyen két előadás hangzott el.

1. „Belsőajtó-gyártás fejlesztése a Lenti Épületasztalosipari Vállalatnál.” Előadó: Brenner László műszaki ig.-helyettes. Lenti Épületasztalosipari Vállalat.

2. „Hőszigetelt ablakgyártás fejlesztése és a beruházás óta eltelt idő tapasztalatai a Soproni Faipari Vállalatnál.” Előadó: Kocsis Lajos, termelési főmérnök, SOFA.

Eredményeket és problémákat fel-táró volt a két előadás. Ezen a rendezvényen került sor a TDK-dolgozatok értékelésére alapján a díjak átadására:

I. „A faanyag rugalmas állandóinak kísérleti meghatározása” Nagy Péter, IV. é. faipari mérnök-hallgató.

II. „Sztobasztikus késztetgazdálkodási modellek”. Farkas Eva, Weisz Andrea, IV. é. faipari mérnök-hallgatók.

III. „Faalapanyagú térbeli rúd- és keretszerkezetek számítógépes vizsgálata az elmozdulás-mód-szer alkalmazásával”. Szikszai Tibor, V. é. faipari mérnök-hallgató.

Május 10. A Fűrész-Lemezipari Szakosztály vezetőségi ülést tartott. Napirenden szerepeltek a következő témák:

— Tájékoztató az ausztriai tanulmányút előkészítéséről.

— „Ipai hulladékok hasznosítása” témájú rendezvényt meg-natározatlan időre elnapolták.

— A lezerberendezések ismertetésével kapcsolatos klubnapot III. n. évre utemeztek.

— A Műszaki és Környezetvédelmi Bizottsággal közös rendezvény szervezése a III. n. évben.

Az ülésen megjelent 12 fő.

Május 16. A Szék- és Kárpitosipari Vállalat Kecskeméti Gyáranak FATE-csoportja klubnapot tartott, amelyen két előadást tartottak.

1. „Korszerű felületkezelési és por-el-szívási eljárások”.

Előadó: Maár András, a gyár műszaki osztályvezetője.

2. „Bútor gyártmányfejlesztési irányzatok a nyugat-európai felületkezelési anyagokat, a porleválasztás hatékonyságát, a környezet kímélését.

Előadó: Bodor Antal, a gyár termelési osztályvezetője és Benkovics József, kárpitos gyártás-előkészítő.

Az előadók értékelték a bécsi INTERIEUR-kiállításon látottakat.

Május 17. Az Épületasztalosipari Szakosztály vezetőségi ülést tartott. Napirenden szerepeltek a következő témák:

1. FATE jogi tagvállalatok helyzete.

2. Bulgáriai devizamentes csereutazás.

3. Termékszabvány kötelezővé tétele kisiparosok részére.

4. GASI tiltórendszer.

A jelenlevők megvitatták a FATE jogi tagvállalatok jelenlegi helyzetét, problémáit és jövőbeli feladatait.

A KIOSZ-ban Lakatos Gyula, a szakosztály titkára, május 26-án vitaindító előadást tart a kötelezővé vált termékszabványról. A dán GASI faanyagvédő-felületkezelővel fel kell venni a kapcsolatot és tárgyalást

kezdeményezni előadás megtartására — OMFB—FATE részvétellel, az utolsó negyedévre. A vezetőségi ülésen megjelent 7 fő.

Május 17. A Csongrád megyei csoport a XXVIII. Műszaki Hónap keretében gyakorlati bemutatót szervezett a Szegedi Bútoripari Szövetkezetről. VISKY TAMÁS, a szövetkezet mérnöke ismertette a Reichenbacher gyártmányú RANC 424 SP típusú CNC-vezérlésű faipari marógépet amely talán a legnagyobb teljesítményű ilyen jellegű gép az országban. A szövetkezet 1988. év első negyedévében leasing útján szerezte be az NSZK-ból. A gép három fő tengelyét (x, y, z) egységtenegely (a) egészíti ki, amellyel a munkadarabok forgatása válik lehetővé. Egyidejűleg négy marószerszám és két fűrő, ill. csiszolószerszám szerelhető fel. A vezérlő komputer (Siemens Sinumerik 850 M) 32 Kbyte kapacitású, egy programmondatban három tengely egyidejű mozgatása lehetséges. A CNC programok betöltése történhet Floppy-lól, lehetséges kézi adatbevitel is, és mód van a teach-in üzemmódrára is. A géppel lapalkatrészek és bonyolult tömörfa alkatrészek is megmunkálhatók.

A nagy érdeklődéssel kísért bemutatót 29 fő vett részt.

Május 18. A Fűrész- Lemezipari Szakosztály szervezésében szimpóziumot rendezett az egyesület, a faipari szerszámélező gépeket gyártó ORIGINAL VOLLMER cég közreműködésével, a MTESZ Kossuth Lajos téri székházában. A program a következőképpen alakult:

- A VOLLMER cégcsoport bemutatkozása.
- Előadás: Keményfémlemez kör-fűrészek élezése és karbantartása (video-, dia-, filmvetítés).
- Eszmecsere és válasz a meghívottak kérdéseire.

A cég képviselői film- és diavetítés segítségével bemutatták a legkorszerűbb — számítógéppel vezérelt — élezőgépcsaládot, amelyeket a faipari üzemekben is lehet hasznosítani. A résztvevők gazdasági tapasztalattal bővíthették ismeretüket. A rendezvényen megjelent 127 fő.

Május 24. A Csongrád megyei MTESZ XXVIII. Műszaki Hónap rendezvényein a FATE két előadással is szerepelt: Szegeden, a Kígyó u-i székházban tartott előadást dr. Bencze Tibor, az Országos Tervhivatal osztályvezetője „Az új szabályozók hatása a műszaki fejlesztésre a faiparban”, valamint Kovács Pál, az Ipari Minisztérium munkatársa „Az új szabályozók hatása a műszaki fejlesztésre a bútoriparban” címmel. A rendezvényen megjelent műszaki szakemberek részéről több kérdés érkezett az előadókhoz, amelyekre kielégítő válaszokat kaptak. Az előadásokat kötetlen beszélgetés követte. Megjelent 42 fő.

Május 25. A Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság Országos rendezvényét szervezett a MTESZ Anker-közi székházában „A bútoripar és a fa-alapanyagipar fejlesztési stratégiája” címmel. A következő előadások és korreferátumok hangzottak el Kara Tibornak, a FATE elnökének megnyitó szavai után: Dr. Cseh József ipari miniszterhelyettes:

A vertikális kapcsolatok fejlesztésének szükségessége.

Lovász László vezérigazgató, a Bútoripari Koordinációs Társaság elnöke:

A bútoripar jövőbeni tevékenységének stratégiai irányvonalai, főbb akcióprogramja és ezek feltevérendszerre.

Czebei Sándor vezérigazgató, az MGK Fagazdasági Tagozatának elnöke:

Az alapanyaggyártó faipar feladatai és lehetőségei a faanyagforrások alakulása és a bútoripar igényei alapján.

Dr. Balatoni András vezérigazgatóhelyettes, BÚTORKER:

A bútoripar gyártmányfejlesztési teendői, piacelőlkészítési és értékesítési feladatok.

Kozma Péterné termelési főmérnök, Zala Bútorgyár:

A bútoripar ellátási igénye és ezzel összefüggő teendők.

Dr. Jóna Jenő fejlesztési főmérnök, Bútoripari Koordinációs Társaság: A technika fejlesztésének irányvonalai és feladatai.

Dr. Tácsik Mihály termelési és kereskedelmi igazgató, NEFAG:

A Nagykunsági EFAG 16 éves bútoripari kooperációjának tapasztalatai.

Dr. Aloár Tibor műszaki igazgató, FALCO Fakombinát:

A FALCO fejlesztési stratégiája.

Hozzászólások után a program Kara Tibornak, a FATE elnökének zárszavával ért véget. A rendezvényen részt vett 104 fő.

Május 26. Ülést tartott az Oktatási Bizottság. Napirenden szerepeltek a következő témák:

— A Kozma Lajos Faipari Szakközépiskolában, júniusban megrendezésre kerülő tanácskozási előkészítése.

— Az áprilishoz megtartott kárpi-tos továbbképző tanfolyam értékelése.

Az ülésen megjelent 5 fő.

Május 27. Ülést tartott a Végrehajtó Bizottság. A VB-munkatervnek megfelelően 3 napirendet tűzött meg tárgyalásra, melyből azonban a miskolci csoport beszámolója elmaradt azzal, hogy a vezetés személynélves vizsgálja meg a csoport újraszervezésének lehetőségét.

A második napirendi pont, amely szintén elmaradt, a fafeldolgozó ipar kutatási témáinak megtárgyalása lett volna, amelyet az előadók kértek az őszi időszakra áttenni.

A harmadik napirendi pont, amely a szakképzéssel foglalkozott, rész-

letes megtárgyalásra került. Harározat született, hogy az Oktatási Bizottság vegye munkatervébe a kérdés elemzését és készítsen javaslatot a komplex faipari szakoktatás kérdéseinek megoldására. Részletelesen foglalkozott a VB a június 23-i konferenciával, melyet a Faipari Szakközépiskolába hívtak össze, ahol a technikusképzés tapasztalatait vitatják meg. Ezt követően a VB napi ügyeket tárgyalta. Részt vett 14 fő.

Május 30. A MTESZ vas megyei VB — éves munkatervének megfelelően — tájékoztatást kért a FATE szombathelyi csoportjának tevékenységéről. Az elkészített írásbeli beszámolóhoz a csoport elnöke szóbeli kiegészítést tett, amelyben részletezte a csoport szakmai összetételét és azt az élénk műszaki tevékenységet, amely a Fakombinátban dolgozó műszaki értelmiségre jellemző. Felvetődött, hogy a hagyományos egyesületi munka veszít vonzerejéből — a jövőben új tartalommal és formával kell bővíteni a munkát.

A beszámolót követő vitában és annak összefoglalásában a következő célkitűzéseket tartják maguk számára követendőnek:

— Integrálni a csoport munkájába a megyében működő kisebb vállalatok, szövetkezetek faipari szakembereit.

— Oponáló ellenpólius szerepet vállalni a gazdasági-műszaki feladatokban.

— Az emberi kapcsolatok felerősítése, a generációs problémák átfogása.

Június 2. Ülést tartott a Szerkesztő Bizottság. A megjelent szerkesztőbizottsági tagok a második félelvi lap programját vitatták meg, melynek keretében felmerült, hogy a bútoripar és épületasztalos-ipar 5 nagy vállalata 25 évvel ezelőtt iött létre, célszerű lenne 1—1 összefoglaló cikket megjelentetni a 25 év eredményeiről, problémáiról, gyártmánystruktúra-változásairól.

A szerkesztőbizottsági tagok vállalták a koordinációt a következők szerint: BUBIV és ISKOLABÚTOR Matlák Zoltán, SZKIV Szendrői Csaba, TISZA Tóth S. László, és ÉPFA Pafor Ferenc. Ezt követően a szerkesztőbizottság napi ügyeket tárgyalta.

Június 2. Ülészertett a MTESZ Csongrád megyei szervezetének Végrehajtó Bizottsága, ahol Balogh László titkár és Frank László VB-tag tájékoztatást tartott a FATE Csongrád megyei csoportjának munkájáról. A FATE-aktívák munkáját igen kedvezően értékelték, tevékenységüket elismerően nyugtázták.

Az ülésen részt vett a budapesti titkárság vezetője, Faragó Jánosné és dr. Petri László VB-tag.

A teljes beszámoló szövegét egy későbbi lapszámunkban közöljük.

1. Elnökségi ülést tartott a MTESZ Központi Anyagmozgatási és Csomagolási Bizottsága április 26-án, és megtárgyalta az 1988. évi eseménysorozat szervezését. Az eseménysorozatot 1988. október 19—20-án „Csomagolás és versenyképesség” címmel rendezi meg, mint a 7. Országos Csomagolási Konferenciát. A konferencia célja: a csomagolás területén elért legújabb eredmények, piaci módszerek bemutatásával elősegíteni az aktuális népgazdasági célkitűzések és központi fejlesztési programok megvalósulását.
2. A Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége és a LICENCIA Találmányokat Értékesítő és Innovációs Külkereskedelmi Vállalat megalapította a LIMES Szellemi Termék Értékesítő Gazdasági Társaságot. A gazdasági társaság elsősorban az egyesületi tagok és a jogi tagvállalatok alapján foglalkozik a szellemi termékek belföldi és külföldi hasznosításával.
3. A MTESZ Központi Anyagmozgatási és Csomagolási Bizottság támogatásával a Neumann János Számítógéptudományi Társaság április 25—27. között a KGST-országok közül elsőként rendezte meg „Scan Hungaria 88” címmel az automatikus azonosítással foglalkozó nemzeti szakkiállítást és konferenciát. A konferencia és a kiállítás célja az automatikus azonosítás alapismereteinek, a vonalkódok főbb típusainak és alkalmazási lehetőségeinek ismertetése.

A vonalkód a jól működő szállítási és raktározási technika megtervezésére és kivitelezésére szolgáló módszer.

Az anyagáramlás követésére a számítógépek alkalmazásával szükséges, hogy az egyes szállítandó dolgokat (csomag, konténer, rácsos láda) közvetlenül azonosíthassuk. Az optoelektronikában ma már lehetőség van arra, hogy egy bizonyos alakban kinyomtatott adatokat auto-

matikusan leolvassunk. Ezeket az adatokat vonalkódként rá lehet nyomtatni a csomagolásokra, késztermékekre, szállítólevelekre, raktári kartotéklapokra stb. Az adatoknak optikai olvasóceruzával történő leolvasásán kívül ezeket az adatokat He—Ne-lézeres letapogatókkal bizonyos távolságban mozgás közben, vagy nyugalmi állapotban le is lehet kérdezni. A kinyomtatott adatok automatikus leolvasása korszerű felhasználási lehetőséget kínál az iparban: a komplett szállítási és raktározási rendszerek automatikus vezérlésére, folyamatos leltárkészítésre, folyamatosan rendelkezésre álló információk lekérdezésére stb.

A vonalkód meghatározott számú sötét elem (vonal), amelyek világos elemekkel (közökkel) váltakoznak (1. ábra). Ezeknek a keskeny és széles vonalaknak, illetve közöknek sorrendje egy bizonyos numerikus, sőt alfanumerikus információt tartalmaz. Az optikai leolvasásnál létrejön egy impulzussorozat, amely megfelel ennek a vonalából és üres helyekből álló sorrendnek. Az elektronikus kiértékelés, dekódolás azután ezeket az impulzussorozatokat adatként kiértékeli.

K-000 425-1



K-000 425-1



Az előadások és bemutatók célja a magyar ipar érdeklődésének felkeltése volt.

Dr. Sz. D.

Somogyi László 80 éves

Május 16-án bensőséges ünnepre jöttek össze egyesületünkben a faipar szakemberei, hogy Somogyi Lászlót, egyesületünk alapító tagját köszöntsék 80. születésnapján, aki évtizedeken keresztül betöltötte a főtítkári tiszteletet.

Somogyi elvtárs nemcsak az egyesületben végzett kiemelkedő társadalmi munkát, hanem a szakmai munkában is mindig élen járt.

Megalapítása óta, nyugdíjba vonulásáig az Angyalföldi Bútorgyár, illetve a Budapesti Bútoripari Vállalat 2. sz. gyáregységének igazgatója volt. Igazgatása alatt vált a gyár a bútoripar egyik legkorszerűbb termelő üzemévé. A hazai bútorgyártás korszerűsítésében is élen járt. A folyamatos gyártás bevezetése, a felületkezelésben a gépi nitró és poliészter lakköntés és a műgyanta ragasztás nagyüzemi alkalmazása, mind a nevéhez fűződik. A korszerű eljárások ismertetését a FATE segítségével oldotta meg. Üzemi bemutatókat szerveztek, majd a szakemberek jártak az ország FATE-szervezeteiben, előadások, vetített képek segítségével terjesztették az új megoldásokat.

Elsőként javasolta a bútoriparban a gyártás szakosítását az üzemek kooperációjának keretében.

Sokat tett a középkader- és a szakmunkásképzés korszerűsítéséért, tevékeny részt vállalt a



faipari mérnökképzés beindításáért folyó harcban. Számos kitüntetése mellé 1964-ben elsőként kapta meg a FATE kitüntetését, a FAIPAR FEJLESZTÉSEÉRT c. alapítványi díjat.

A MTESZ elismerését Tóth János, a MTESZ főtitékára tolmácsolta, és átnyújtotta Somogyi László elvtársnak az ÁPRILIS 4-e érdemrendet.

A még ma is tevékeny FATE-aktívát köszöntötték az egyesület vezetői, köztük dr. Dalocsa Gábor, a jelenlegi főtitékár. Az ünnepségen részt vett dr. Füredi Károly, a MTESZ főtitékárhelyettese is.

Az Egyesület minden aktívája nevében mi is kívánunk Somogyi László elvtársnak hosszú életet, egészséget. Kívánjuk, hogy nagy szaktudásával, tapasztalatával továbbra is segítse a faipar fiatal szakembereit.



TÁJÉKOZTATÓ

a Magyar Gazdasági Kamara Bútoripari Tagozat 1988. március 31-i rendezvényéről

A rendezvényen a bútor 1988. évi bel- és külpiaci helyzet alakulásáról, — figyelemmel a külkereskedelmi szabályozás hatására, — hangzottak el előadások.

Előadók voltak:

Csáki Tiborné, az ARTEX vezérigazgatója,
Czinege Antal, a DOMUS vezérigazgatója,
Kormos Ernő, a Balaton Bútorgyár igazgatója,
Horváth Tamás, a Kanizsa Bútorgyár vezérigazgatója.

A napirend keretében Csáki Tiborné, az ARTEX és a Möbeltrade 1987. évi bútorexport növekedéséről számolt be. Változatlanul az NSZK felé történő szállítás a legjelentősebb. Az árfolyamváltozások miatt számunkra ma ez a reláció kedvező. Jelentős fejlődést ért el az USA és Anelia területén is.

Kifejtette, hogy 1988-ra is a konvertibilis export növelését tervezik. A piac a tervezett volumennél többet is felvenne. Gondok az árak és a magyar szabályozók adta problémák miatt vannak.

Legfőbb nehézséget az alapanyag ellátása terén lát, a \$ export ösztönzés arra vezet, hogy minél több alapanyag kerüljön kivitelre, a feldolgozóipar ugyanakkor hiánnyal küzd.

Egy gazdasági érdeket követő kompromisszum megkötését tartja szükségesnek az alapanyagtermelő iparokkal.

Czinege Antal, a belföldi piac helyzetéről tartott tájékoztatót. Az 1988. évi piacot befolyásolja a múlt évi keresletnövekedés, az igényeket árnyalvány miatt akkor sem tudták kielégíteni. Célkitűzésük volt, hogy 1988-ban feltöltsék a készleteket, ennek mind-ezideig nem tudtak eleget tenni.

Az 1988. évi árak ellentmondásosak. A jövedelm-változás hatására a keresletnek vissza kellett volna esnie. A többi tartós fogvasztási cikk területén hasonló, esetleg rosszabb az ellátási helyzet, a vásárló erő emiatt is a bútor felé áramlik.

Gondot okoz, hogy amíg egyik oldalról a kereslet növekszik, termelés oldalról a kielégítés lehetőségei szűkülnek. Ennek okát az alapanyag ellátásban látja. Szűkültek az importbeszerzések is, az árucserre lehetőség is nehezedett. Mindezek következtében a vásárló további szűkülésével kell számolni.

Kormos Ernő, a Balaton Bútorgyár dinamikus fejlődő exportiról adott tájékoztatót. Megkezdték egy 300 millió forintos fejlesztést, igyekeznek a tőkés lehetőségeket kiaknázni.

Gondot a fanyagellátás okozza, a vertikális kapcsolatokban nem tudnak előbbre lépni. Kénytelenek rönköket vásárolni és azt feldolgozni.

Megítélése szerint a fa ellátása terén fennálló helyzet rendezéséhez kormányzati döntés is szükséges lenne.

A belföldi piacot nem tudják egyértelműen megítélni. Lakossági bútorból várhatóan fennáll az igény. A közületi bútoroknál visszaesés van.

Horváth Tamás a hosszú távú pályázati rendszer ösztönző szerepéről beszélt. Vállalata háromszoros exportot ért el.

Kedvezően hatnak a fejlesztési célú (lízing), és a bérezési ösztönzők, valamint az import automatizmus.

A külpiaci lehetőségeket szintén kedvezőnek ítélte meg. Az anyagellátási gondok közül az E₁-es faforgácslap, az éghetetlen hab kérdéseit jelölte meg olyanok, aminek megoldásában előbbre kell lépni.

Az előrejelzések szerint növekedni fognak az alapanyagok árai. Az eddig bejelentett emelés nálunk 12 millió forint többletköltséget tesz ki, (az egész évi tervezett nyereségünk 30 millió Ft volt) ami a II. fél évben szükségképpen egy 3–5%-os termékáremelés eredményez. A belföldi piac alakulását illetően szél-sőséges nézetek vannak.

Egy jelentős mértékű differenciálódás tapasztalható, az igények az olcsó kategóriák felé tolódnak el. Növekszik ezért a gyártmányfejlesztés szerepe (minőség, esztétikum stb.).

Az előadásokat élénk vita követte. A vitában Szombaty Ferenc, Gajda Imre, Vermes István, Kurusa László, Kasai Imre, valamint Királyi Ernő vettek részt.

A vita során megfogalmazódtak azok a feladatok, amelyek megoldásában közösen kell előbbre lépni. Legsúlyosabb gondként az alapanyag-ellátás jelentkezett, ezért kedvező fogadtatásra talált az a javaslat, hogy az alapanyag szállítókval (fagazdaságokkal) közösen kell keresni azokat a megoldásokat, amelyek révén mentesíthetők a vállalt export kötelezettségek alól.

Dr. Sipos Árpád zárszavában a fagazdaságokkal való együttműködés fontosságára hívta fel a figyelmet.

A fennálló ár- és ellátási problémák megoldására közös javaslat kidolgozását tartotta szükségesnek.

L. L.

A szerelvényellátás javítására — a gyártók és a felhasználók részére — szervezett rendezvényről

Nagy érdeklődés mellett zajlott le 1988. április 14-én, a Magyar Gazdasági Kamara Bútoripari Tagozata és a MTESZ Faipari Tudományos Egyesület Bútor Szakosztálya részéről szervezett,

„Mit kell tennünk a bútoripari szerelvényellátás javítására”

címmel meghirdetett találkozó.

A rendezvényre meghívást kaptak az MGK Fém-tömegcikk Tagozat érintett tagvállalatai is. A rendezvényen a gyártó és felhasználó vállalatok kívül részt vettek kereskedelmi vállalatok, formatervezők, kisvállalkozók stb.

A termékbemutatóval egybekötött találkozón három gyártó mutatta be termékeit.

Új kezdeményezésről számolt be Marcheschi Károly az Alsó-Tápió-menti ÁFÉSZ elnökhelyettese. Az ipari tevékenység bővítéseként létrehozták a Bútor-szerelvény Vállalkozási Irodát.

Az új Vállalkozási Iroda működéséről Varga Péter, az iroda vezetője elmondta, hogy alapvetően a bútoriparhoz közelálló termékeket szeretnének gyártani és forgalmazni. Alapvetően háttérpári tevékenységet végeznek. Céljuk a gyártók és a felhasználók közötti koordináció megteremtése. Egyelőre nagykereskedelmi forgalmazással foglalkoznak, de tervezik kiskereskedelmi boltok megnyitását is és a termékek garanciális szervezését is vállalják.

Néhány új termék bemutatására és új technológia megismertetésére került sor. Bemutatásra kerültek az Elzett Certa (Zárgyár) termékei is. Az új bútor-szabvány előírásainak megfelelően a zárgyártás korszerűsítésére is szükség lenne.

Madarász Béla a NOVIKI iroda vezetője mutatta be cégét, találmányok, újtások megvalósításával, illetve kisipari termeltetés céljából alakultak.

Kiállítási és szállodai berendezéseken túlmenően kiegészítő kisbútorokat (fémállványokat, asztalokat, fémváz bútorokat stb.) kínálnak és a forgalmazást az ÁFÉSZ-en keresztül végzik. (Néhány mintadarabot a rendezvényen bemutatnak.)

Dr. Szabó Miklós a Faipari Minőségellenőrző Intézet képviselőjében arra kérte a gyártókat, hogy már a fejlesztés stádiumában küldjék be termékeiket bevizsgálásra, hogy a minőségi reklamációk elkerülhetők legyenek.

Az anket tapasztalatait Saly Imre, a Bútoripari Szakosztály elnöke foglalta össze azzal, hogy hasznos lenne, ha hasonló rendezvényen további cégek is bemutatnák termékeiket, ezzel is segíthetnék a szerelvényellátás terén fennálló hiányok mérséklődését, egyben konvertibilis import kiváltására is sor kerülhetne.

L. L.

ЛЕСНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

A gépek és az újulat (Masinü i podroszt) VINOOROV G. K.: 1987. 12. sz. p: 10—19, á: 1, t: 1, b: 2.

A Szovjetunióban ma a döntési-gazdasági minnek 20,6%-ra, a közelműves 21,0%-ra, a bányászás 14,7%-ra geresített. A korszerű fakitermelő gépek, gépsofók alkalmazása az öt éves terv végére eléri az 80—90%-ot. A nagy teljesítményű gépek számos kezevotien hatásuk az újulat-ra. A szerző részletesen feltárja a jelentkező problémákat, bemutatja a korszerű technológiákat és sürgeti természetes felújítás és a korszerű fakitermelés tudományos igényű összenangolását.

Gázállapotú tüzelőanyag fahulladékból (Gazooobraznoe topivo drevesz-nun otvodov) SZMOLJAKOV A. F. és tsai: 1987. 12. sz. p: 16—18, á: 2, t: 2, b: —.

A különböző fahulladékok energetikai hasznosítása gyakran nenezségekre utozik a nagy nedvessegtartalom (max. 70—80 nettó %), a jelentős hamutartalom (8%), a szükséges homogenizálás stb. miatt. A leningrádi kutatók ezért egyes esetekben (pl. nedves kéreg) hatékonyabb módszernek tartják az egyszerű elégetés helyett az olyan generátorgáz termelését, amelyet fűtési és technológiai célokra egyaránt fel lehet használni. Az elkészített kísérleti berendezésbe közvetlenül beadagolható a nedves hulladék is. 1 kg fahulladékból 1—1,2 m³ gáz állítható elő (4100—500 kJ/m³ égésmelegű).

Hatékony módszer a trolivontatású erdészeti szállítás (Trollejnüj leszotranszport: effektivnoszt' primeneni-ja) KOL'NICSSENKO G. J. és tsai: 1988. 1. sz. p: 16—18, á: 2, t: —, b: 2.

A Moszkvai Erdészeti és Faipari Egyetem oktatói trolivontatású hosszúfás szerelvényekre dolgoztak ki műszaki megoldásokat. Vizsgálataik szerint már az olyan útvonalakon gazdaságos és szállítási rendszer kialakítása, ahol az éves szállítási feladat eléri a 200 ezer m³-t. Az elektromos meghajtás megbízhatóbbá teszi a szállítást, és a belsőégésű motorokkal meghajtott szállító járművekhez viszonyítva 31—36% költségmegtakarítást eredményez.

A fűrészáru-termelés hatékonyságának értékeléséhez (K ocnenke effektivnosztü proizvodsztva pilomaterialov) HASZDAN JU. SZ.: 1988. 2. sz. p: 19, á: 1, b: —.

A kitermelt faanyagok komplex hasznosítása, a szállítási távolságok csökkentése és egyéb tényezők figyelembe vételével tudományosan elemezték az Urál-környéki és a nyugat-szibériai fakitermelő vállalatok fűrészáru-termelési hatékonyságát.

Holz-Zentralblatt

Szimpozium a faanyag modifikálásáról (6. Symposium über die Modifizierung von Holz) — 1988. 28. sz. p. 394.

1987. júniusában, Lengyelországban, a Lengyel Tudományos Akadémia, valamint a poznani Mezőgazdasági Akadémia közreműködésével lezajlott rendezvény keretében 59 — ezek közül 40 külföldi — előadás hangzott el. Igazolódott, hogy ezen a kutatási területen Lengyelország vezető szerepet visz. Az előadók a következő kerücsoportokat érintették: A faanyag modifikálásához szükséges nyersanyagok és egyéb anyagok; A monomerek polimerizációs módjai és a fakompozitok előállítására szolgáló új technikák; A kompozitanyagok szerkezete és tulajdonságai; A kompozitok ellenállóerepege a biotikus, abiotikus és kémiai hatásokkal szemben; Fapóli-mer-kompozitok alkalmazása és feldolgozása; stb. Megerosített nyert, hogy a Lengyelországban kifejlesztett technológia jó alapot teremt a kutatások számára. Előbbi a sztrén és a termokémiai polimerizáció alkalmazásán alapul. Az eljárás az iniciáló anyagok, a monomerek és az oligomerek megfelelő kiválasztásával tovább fejleszhető. A szimpozium résztvevői úgy határoztak, hogy a kutatás súlypontja és a nemzetközi munka koordinálási feladata a Lengyel Tudományos Akadémiához kerüljön. A jövőben a modifikálást ki akarják terjeszteni a gyérítések-ből származó, gyengébb minőségű faanyagra is. A fapóli-merek felhasználhatóságát közelebb kell vinni a gyakorlat követelményeihez. A két éves ritmusban szervezett rendezvénysorozat következő ülésére 1989-ben kerül sor.



Komplex kutatás-fejlesztési célprogramok az erdőkémiai termékek minőségjavítására (Celevüe kompleks-nue naucsnotennicseszkie programü po kacsesztvu leszonimicseszkoj produkcü) SZKORCOVA O. V. és tsai: 1987. 8. sz. p: 5—6, á: —, t: 1, b: 3.

A Szovjetunió erdőkémiai ipara mintegy 160 terméket készít évi 750 millió rubel értékben. A szerzők áttekintést adnak a fontosabb termékek (koloronum, terpentín, ecetsav, tanolajok, raszen stb.) minőségi problémáiról és a megoldásra váró feladatokról.

UGR—05 típusú berendezés a növényi szénhidrát takarmányok technológiai sorában az apríték gőzölésére és orlósere (Usztanovka UGR—05 dlja proparivanija i razmola ssepi v technologicseszkih linijah proizvodsztva rasztitelno-uglevodnogo korma)

UKRONEIN JU. és tsai: 1987. 7. sz. p: 14—15 á: 1 t: 1 b: —

A Szovjetunió északi, észak-nyugati tersegeiben a megieelő retek és legek nyanaban nagy gondot okoz a szarvasmarna-állomány takarmányozása. Ilyen célból megnovekszik a fahulladékok (fűrészpor, apríték) szerepe. A termelékeny feldolgozás (70 t/nap) érdekében olyan berendezést alakítottak ki, amely katalizátoros gőzöléssel és őriéssel állítja elő a takarmányanyagot. A kísérletek szerint napi 3—4 kg állat mennyiségben célszerű a tapszert adagolni. Ez a szükséges tápanyagok 20—30%-át jelenti.

Rugalmas, hulladékmentes technológia a zöld farészek (lomb) extrakciós feldolgozására (Gibkaja bezot-hodnaja tehnologija eksztrakcionnoj perarabotki drevesznoj zeleni)

JAGODIN V. J. és tsai: 1987. 7. sz. p: 18—19 á: — t: 1 b: —

A nevelő vágásoknál és a vég-használatoknál keletkező nagy-tömegű zöld farészek (lombos ágak, túlevelű hajtások) jelentős mennyiségű biológiaiailag aktív és nagy energiátartalmú anyagokat tartalmaznak (pl. vitaminokat, fehérjéket, külön-féle szénhidrátokat stb.) A jelenleg alkalmazott erdőkémiai módszerekkel azonban a beszállított biomasszá-nak csak 5—10%-a hasznosítható. A leningrádi kutatók által elsőként kidolgozott új technológia teljesen hulladékmentes és a gyártott termékösszetétel rugalmasan szabályozható. A 14—15% extrakt anyag kihozatal mellett a fennmaradó biomassza takarmánylisztte kerül feldolgozásra.

ХИМИЯ ДРЕВЕСИНЫ

A kémiailag és termo-mechanikailag bontott rezgőnyár faanyag finom frakció szerkezetének vizsgálata (Iszledovanie sztruktury tonkoj frakcii himiko-termomechanicseszkoi masszu iz oszinu) LEVINA R. R. és tsai: 1987. 6. sz. p: 74—78, á: 3, t: 4, b: 10.

A papírgyártás folyamatában vizsgálták a finom frakció (rövid rost-darabok, porszerű farészek) szerkezetét és szerepét. Megállapították, hogy ez a frakció tartalmazza a leg több lignint és hemicellulozt. Mindemellett kedvező hatású a papír mechanikai jellemzőire.

Jégképződés a vörösfenyő fájában: A vízoldható anyagok hatása (Obrozovanie rda v dreveszine lisztvennicu: vlijanie vodorasztvorimuh vescesztv) LOSZKUTO SZ. P., MIRONOV P. V.: 1987. 6. sz. p: 83—88, á: 5, t: 1, b: 14.

Tiszta extraktmentes faanyagban a víz 0°C alatti námazállapot-vaitozását megntarozza a faanyag kapillaris szerkezete, nedvessegtartalma és a korábbi homersekleti hatások. A természetes faanyagoknál jelentos hatasa van a kristályosodási, jegképzodesi folyamatra a vízoldható anyagoknak. Ismert, hogy a szibériai tajra jellemző vörösfenyő fajja jelentos mereteken tartalmaz ilyen anyagokat (arabizonok, xilozok, mannozok stb.). A modelioldatokkal végzett kísérletek azt igazolták, hogy az állapotváltozás a tiszta víznél lenyegesen alacsonyabb hőmérsékleti tartományokban következik be, többlépcsős kristályosodási folyamatban.

A vízben extrahálható anyagok kinyerése a vörösfenyő fájából (Iz vlecsenie vodoeksztraktivnuh vescesztv iz dreveszinu lisztvennicu). MOSZKOVCEV és tsai: 1988. 1. sz. p: 112—116 á: 6 t: — b: 5

A vörösfenyő vízben oldódó extraktumai fontos ipari nyersanyagok. A különböző méretű egészséges és korhadó farészek vizsgálata azt mutatta, hogy a legkedvezőbb az egészséges anyagból származó fűrészpor feldolgozása. A reversed anyagból származó szénhidrátok elsavasodnak és molekulaszámuk csökken. Így a károsodott anyagok vizes extrahálása nem javasolható.

A növényi nyersanyagok konvertálása vízgőzben való őrléskor: 3. A fa sejtfalszerkezetének változása

(Konverszija rasztitelnogo szürja pri razmole v szrede vodjanogo para. 3. Izmenenie sztruktury kletocsnuh obolocsek dreveszinu).

ZSUKOV N. A. és tsai: 1988. 1. sz. p: 56—60 á: 3 t: — b: 11

A faanyag kapillárpórusos szerkezetének változását vizsgálták savas katalizátor jelenlétében vízgőzben való őrléskor. Megállapították, hogy az együttes hő-, mechanikai- és vegykezelés hatására csökken a szubmikroszkópikus kapillárisok térfogata és víztartóképesége, ezzel szemben megnő a farészecskék sűrűsége és belső fajlagos térfogata. E jelenségek ismerete elősegíti a technológiai folyamatok tudatosabb tervezését.

bauen mit holz

A szeglapos kötőelemek 20 éve (20 Jahre Nagelplattenbinder) = 1988. 4. sz. p. 232—236. á: 1; 1.

1967-ben alkalmazták első alkalommal szeglapos szerkezetet az NSZK-ban. Az akkori ipari csarnoképület hossza 60 m, szélessége 15 méter volt. A nyeregtetős szerkezetet előre gyártva, szeglapos kötőelemekkel készítették. Az építészeti hatóságok ma 30 m feszítávságig engedélyezik a kötőelem használatát. Gazdaságossága alapján az építési tevékenység számos területén hasznosítják. Az 1—2 mm vastag szeglapok horganyzott acéllemezek, egy oldalra kihajlítot, szegformájú stancolással. A szerkezetek csomópontjainál a szeglapokat hidraulikus úton préselik a faanyagba. A fa nem sérül meg, így a hordképesség szempontjából a teljes keresztmetszettel számolni lehet. A gazdaságosság mindenképp annak köszönhető, hogy a szerkezetek anyagtakarékosan méretezhetők, a szerelés egyszerű és gyors. A szeglapos kötőelemeket a szokásos csomóponti kialakításoknak, feszítávságoknak stb. megfelelően, nagyüzemi körülmények között állítják elő. Az alkalmazási terület igen nagy: — raktárak, üzemcsarnokok, műhelyek, sportlétesítmények, iskolák, kiállítási és mezőgazdasági épületek, lakóházak változatos kialakítását teszik lehetővé.

Az NSZK-ban a minőség színvonalának tartása érdekében a szeglapok és a szeglapos szerkezetek gyártói olyan társaságba tömörültek, amelynek tagjai önkontrollal, illetve selemleges, külső vizsgálatok segítségével nyújtanak garanciát termékeikhez. Az ellenőrzés, a szeglapok minőségén túl, kiterjed a faanyag jellemzőire, az építőelemek szerkezetére és méretezésére, valamint a gyártás körülményeire és a faanyagvédelem kérdéseire is.

przemysł drzewny

Az alacsony nyomású fűrészáru-szártás technológiai sajátosságai és a folyamat modellezése (Technologiczne cecny podcisnieniowego suszenia tarcicy i modelowanie tego procesu) TREBULA P., DEKRET A.: 1987. 11. sz. p: 19—, á: —, t: 2, b: 6.

Az értékes lombos fűrészáru szártásának energiatakarékos, natekony módszerének tekintetű ki a folyómi erdészeti és faipari egyetem oktatóinak kísérletei szerint az alacsony nyomású kontakt szártás. 60 °C hőmérséklet mellett 10 óra szártási idő alatt szártották ki a 40 mm vastag gyertyán bútorecéket 46% kezdő nedvessegről 10% vegnedvessegre. A szerzők ismertetik a módszer előnyeit és hátrányait, valamint bemutatják a szártási tényezők közötti összefüggések tudományos elemzését is.

Berendezés aprított fahulladékok elégetésére (Urządzenia do spalania rozdrobnionych odpadów drzewnych) RYSZCZUK D., SZANIAWSKI P.: 1987. 9. sz. p: 18—20 á: 2 t: 1 b: 3

A Hajnowka-i Erdészeti Gépgyártó Vállalatnál elkezdtek a fahulladék tüzelesu kazánok gyártását. A szerzők ismertetik az eddigi eredményeket.

A tűz- és robbanásveszély elhárítása a porészívó rendszerekkel (Zabezpieczenia przeciwpozarowe i przeciwwybuchowe instalacji odpylających) DOLNY S.: 1987. 10. sz. p: 22—23 á: 6 t: — b: 4

A por- és forgácsészívó, szállító és tároló rendszerek tervezésénél feltétlenül figyelembe kell venni az üzemeltetés során keletkező tűz- és robbanásveszélyt. A szerző áttekintést ad azokról a módszerekről és eszközökről amelyekkel a balesetveszély elhárítható.

A forgácslapok felületkezelési technológiáinak összehasonlító elemzése néhány kiválasztott lakktípus esetében (Porównanie wybranych technologii wykanczania powierzchni pływ wiórowych kryjacych wyrobami lakierowymi) PAPERZYCKI O. és tsai: 1987. 10. sz. p: 8—11 á: — t: 5 b: 16

A poznanai kutatók megállapították, hogy a forgácslapok felületkezelésének minősége rendkívül szoros összefüggésben van a hordozó minőségével. Az alapozást a bevonati réteg felvitele előtt két ütemben célszerű elvégezni, közbenső csiszolás alkalmazásával.

FOREST PRODUCTS JOURNAL

A szárítási folyamat automatikus szabályozási rendszere a fűrészelt fatermékeknek (Układy automatycznej regulacji procesów suszenia tarcicy) SŁECZOWICZ M.: 1987. 8. sz. p: 15—18., á: 4, t: —, b: 4.

A szárítási folyamat automatikus szabályozása javítja a minőséget és lehetővé teszi a berendezések optimális kihasználását. A szerző rendszerezi a szabályozási elveket, és bemutatja az alapvető műszaki megoldásokat. Rámutat arra, hogy a mikroelektronika alkalmazása csak látszólagosan drágítja meg a berendezéseket, mivel ezen befektetés gyorsan megtérül elsősorban a szárítási hibák jelentős csökkentése által.

Az árképzés elvei a korlátozott fakészletek körülményei között (Zasady kształtowania cen w warunkach ograniczonych zasobów) WILCZYŃSKI W.: 1987. 8. sz. p: 22—24., á: —, t: —, b: —.

A csökkenő, korlátozott volumenű élőfakészlet minőségi bővített reprodukálása feltétlenül új elvek alkalmazását igényli a faárak kialakításánál. A szerző áttekintést ad a fáválasztékok árképzésénél figyelembe veendő tényezőkről.

JOURNAL OF THE INSTITUTE OF WOOD SCIENCE

A rétegelt lemez védőszeres kezelése (The preservative treatment of plywood) — OSLER, R. J. = 11. k. 2. sz. 1987. december, p: 72—77., á: 1, t: 3, b: 4.

A rétegelt lemez védőszeres kezelésekor nem lehet figyelmen kívül hagyni, hogy a felépítése lényegesen különbözik a tömör faanyag szerkezetétől, s ezért másképpen reagál a kezelésre. Többféle kezelési eljárás ismeretes: az egyes furnérretek kezelése a lemezösszerakást megelőzően; a védőszer bevitelére a ragasztóanyagba. Mindkét esetben lényeges, hogy a védőszer ne rontsa a ragasztóanyag tulajdonságait. Harmadik megoldás a kész lemez feltétele a védőszerrel. A Princes Risborough Laboratory-nál szabványos méretű (2440x1220 mm) lemezeket fűrészeltek fel 12 egyforma nagyságú darabba, ezeket CCA, illetve szerves oldószerű fávédőszerrel kezelték, majd megvizsgálták a lemezek reagálását.

A fűrészipar optimális rönkszükségletének meghatározása (Determining optimum log requirements in lumber manufacturing) — CARINO, H. F.; FORONDA, S. U. = 37. k. 11/12. sz. 1987. p: 8—14., á: 2, t: 8, b: 7.

A szerzők szisztematikus módszert mutatnak be a fűrészipar optimális rönkszükségletének meghatározására. Lineáris programozás segítségével elemzik a méret szerinti megoszlást, a hatékonyságot a profitrészesedés nagyságával mérik. Esettanulmányt végeztek egy méretes fenyő fűrészarut gyártó üzemből. Elemzésük kimutatta, hogy az üzem a viszonylag kisebb átmérőjű fenyőrönk feldolgozása révén nagyobb profithoz jut. Megállapították, hogy az üzem akkor érnetné el a legmagasabb profitrészesedést (1285\$/óra), ha csak 20—40 cm felső átmérőjű rönköket dolgozna fel.

Kötőanyag nélküli, szárazon formázott kemény füsttípusú készítmények olyan Masonite-fajlapból, amit 2,5 percig főztek 200—250 psi gőznyomás mellett. A fokozódó gőznyomás hatására általában javultak a mechanikai és fizikai tulajdonságok; kivételt képezett, hogy a lineáris tagadás egyutt nőtt a gőznyomással, és hogy a hajlítási rugósság és merevség 400 psi gőznyomásnál érte el a maximumot. A statisztikai analízis azt mutatja, hogy az összetétel finomanyag-tartalmának tulajdonítható a laptulajdonságok javulása.

Osztályozó és kódolórendszer bútortársaságokhoz (A furniture parts classification and coding system) — CULBRECHT, C. T. = 38. k. 2. sz. 1988. p: 19—24., á: 4, t: 1, b: 13.

A fémiparban, a repülőgépgyártásnál és az elektronikai iparban osztályozó és kódolórendszereket használnak, hogy megkönnyítsék a számítógéppel segített gyártást. (CAM) Ennek mintájára a szerző kkidolgozott egy olyan rendszert, amivel a bútór- és egyéb, fából készült részeket lehet osztályozni és kódolni. Az osztályozó rendszerrel két, teljesen különböző szempontból lehet bútorrész-családokat kialakítani: a tervezés szerinti családba a hasonló alakú részek kerülnek, míg a gyártás szerinti családba az azonos feldolgozást igénylő bútorrészek tartoznak.

Nyárfából készült, fenol-formaldehid és polimer izocianáttal ragasztott építőipari panelekhez felhasználhat két, por alakú védőszer vizsgálatát (Trials of two powdered preservatives for phenol-formaldehyde-bonded and polymeric-isocyanate-bonded aspen structural composite board) — SCHMIDT, E. L. = 38. k. 3. sz. 1988. p: 19—21., t: 2, b: 11.

Megvizsgálták két, por alakú faanyagvédőszer abból a szempontból, hogy milyen hatással vannak a fenol-formaldehiddel és polimer izocianáttal ragasztott waferboard és OSB-lap kornadasállóságára, dinamikus rugalmassági modulusára és belső károsodására. Az „Azacozole” nevű, triazol típusú védőszer megfelelő védelmet adott a barna és a fenér kornadas ellen, a panelekből nem mosodott ki és annak mechanikai tulajdonságait nem befolyásolta számottevően. A panel minősége akkor csökkent, szembevetve, amikor az Azacozole védőszer közvetlenül a polimer-izocianát gyanúhoz adták hozzá. A másik megvizsgált védőszer (FNG), ami rezet és kent tartalmazott, sokkal kevesebb bizonyított hatásosnak a kornadas ellen, és sokkal kedvezőtlenebb befolyásolta a panel mechanikai tulajdonságait.

A forgácsterítékben uralkodó gőznyomás és hőmérséklet a forgácslapgyártás alatt (Gas pressure and temperature in the mat during flakeboard manufacture) — KAMKE, F. A., CASEY, L. J. = 38. k. 3. sz. 1988. p: 41—43., á: 4, b: 6.

A bemutatott módszer segítségével meg lehet mérni a hőmérséklet és a gőznyomást a forgácslaplan megátározott helyein a gyártás egy adott időpontjában. A teríték kezdeti állapota és a présviszonyok a préselési ciklusban kölcsönösen hatnak egymásra, és így alakul ki a paplanban a belső környezet. Ez az egymásrahatás azonban nem egyszerű folyamat. A szerzők adatokkal illusztrálják a préslap hőmérsékletének és a paplan kezdeti nedvességtartalmának a gőznyomásra gyakorolt hatásait.

A kemény lombos fűrészarú automatizált számítógépes osztályozása (Automated computer grading of hardwood lumber) — KLINKHACHORN, P., FRANKLIN, J. P. stb. = 38. k. 3. sz. 1988. p: 67—69., á: 4.

A cikkben ismertetett számítógépes osztályozóprogramot kifejezetten úgy terveztek meg, hogy a számítógéppel vezérelt gyártórendszerekkel egybeépíthető legyen. Egy megjelentető rendszer segítségével emberi beavatkozás nélkül felismeri a fahibákat és meghatározza a pontos helyüket. A szoftver IBM PC számítógépen, vagy bármilyen Fortran 77 fordítóprogrammal ellátott komputeren futtatható.

Dr. L. Petri

A bútoripar és a fa alapanyagipar fejlesztési stratégiája

Development strategies of the furniture making industry and the primary woodworking industry

To conflict the interests of the wood supply and of the export stimulation — it was the aim and also the object of a conference, organised by the Scientific Association for the Wood Working Industry on 25th May 1988. The export of wood and the supply of the wood processing — first of all the furniture making — industry with the home raw material cause strained relations among the economic organisations for more than one year.

In his opening lecture Dr. Cseh József, Deputy Minister of Industry, proved, by examples, that the old methods (instructions, re-organisations, administrative methods) are no more convenient and the economic organisations have to come to a compromise through co-ordination of interests.

Representatives of the furniture making industry declared, that under the declining supply with home wood their export obligations may be fulfilled only by means of import wood, however it reduces the returns in foreign exchange. The export of wood is regarded as unreasonable, because it is the state interest to export highly manufactured products.

The representatives of the primary wood working industry also mentioned to their export obligations connected with the technical development in this field; and in their opinion a compromise could be only the sharing of the benefits from the export interests.

It is true, that under these circumstances the conditions of a branch strategy are insufficient, and as the lecturers emphasized too, the large-scale plans of the furniture making industry, recently discussed by the State Committee for Technical Development and the Hungarian Chamber of Economy, put down with hardly justifiable optimism that, the furniture making industry is longing for, but its possibilities under the conditions going wrong.

Probably, the furniture making industry will be able to maintain the dynamics of its export only in case, if co-ordinating talks will start among the enterprises of the branch, or, if estimates reflecting also the true national interests will prove the priority of the furniture export. Analysis aiming at that problem — as far as we know — is not available and also not in progress.

Dr. L. Petri

A bútoripar és a fa alapanyagipar fejlesztési stratégiája

Entwicklungsstrategie der Möbelindustrie und der Holzgrundstoffproduktion

Die Konfrontation der Interesse der Holzversorgung und der Exportan-spornung war der Ziel und auch das Thema der durch das Wissenschaftliche Verein für Holzindustrie am 25. Mai 1988 organisierten Veranstaltung. Der Holzexport und die Versorgung der verarbeitenden Holzindustrie — vor allem der Möbelindustrie — mit einheimischem Holz bewirken schon mehr als ein Jahr eine immer grössere Gespantheit unter den Wirtschaftsorganisationen.

In seinem einleitenden Vortrag hat Dr. Cseh József, stellvertretender Industrieminister, mit Beispielen bewiesen, dass zur Lösung der Frage die alte Methoden (Direktiven, Reorganisations, administrative Mittel) nicht mehr anwendbar sind, die Wirtschaftsorganisationen müssen durch Interessenabstimmungen zur Einigung kommen.

Durch die Vertreter der Möbelindustrie wurde hervorgehoben, dass die Exportverpflichtungen bei den zurückgehenden einheimischen Holzversorgung nur unter Verwendung von Importholz erfüllt werden können, womit der Devisenertrag des Möbelexports verkürzt wird. Der Holzexport wurde als unvernünftig betrachtet, da es liegt in Interesse des Landes Produkte von hohem Verarbeitungsgrade zu exportieren.

Die Vertreter der Unternehmen der Holzwirtschaft und der Holzindustrie haben sich auch auf die mit ihrer technischen Entwicklung zusammenhängende Exportverpflichtungen berufen und waren der Meinung, ein Kompromiss könnte nur die Teilung der Vorteile aus der Exportbeteiligung heissen.

Unzweifelbar, in dieser Lage sind die Voraussetzungen der Wirtschaftszweigstrategien unzureichend, wie es die Vorträge betont haben, auch die im Staatlichen Komitee für Technische Entwicklung und in der Ungarischen Wirtschaftskammer jüngstens behandelte grosszügige Pläne der Möbelindustrie haben mit kaum vertretbaren Optimismus festgesetzt das, was sich die Möbelindustrie wünscht, und nicht die Möglichkeiten, die unter den sich verschlimmernden Bedingungen bestehen.

Aller Wahrscheinlichkeit nach kann die Möbelindustrie die Dynamik des Exports aufrechterhalten nur im Falle, wenn unter den Unternehmen des Industriezweiges Verhandlungen zwecks Interessenabstimmung beginnen werden, oder wenn die Priorität der Möbelindustrie durch die die wahre nationale Interesse spiegelnde Berechnungen bestätigt wird. Doch, Analyse mit diesem Zweck — soweit wir wissen — wurden nicht ausgearbeitet und sind auch nicht in Vorbereitung.

Dr. L. Petri

A bútoripar és a fa alapanyagipar fejlesztési stratégiája

Стратегия развития мебельной промышленности и первичной деревообрабатывающей промышленности

Обеспечить возможность коллизии интересов снабжения древесным сырьем и поощрения экспорта было целью и предметом мероприятия, организованного Н аучным Обществом деревообрабатывающей промышленности 25 мая 1988 г. Экспорт древесного сырья и снабжение отечественной древесиной деревообрабатывающей — прежде всего мебельной — промышленности уже больше чем за год вызывают напряженность между хозяйственными организациями.

В своем открытом докладе заместитель министра промышленности, д-р Чех Йозеф примерами доказал, что для решения вопроса старые методы уже не могут быть использованы (центральные директивы, перестроения, административные меры), а хозяйственные организации должны договориться путем согласования интересов.

Представители мебельной промышленности указали на то, что при уменьшающемся снабжении отечественным древесным сырьем обязательства предприятий по экспорту могут быть выполнены только с использованием импортной древесины, а это снизит валютную выручку от экспорта мебели. Экспорт древесного сырья они считают нецелесообразным потому, что интересом страны является экспорт продукции высокой степени переработки.

Представители предприятий лесного хозяйства и первичной деревообрабатывающей промышленности также ссылались на свои обязательства по экспорту, связанные с техническим развитием, и по их мнению компромиссом может быть только разделение выгод от заинтересованности в экспорте.

Н есомненно, при таких условиях предпосылки стратегии отраслей неудовлетворительны, как это было подчеркнуто в докладах, крупномасштабные проекты мебельной промышленности, которые были недавно обсуждены в Государственном Комитете по техническому развитию и в Венгерской Экономической Палате, зафиксируют с трудом обосновываемым оптимизмом то, что желает себе мебельная промышленность, а не то, что при ухудшающихся условиях представляется возможным.

Вероятно, что динамика экспорта мебельной промышленности может сохраняться только в случае, если между предприятиями отрасли начнутся переговоры по согласованию интересов, или же, если приоритет мебельного экспорта будет подтвержден расчетами, отражающими и настоящие национальные интересы. Однако анализ с такой целью — как нам известно — до сих пор не составлен и не разрабатывается.

Contents	Inhalt	Содержание	
<i>Dr. Petri László</i> : Development strategies of the furniture making industry and the primary woodworking industry	<i>Dr. Petri László</i> : Entwicklungsstrategie der Möbelindustrie und der Holzgrundstoffproduktion	<i>Д-р Петри Ласло</i> : Стратегия развития мебельной промышленности и первичной деревообрабатывающей промышленности	257
<i>Dr. Cseh József</i> : Necessity to promote the vertical connections	<i>Dr. Cseh József</i> : Die Notwendigkeit der Entwicklung der vertikalen Beziehungen	<i>Д-р Чех Эжсеф</i> : Необходимость развития вертикальных связей	259
<i>Lovász László</i> : Development strategies of the furniture making industry	<i>Lovász László</i> : Entwicklungsstrategie der Möbelindustrie	<i>Ловас Ласло</i> : Стратегия развития мебельной промышленности	264
<i>Czebei Sándor</i> : Interconnections between the wood economy and the furniture making industry	<i>Czebei Sándor</i> : Die Beziehungen zwischen der Holzwirtschaft und der Möbelindustrie	<i>Цебеи Шандор</i> : Связь между лесохозяйством и мебельной промышленностью	267
<i>Dr. Balatoni András</i> : Tasks of the furniture making industry to be done in the field of product development, marketing and realization	<i>Dr. Balatoni András</i> : Aufgaben in der Möbelindustrie auf dem Gebiet der Produktentwicklung, Marktvorbereitung und Realisierung	<i>Д-р Балатони Андраш</i> : Задачи мебельной промышленности в области развития изделий, подготовки рынка и сбыта	271
<i>Kozma Péterné</i> : Supply demands of the furniture making industry and relevant work to be done	<i>Kozma Péterné</i> : Versorgungsansprüche der Möbelindustrie und die damit verbundenen Aufgaben	<i>Козма Петерне</i> : Потребности мебельной промышленности и задачи по их удовлетворению	273
<i>Dr. Jóna Jenő</i> : Trends and tasks of the technical development	<i>Dr. Jóna Jenő</i> : Richtlinien und Aufgaben der technischen Entwicklung	<i>Д-р Еша Енё</i> : Направления технического развития и задачи в этой области	275
<i>Dr. Tácsik Mihály</i> : Experiences gained by Forestry and Wood Working Combine Nagy-kun-ság over the 16 years co-operation with the furniture making industry	<i>Dr. Tácsik Mihály</i> : 16 Jahre Erfahrungen bei der Forst- und Holzverarbeitungswirtschaft Nagy-kun-ság auf dem Gebiet der Kooperation mit der Möbelindustrie	<i>Д-р Тачик Михай</i> : Опыт накопленный в течение 16 лет Комбинатом лесного хозяйства и деревообработки Хадькуншаг в области кооперирования мебельной промышленности	277
<i>Dr. Alpár Tibor</i> : Woodworking combine adapting to the furniture making industry and building industry verticum	<i>Dr. Alpár Tibor</i> : Einfügung des Holzkombinates in das Vertikum der Möbelindustrie und der Bauindustrie	<i>Д-р Алпар Тибор</i> : Приспособление деревообрабатывающего комбината к вертикали мебельной промышленности и строительства	278
Associations' News	Vereinsnachrichten	Новости нашего Общества	280
From the life of the Union of Technical and Scientific Associations	Nachrichten aus dem Leben des Bundes der technischen und naturwissenschaftlichen Vereine	Новости из жизни Союза технических и научных обществ	282
Somogyi László 80 years old	Somogyi László 80 Jahre alt	Шомоди Ласло 80 лет	283
Information on the programme organised by Furniture Making Industry Section of Hungarian Chamber of Economy on 31st March 1988	Information über die Veranstaltung der Sektion für Möbelindustrie des Ungarischen Wirtschaftskammers am 31. März 1988.	Информация о мероприятии, организованном Секцией мебельной промышленности Венгерской Хозяйственной Палаты 31 марта 1988 г.	284
Foreign Press Review	Auslandsschau	Обзор иностранных журналов	285

Vállaljuk ME, MU típusú egyetemmes *marógépek*, valamint GH típusú *harántgyalugépek* nagyjavítását. Egyedi megrendelés alapján más típusokat is.

Export minőség, rövid határidő, 6 havi garancia.

Cím: Lenin Mgtsz Szabadszállás,

Ipari és Szolgáltató Főágazat
1126 Budapest, Szoboszlai u. 11/b.
Nagy György műszaki vezető.

Hirdessen a Faiparban!

Hirdetések leadhatók:

FAIPAR Szerkesztőségében

Budapest, VI., Anker köz 1–3. 1061
Tel.: 227-861

**DELTA Szaklapkiadó és Műszaki Szolgáltató
Leányvállalat Kereskedelmi Főosztályán**

Budapest, XIII., Népfürdő u. 21/B
Tel.: 732-427

Külföldi cégek hirdetései leadhatók:

Magyar MÉDIA Külkereskedelmi Osztályán
Budapest – H 1392. Pf. 279.