

**F A I P A R**

**A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XXXIX. ÉVF. 1989/2**

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

1989. FEBRUÁR

A szerkesztésért felelős:  
LELE DEZSŐ

Olvasószerkesztő:  
SZENDRŐICSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Bakay István,  
Chronowski Ferenc,  
dr. Lugosi Armand,  
Matlák Zoltán,  
dr. Molnár Sándor,  
dr. Petri László,  
Pintér György,  
dr. Szabó Dénes,  
dr. Szabó Imre  
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

Egri Nyomda  
3301 Eger, Vincellériskola u. 3.

Felelős vezető:  
Kopka László igazgató

\* \* \*

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely hírlapkézbesítő postahivatalnál, a hírlapkézbesítőknél, a Posta hírlapüzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lapellátási Irodánál (HELIR), Budapest XIII., Lehel u. 10/a. — 1900 — közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a HELIR 215—96 162 pénzforgalmi jelzőszámra. Az előfizetési díj megállapítása alatt. Megjelenik havonta. Külföldön terjeszti a Kultúra Könyv-és Hírlap Külkereskedelmi Vállalat, 1389 Budapest, Pf. 149. és a Magyar Média, 1392 Budapest, Pf. 279. 86—253. 1392 Budapest, Pf. 279. 86—253.

Hirdetések felvétele: Delta Szaklapkiadó és Műszaki Szolgáltató Leányvállalat Hirdetésszervezési osztályánál, 1139 Budapest, Népfürdő u. 21/B. II. 10.  
Telefon: 732-427.

Index: 25 281

HU ISSN 0014—6897

## TARTALOM

Országos elnökségi ülés, 1988. — — — — —	33
Dr. Dalocsa Gábor: Korszerűbb irányítással igazodni a változásokhoz — — — — —	33
Szende László: Beszámoló egyesületünk pénzügyi helyzetéről — — — — —	37
Lele Dezső: Lapunk, a Faipar helyzete 1988 végén — — —	38
Dr. Solymos Rezső: Fakitermelésünk várható alakulása és a fahasznosítás — — — — —	40
Dr. Sipos Árpád: A bútortipar fejlesztésének irányai, az anyagellátás feszültségei — — — — —	45
A „Faipar fejlesztéséért” kitüntetettek — — — — —	49
Dr. Molnár Sándor, dr. Babos Károly, Pápai Lászlóné, Horváth László: Az akácnevelés néhány faanyagminőségi összefüggése — — — — —	51
Szalay Lajos, Szajkó Sándor: 4 nap Ausztriában — — —	58
Hazai lapszemle — — — — —	50, 57, 61, B/IV.
Külföldi lapszemle — — — — —	62
Egyesületi hírek — — — — —	B/III.

### Tisztelt előfizetők!

Az 1989/1. szám téves árral jelent meg.  
A jó ár változatlanul 28,— Ft.

### A lapban megjelent cikkek szerzői:

Dr. Babos Károly tudományos tanácsadó (FKI), dr. Dalocsa Gábor igazgató (FAIMEI), Ézsias Pálné nyugd. belsőépítész (BUBIV), Horváth László kutatómérnök (EFE), Lele Dezső fősztályvezető (MTV), dr. Molnár Sándor tanszékvezető egyetemi docens (EFE), Pápai Lászlóné kutatómérnök (EFE), dr. Sipos Árpád vezérigazgató (BUBIV), dr. Solymos Rezső fősztályvezető (MÉM—EFH), Szajkó Sándor főenergetikus (Mátra—nyugat-bükki EFAG), Szalay Lajos osztályvezető (FKI), Szende László nyugd. főkönyvelő (FÜRLEMHO).

# FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

---

## Országos Elnökségi ülés, 1988

November 22-én tartotta Egyesületünk az évi rendes Elnökségi ülését. Az ülésen részt vett **Kovács Jenő**, a MTESZ alelnöke és az Egyesület elnökségi tagjai. Az ülést **Kara Tibor**, a FATE elnöke nyitotta meg. Üdvözölte a megjelenteket, megemlékezett az elmúlt év óta elhunyt tagjainkról, köztük az Egyesület vezetésében jelentős szerepet betöltő *Mészáros Istvánról, Pártos Andorról, Dr. Szabó Károlyról, Csányi Lászlórol és Bodogh Istvánról.*

Ezt követően ismertette a napirendet, mely szerint az egyesületi munkáról **Dr. Dalocsa Gábor** főtitkár ad tájékoztatást, ezt követően **Szende László** a pénzügyi helyzetről, **Lele Dezső**, a FAIPAR felelős szerkesztője pedig a lappal kapcsolatos eredményekről és gondokról számol be.

A napirend második részében szakmai kérdésről tartanak előadást, **Dr. Solymos Rezső** és **Dr. Sipos Árpád**. Végül kitüntetésekre kerül sor.

A következőkben ismertetjük az elhangzott előadásokat és az egyesületi életben kiemelkedő tevékenységéért kitüntetett tagtársaink névsorát:



# Korszerűbb irányítással igazodni a változásokhoz

DR. DALOCSA GÁBOR

A beszámoló legfontosabb megállapítása, hogy a társadalmi munka irányításában és a végrehajtáshoz szükséges mozgósítás módszereiben változtatásokra van szükség. Ennek a változásnak az egység megőrzésére és a cselekvőképesség erősítésére kell irányulnia. Egyidejűleg a tagság érdekvédelmét és érdekvédelmét tovább kell erősíteni. Ehhez a társadalmi munka erkölcsi megbecsülését új alapra indokolt helyezni. A változás eredményeként olyan szervezetekre van szükség, amely alkotóan tevékenykedik a szocializmus építésén és a tagság egyéni érdekeit is kifejezi. Az egyesületi vb munkájának áttekintése során tájékoztatást ad azokról a legfontosabb kérdésekről, melyekről az év folyamán testületi döntéseket hoztak.

Országunk gazdasági és politikai rendszerében átfogó változások időszakát éljük. E változások kihatnak társadalmi tevékenységünkre is, s szükségyszerűen igénylik munkánk hozzáigazítását a szocializmus megújítását meghirdető programokhoz. Ez annál inkább indokolt, mivel az évek óta tartó tévesztés, az öntevékeny társadalmi tenni-

valók érdektelensége miatt a mozdulatlanság veszélyét felismertük. Ezért a változtatás, a megújulás átrendezését vállalnunk kell. Ez azonban csak akkor lehet eredményes, ha tudjuk, miben és miért kell a változtatást végigcsinálni.

Elöljáróban szeretném ugyanakkor azt is megmondani, hogy a változtatásra nincs valamiféle



egyedül üdvözítő, felülről irányított csodaszer. Ezt minden szakosztálynak, területi szervezetnek maguknak kell kialakítani és megteremteni az adottságokhoz, a lehetőségekhez, s nem utolsósorban a tagság igényeiből levezethető feladatokhoz igazodó tartalomtól és formáktól. Mindehhez a vezetőknek — a felelősségvállalás hangsúlyozása mellett — nagyobb cselekvési szabadságot kell biztosítani.

A Végrehajtó Bizottság munkájának áttekintése során valamennyi tevékenységet nem kívánom végigpásztálni, — ehhez több időre volna szükség —, csupán azokat az elvi-gyakorlati tevékenységeket és közmegegyezéssel döntéseket szeretném röviden áttekinteni, amelyek továbbgondolkodásra és a főbb irányvonalak meghatározásához szükségesek és az indokolt változtatásokat megalapozzák.

## I. Igazodni a változásokhoz

Ahogy a társadalmi-politikai élet minden területén, úgy az egyesületünkben is minél előbb cselekedni, gyakorlati intézkedéseket kell tenni a tevékenységünk főbb tartalmi és szervezeti megújulására, illetve az ennek érdekében szükséges változtatásokra, a cselekvőképességünk erősítésére. Szeretném már itt kihangsúlyozni: nem a szocializmus építésének igenlése, a társadalmi rendszerhez való bizalom viszonyában van igény változtatásra, hanem a szocializmus igazi értékei az eddigi eredmények megvédésére és továbbfejlesztése érdekében kifejtendő munkánk céljainak elérésére folytatandó tevékenységünk szervezésében, irányításában — módszereiben és hatékonyságában.

Abból a törvényszerűségből kell kiindulni, hogy a változó társadalomban megjelenő új kihívások között nekünk is változni kell: A hogyanra adandó választ azonban alaposan át kell gondolni. Nem szabad a jelenlegi áramlatok sodrába úgy belekeveredni, hogy megtagadva az eddigi hagyományokat, megkérdőjelezzük az elmúlt közel 40 év eredményeit, vagy a napjainkban oly sokat hangoztatott divatszónak „pluralizmus”-nak a hálójába gabalyodva próbáljuk a fafeldolgozóipar szakgárdájának az egységét feloldani.

Olyan egyesületre van szükség, amely mindekelőtt gyakorlati tevékenységével képes hatni nemcsak a politikai-gazdasági folyamatokra, hanem a tagság szellemi-anyagi igényeinek kielégítésére. A tagság ha látja az egyesületi munka célját és értelmét, ha részt vehet a fafeldolgozóipar műszaki fejlesztésének, a munka kultúrájának növelésére irányuló felsőbb szintű döntések előkészítésében, akkor hajlandó annak végrehajtását szervezni és abban tevékenyen részt venni.

Az egyesülethez való tagsági kapocs a jövőben nem lehet más, mint igény a közösséghez való tartozásra, a társadalom céljai érdekében kifejezhető, a tehetség önzetlen átadására való belső kényszer kielégítése. Ez a mai mindent anyagi szempont-

ból elbíráló közvélemény szemében persze nem hízog, mégis napjainkban több százra tehető azon tagjaink száma, akik töretlen hűséggel ragaszkodnak a közösséghez, s ezt tetteikkel is bizonyítják.

Tagságunk döntő többsége vallja Lukács György megállapítását, miszerint: „Minél tudatosabban társadalmi életet él az ember, annál gazdagabb, annál kifejtettebb lesz egyéni élete is.”

Azt gondolom ehhez nem kell további megjegyzés.

Megállapítható, hogy az Egyesület ereje és életképessége az egységben, az önzetlenül végzett társadalmi munkában és a szüntelenül megújulásra való készségében volt és ez kell, hogy a jövőre nézve is útmutatóul szolgáljon. Ezért tevékenységünkben az alkotó ember szellemi kezdeményezésének, a kisugárzott fejlődésnek, az alkotás adta sikerélménynek biztosítására kívánjuk a hangsúlyt helyezni.

Minden tevékenységi területen egyre nagyobb jelentőséget kell kapnia az új rugalmas feladatmegoldásra való képesség fejlesztésének, továbbá, az ehhez szükséges szervezeti forma kialakításának. A többlépcsős hierarchikus szervezet a társadalmi és adminisztratív irányítás kettőssége a jövőben nem lesz kielégítő az alkalmazkodó képességben rejlő előnyök kihasználására.

Ezért keresni és értékelni kell azokat az emelőket, amelyek lehetővé teszik a társadalmi-gazdasági szervezet irányításának olyan megváltoztatását, amely képes cselekvésre készíteni az Egyesületi tagság széles körét.

Ha most fel is tennék a kérdést, hogy hogyan változtassuk meg az Egyesületi munka irányítását és belső tartalmát úgy, hogy közben megőrizzük annak társadalmi jellegét összehangolva a politikai-gazdasági átalakulási követelményeivel, őszintén bevallom, azonnal nem tudnék kielégítő választ adni. Ma ugyanis még könnyebb bírálni, rámutatni azokra a hiányosságokra, amelyeket ki kell küszöbölni, tevékenységekre, melyeket meg kell javítani, hogy a megújulási jelleg a munkánkban jelentősen erősödjön, mint összehangolt koncepciót felvázolni. Ehhez két dologra van szükség: gondolkodási módunkat az új lehetőségekre és követelményekre irányítva megváltoztatni, s a másik, a régi felülről történő irányítás elvi és gyakorlati módszereiről lemondani, s azt újjal helyettesíteni. Mindkét feladat nagyon nehéz és csak hosszabb távon a tagság támogatásával lehet célt elérni.

A megújulásunk tagság részéről történő támogatásának elnyerése érdekében ki kell dolgozni a faipari szakemberek körében folytatandó társadalmi munka erkölcsi megbecsülésének alapjait, a feladatok végrehajtását biztosító mechanizmusokat, az önként végzett munkában rejlő erőforrás tartalékoknak a termelési-alkotási folyamatokba történő visszavezetésének programját. Mindezt az intézményrendszer korszerűsítésével párhuzamosan kell végrehajtani.

Ahhoz, hogy a változás irányát helyesen értelmezzük, tudnunk kell világosan elkülöníteni azokat a törekvéseket, amelyek csak jelszavakat hasz-



nálnak és szűk csoportok és egyének vélt érdekeinek védelmében próbálnak nyomást gyakorolni a meglévő egységekre, azoktól, amelyek valódi társadalmi és szakmai igényeket, és törekvéseket, továbbá jogos érdekeket tükröztek és valószínűsítették meg az elmúlt évtizedek folyamán. Illúzióktól mentes, a leegyszerűsítéseket kerülve kell a társadalmi tevékenységünk megújulási folyamatát szervezni és folytatni, más szóval a realitásokat nem szabad figyelmen kívül hagyni. Ehhez viszont tisztázni kell, hogy milyen legyen a viszonyunk a társadalmi haladást meghatározó politikai-gazdasági folyamatokhoz. Szükséges ez azért is, mert úgy hiszem nem járok messze az igazságtól, ha azt mondom, hogy az egyesületi munka viszonylagos visszaesésének okai között a múltra történő megszépítő emlékezés, és a szocialista társadalmi-gazdasági fejlődésről belénk ültetett elvont szemléletből történő kiábrándulás, illetve berögzöttség is tetten érhető. A változásokhoz ezért az alulról jövő kezdeményezéseket és az irányítás demokratizálásának ésszerű összhangját kell keresni és a jövőbeni tevékenységünk alapjául elfogadni.

Egyesületünk a jelenleg erős fékként ható társadalmi bizalmatlansági válságból úgy akar kikerülni, hogy nem adva fel a korábban már elért eredményeket és pozíciókat a cselekvési programját és mozgásterét úgy alakítja, hogy az a tudásismeret gyarapítását, a műszaki haladást és a tagság öntörekvéseit úgy ötvözze, mely lehetőséget ad a megújulásra.

Cselekvési filozófiánkat tehát három pillérre kívánjuk helyezni:

- a fafeldolgozó ipar műszaki haladását elősegítő szellemi munka ösztönzése, elősegítése, és összefogása,
- a tagság érdekvédelme, valamint az érdekvédelem közösségi megfontolásból eredő képviselése,
- a fafeldolgozó vállalatoknál a termelőmunka végrehajtásának szervezésében és az információ áramlásban való aktív közreműködés.

Ebből az is következik, hogy az egyesület vezetőségének és tagságának magáért a műszaki haladásért, a kölcsönös informáltság megteremtéséért, a közösségi egység erősítéséért, a tagság érdekeiért kell a tevékenységét kifejteni. Nem titok azonban, hogy nem egyformán gondolkodunk erről a kérdéstről. A fiatalabb generáció köreiből az önzetlenség, a társadalomért végzett munka egyre ritkább jelenség, de felerősödött az anyagiasság, az egoizmus is. Ez egyébként a jelenlegi társadalmi-gazdasági helyzetünk és a politikai közhangulat egyenes következménye és ma nincs hatásos fegyverünk az ellene való harchoz. A kérdést csak társadalmi méretekben lehet megoldani azzal, hogy az érték- és érdekvizonyokat a közgazdasági törvényszerűségek által meghatározott alapokra állítjuk vissza.

Ma csak a régi értékekre, a hagyományokra támaszkodhatunk, s csak a jövőbe vetett hit és bizalom az, amely segíti az önzetlen társadalmi munkát. Ez azonban egyre jobban hiánycikk és

mindinkább fogy. Közösségünkben is sokan elfelejtették, hogy az érdekvédelem a szellemi, a termelő, a szervező az alkotó folyamat meghatározásánál kezdődik, melyhez kapcsolódva az elosztás csak a már megtermelt javak számbavétele után történhet.

Összegezve, szeretnénk, ha a változások eredményeként az egyesület olyan egységes képviselheti szervvé alakulna át, mely a faiparban dolgozó szakemberek politikai, gazdasági és egyéni érdekeit fejezi ki, a változó környezethez igazodva olyan célok megvalósítása érdekében tevékenykedik, melyek a szocializmus építését hivatottak segíteni, s mindezek megvalósításához a tagság önként vállalt társadalmi munkával járul hozzá. Ezt a főirányvonalat kell az 1989. évi tervekben visszatükröztetni minden szervezeti egységénél. Csak ez biztosítja a sikert.

## II. A Végrehajtó Bizottság 1988. évi munkájáról

A Végrehajtó Bizottság alapvetően az éves munkaterv szerint végzi munkáját. Ettől csak objektív akadályok vagy egyéb gátló körülmények között tért el, mely azonban nem befolyásolta a folyó ügyek intézését. A vb-tagok többsége lelkiismeretesen és aktívan vesz részt az üléseken és közreműködik — bizottság, vagy szakosztály-vezetőként — az áttekintésre vagy döntésre beterjesztett anyagok és kérdések vitájában. Az üléseken részt vesz a MTESZ-összekötő is, így a szövetség vezetése közvetlenül is kaphat információt munkánkról, s ez a gyakorlat sokszor segítséget nyújt egyes vitatott kérdések eldöntésénél.

Az 1988-as VB-üléseken az egyik leggyakoribb kérdés: mi szükséges ahhoz, hogy az egyesület visszanyerje azon korábbi vonzalmát és hatékonyságát, melyet a tagság joggal elvár. Mit kell tennie a vezetésnek, hogy növekedjen a tagság aktivitása, erősödjék a központi bizottságok, szélesedjen a területi szervek közötti kapcsolat és együttműködés, és stabilizálódjen a munkánkhoz szükséges anyagi alap.

A Végrehajtó Bizottság felismerte azt a törvényszerűséget — és itt senkit nem szeretnénk megsérteni —, hogy összetételében a nagy tapasztalatokkal rendelkező, de már a megállapodottság felé hajló korú, társadalmilag elismert tagjai a keményedő feltételek között egyre nehezebben birkóznak meg az új idők követelményeivel. Ezért a fiatalítás útjára lépett és kooptálással igyekezett az összetételt — s reméljük később a folyamatosságot biztosítani. Ez évben Paukó Péter és Zágony István elvtársakat kérte fel a VB munkájában való személyes részvételre, akik a megbízást elfogadták. Reméljük új lendületet adnak az egyesületi munka irányításához, a megújulás meggyorsításához.

A Végrehajtó Bizottság régóta szükségszerű kezdeményezője volt — és ma is az — az egyesületi munka korábban vázolt megújulásának, a szervezeti élet demokratizálásának az egyes egységek önállósága növelésének. Véleményünk, hogy munkánk hatékonyságát csak ezeken az emelőkön keresztül lehet a kívánt szinten meg-



tartani, az országos társadalmi-gazdasági kibontakozáshoz is csak ezeken keresztül tudunk kapcsolódni. A gyökeres fordulat azonban még várat magára. A felismerés után most a tetteken a sor.

Végrehajtó Bizottságunk már megvitatta az egyesületi törvénytervezetet, és az azt a következtetést vonta le, hogy annak elsődlegesen politikai jelentőségében, majd a jogszabályozás egyértelműségében van meghatározó értéke. A VB úgy foglalt állást, hogy a tervezet csak akkor fejez ki jogos társadalmi igényeket, ha a meglévő szervezetnek nem a feldarabolására, hanem az érdekképviselő és az állami szervekkel való partneri kapcsolat tartására és mikéntjére, továbbá forrásaira tartalmaz egyértelmű szabályozást. Nem tartjuk járhatónak, hogy a személyi egyesületek és a jogi személyek részére külön szervezeti formák jöjjenek létre, mivel mindkét területen az együttműködés, az érdekek azonossága és a közös célok eléréséért való küzdelem ugyanazon személyekkel történik. Ugyanakkor a törvénynek a meglévő szervezetek munkájának kiszélesítését és elősegítését és nem a további korlátok felállítását kell szolgálni. Észrevételeinket a MTESZ-hez továbbítottuk.

Az érdekfeltárás érdekében az Ipargazdasági Bizottság kérdőíves felmérése alapján, a VB áttekintette a feldolgozó iparban dolgozó műszaki értelmiség anyagi-erkölcsi megbecsüléséről készített jelentést. Ebből tájékoztatást kaptunk a faipari műszaki értelmiség összetételéről, életkori-képzettségi sajátosságairól, munkaköri körülményeiről, jövedelemviszonyairól, társadalmi elfoglaltságáról, szociális helyzetéről, munkához való viszonyáról, és nem utolsósorban a munkájával kapcsolatos véleményéről. A jelentést mintegy alapnak tekintjük a jövőbeni érdekképviselői és érdekvédelmi munkánkhoz, ezért arról a tagságot is széles körben tájékoztatjuk. A tapasztalataink és javaslataink ugyanakkor a MTESZ I. Országos Érdekvédelmi Konferenciáján már ismertetésre kerültek.

A személyi jövedelemadóról szóló rendelkezések lehetővé teszik, hogy az egyesületünk tagsága között dolgozó elismert és kiváló szakemberek részére az egyesület vezetősége által kiadott szakértői bizonyítvány birtokában — az ilyen irányú tevékenységük után — más, kedvezőbb adókulcs alapján adózzanak. Erről a FAIPAR szaklapunkban már megjelent egy tájékoztatás, s legutóbb a VB meghatározta azokat a területeket, amelyekre a közeljövőben megkezdődik az igazolás kiadását. Rövidesen ismételt tájékoztatást adunk ezekről a lehetőségekről és a követelményekről, s reméljük, a szakembereink közül sokan élni is fognak ezekkel a lehetőségekkel.

Társadalmi tevékenységünk beszűkülésének egy másik oka, hogy a gazdasági tevékenység végrehajtása során, felismerésre került az a tény, miszerint az információ jelentős felértékelődése mellett, az napjaink egyik legkelendőbb árucikkévé vált. Ha visszatekintünk a 60-as évek információéhségére, a társadalmi egyesületben szervezett cserelhetőségekre, valamint azok önzetlen átadására, láthatjuk, hogy a társadalmi munkához

való kötődés látens szálai már ezekben az időkben is jelen voltak, csak a körülmények, a jelenlegi formában történő alkalmazásra nem kényesítették. Napjainkban az információ megszerzésére már nagyobb energiát, társadalmi munkát és anyagi áldozatot kell befektetni, de mindez előnyt és hasznot hoz a birtokolójának. Ezt a vonalat egyesületünkben is erősíteni kell, mert munkánk tartalma ezen keresztül is sikeres értéknövelővé válik. Éppen ezért a Végrehajtó Bizottság többször is foglalkozott az oktatás és továbbképzés helyzetével. Ez évben különös helyet foglalt el a technikusképzés és a szakmai továbbképzéssel összefüggő kérdések megvizsgálása. A VB a Kozma Lajos Szakközépiskolában a helyszínen tekintette át — vitaelőadások keretében — a képzésnél felmerülő problémákat és javaslatokat fogadott el mind az iskolai oktatás, mind a vállalati feladatok irányában. A szakmunkásképzés és továbbképzésben pedig a Szakmai Továbbképző és Átképző Vállalattal folytatunk intenzív eszmecserét mind tartalmi, mind módszertani kérdésekről. Reméljük, az eredmény sem marad el.

Az egyesületi munkánkban mindinkább meghatározóvá válik, hogy az illetékesek akár közvetlenül, akár a MTESZ-en keresztül a gazdasági és politikai döntések előtt kikérik véleményünket. Így az elmúlt időszakban, szóban, vagy írásban véleményt nyilvánítottunk, illetve javaslatokat tettünk az MSZMP májusi országos pártértekezlete állásfoglalásának tervezetéhez, a MTESZ és a Kormány találkozójának előzetes programjához, a MTESZ I. Országos Érdekvédelmi Konferenciájának anyagához, a bős—nagy-maros vízlépcső vitájához, az egyesületi törvénytervezethez, a szakmunkásképzésről szóló előterjesztéshez, a különféle pályázatok bírálatához stb.

Ez a munkamódszer nemcsak a tájékozottságot hivatott szolgálni, hanem a döntés-előkészítésben az objektív részvételt is biztosítja. Úgy ítéljük meg, ez a gyakorlat jól szolgálja az egyesület belső bizalmi jogát az országos kérdésekbe. Ilyen feladatokat a jövőben is szívesen vállalnánk a főhatóságokból és a jogi tagjainktól is, elsősorban a műszaki fejlesztési kérdésekben.

A Végrehajtó Bizottság magáévá tette — s gondolom az Országos Elnökség is támogatja az MSZMP Országos Pártértekezletének állásfoglalását, melyben „Felhívja a kommunistákat, a társadalom valamennyi, a nemzet jövője iránt elkötelezett haladó erejét, hogy munkálkodjon együtt a mai nehéz gazdasági helyzetből és ennek negatív társadalmi következményeiből való kilábalás lehetséges útjainak kialakításában.” (Népszabadság, 1988. nov. 4.). Az útkereséshez mi is hozzájárulhatunk, ha cselekvési egységünket tovább erősítve szolgáljuk a műszaki haladást, a tagság érdekeit.

Összefoglalva: a Végrehajtó Bizottságnak az a véleménye, hogy egyik oldalon a műszaki fejlesztéssel küszködő feldolgozó ipar és az ipari szakemberek érdekérvényesítése, míg a másik oldalon a társadalmi-gazdasági nemzeti méretekben való megújulásának szükségszerűsége nem, hogy



megkérdőjelezi az egyesületi munkát, hanem az eddiginél még nagyobb egységbe tömörítve mozgósítani kell a tagságban rejlő erőket és célirányosan kell kihasználni a rendelkezésre álló anyagi, szellemi erőforrásokat. Ez a VB célkitűzése és feladata.

Le kell szögeznünk, csak az az értékes, ami a tudományt gazdagító, a termelési gyakorlatot korszerűsítő munka folytatása és erősítése nyomán a fafeldolgozó ipar műszaki haladásában, a társa-

dalom fejlesztésében egyszerre jelenik meg. Ennek egy része a tudományos egyesületünk égisze alatt és keretében kovácsolódik ki, s ez a jövőben is elválaszthatatlan része a szakágazatok műszaki-gazdasági fejlesztésének. Nekünk ehhez nemcsak a szellemi környezetet, de a befogadó közeget is alakítani, szervezni kell. Meggyőződésem, hogy ez a munka nem reménytelen!

Kérem a beszámoló megvitatását és jóváhagyását.



# Beszámoló egyesületünk pénzügyi helyzetéről

SZENDE LÁSZLÓ

Engedjék meg, hogy — mint minden alkalommal, amikor ez időszerű —, most is eleget tegyek annak az egyesületünk alapszabálya által előírt kötelességemnek, hogy mint az ellenőrző bizottság elnöke beszámoljak az elnökségnek az egyesület 1988. évi pénzgazdálkodásáról és a pénzügyi helyzetéről.

E tájékoztatót annak a kellemetlen ténynek előrebocsátásával kell kezdenem, hogy 1988. évi gazdálkodásunk sajnos jelentős negatív szaldót mutat.

E bevezető után az egyesület gazdálkodásának 1988. évi fő adatait az alábbiakban legyen szabad ismertetni:

## 1. 1988. évi várható bevételeink:

— jogi tagdíjakból	1 300 000,— Ft
— egyéni tagdíjakból	150 000,— Ft
— külföldi utazásaink devizaköltségeire a vállalkozóktól befolyt bevételek	650 000,— Ft
— (tanulmányutak, tanfolyamok, külföldi gyártmányismertetések) bevétele	600 000,— Ft
— egyéb (kiadványokból, hirdetések) származó kisebb bevételek	32 000,— Ft
az összes bevétel	2 732 000,— Ft

## 2. A várható kiadásaink:

— „Faipar” c. szaklap támogatása	510 000,— Ft
— az előbb említett vállalati külföldi utazások devizaszükségletével kapcsolatos költségek	650 000,— Ft
— utazási, közlekedési költségek, postai és nyomtatványok költségei	320 000,— Ft

— társadalmi aktívák jutalmazása (a Faipar Fejlesztéséért Emlékérem, a lapban megjelent legjobb cikkek szerzőinek jutalmazása, az év végén kiadott pénzjutalmak	200 000,— Ft
— munkabérek és járulékaik (alkalmazotti)	376 000,— Ft
— reprezentációra fordított összeg	40 000,— Ft
— helyiségek bérleti díja és egyéb rezsitérítés címén a MTESZ-nek fizetett összeg	930 000,— Ft
— egyéb kisebb kiadás	35 000,— Ft
összes kiadás	3 060 000,— Ft
kiadásaink (bevétel meghaladó) többlete, azaz hiány	328 000,— Ft

A várható hiány megszüntetésére jelenleg két lehetőség kínálkozik számunkra: az egyik, hogy tagvállalatainkhoz forduljunk segítségért, a másik, hogy a hiányzó összeget az előző években összegyűjtött tartalékunkból pótoljuk. Feltehetően a két megoldás egymást kiegészítve tudja majd megoldani a problémánkat.

Az első megoldásnak a kezdeményező lépése már meg is történt olyan formában, hogy az egyesület elnöke levélben kérte jogi tagvállalataink vezetőit a tagdíjon felül egyszeri segély nyújtására. Ezt a kérelmünket az itt jelenlévő kedves tagtársainkhoz is és rajtuk keresztül vállalatvezetőjükhöz megismételjük.

Az ily módon befolyó összegek után — remélhetően minél kisebb mértékben — fennmaradó hiányt az előző években összegyűjtött tartalékunkból fedezzük.



Ez így most rendben is lenne, gondolhatnánk a probléma illetően megoldásával megbarátkozók. Az aggódókban — egy, így bennem is — joggal vetődik fel, azonban a kérdés, hogy ha ez az ideai hiány jövőre is, a későbbi években is megismétlődik, akkor ez az egyesület életében hová fog vezetni?

Nem lehet ugyanis évről évre sem az év végi segélykérést állandósítani, se a tartalékunkkal számolni, mert az nem olyan összeg, hogy a veszteséget több éven át fedezni tudná.

Halaszthatatlan feladatunk tehát egyrészt kiadásainknak a számbavétele abból a szempontból, hogy közülük, melyek azok, amelyek elhagyásával, illetve mérséklésével a jövőben csökkenthető a hiány, másrészt pedig bevételi forrásaink növelési lehetőségeinek vizsgálata abból

a célból, hogy fedezetet nyújtsanak a működési költségekre.

E feladatok napirendre tűzése rendkívül sürgős, mert hiszen küszöbön áll az 1989. évi költségvetés összeállítása, s ebben már érvényesítenünk kell a fenti szempontokat.

Mind az első — tehát a folyó évi —, mind a második — tehát a perspektivikus — pénzügyi problémák megoldásához kérjük az elvtársak javaslatait és egyéb segítségét akár a jelen ülésen való felszólalás formájában, akár ezzel kapcsolatos gondolatainknak a későbbi, de nem távoli időpontban szóban vagy írásban velünk történő közlése útján.

Abban a reményben, hogy erre a kérésemre mind többen fognak építő módon reagálni, köszönöm szépen a figyelmüket.



# Lapunk a FAIPAR helyzete 1988 végén

LELE DEZSŐ

38. évfolyamát fejezi be lapunk ebben az évben. A 12. számot éppen tegnap állítottuk össze, így már múlt időben is beszélhetek a harmincyolc évfolyamról.

En abban a szerencsés helyzetben vagyok, hogy rendelkezem a 38 évfolyam minden számával. Most, hogy készültem erre a beszámolóra, belelapoztam az elmúlt évtized megjelent lapjainak néhány számába és megállapítottam, hogy a lap pontosan reprezentálja a faipar összességében végbemenő változásokat, és nagyon jellemzően adja vissza azokat a gazdasági, politikai viszonyokat, amelyben az adott időszakban éltünk és dolgoztunk.

Az első évfolyamok, melyek 1956 előtt jelentek meg, a felfutó termelési eredményekről, a tervek teljesítéséről, túlteljesítéséről, a munkaverseny alakulásáról, a kisebb-nagyobb fejlesztésekről, a különböző iparágak problémáiról adott képet.

Az 1956. utáni számok a kibontakozásról, a könnyűiparon belül megindult fejlesztésekről adott számot, végigkísérve a bútoripar, a fűrészlemezipar fejlesztésének különböző szakaszait. Ebben az időszakban jelentek meg a hazai faiparban a forgácslapgyártás és farostlemezgyártás technológiai kérdései, termelési adatai, új üzemek beindításai.

Az 1968—70-es évektől kezdenek megjelenni a közgazdasági, gazdasági jellegű cikkek, az új gazdasági irányítás ágazatunkban jelentkező hatásai, a nagyvállalatok kialakulása és ezek szervezési, termelési problémái.

Az utóbbi években a 25, 30, 40 éves visszaemlékezések adnak jellemző képeket szakmai életünkről.

A tudományos cikkek jól jellemzik az egyes időszakokat, hogy éppen milyen témák foglalkoztatják legjobban az ipart, illetve a kutató-fejlesztő intézeteket.

A külföldi kiállításokról — vásárokról, a külföldi tapasztalatcsere-látogatásokról és a külföldiek itthon tartott előadásairól szóló cikkek képet adnak az élenjáró technikáról, technológiáról és összehasonlításokat adnak a nemzetközi színvonal és a hazai ipar akkori helyzetéről.

Egyesületünk belső életéről adott tudósítások, filmszerűen bemutatják az egyes időszakok fő problémáit, szervezeti életünk változásait, célkitűzéseinket, azok teljesítését, illetve változását az élethez igazodva.

Miért mondtam mindezt el? Miért foglalkoztam a 38 év eredményeivel, problémáival? Azért, mert most ennyi év után, anyagi okok miatt vesélybe került lapunk további megjelenése.



Ha visszaemlékeznek, a velem együtt öregedő tagtársak igazolhatják, hogy az elmúlt időszakban is voltak válságos időszakai a lapnak, de ezek elsősorban tartalmi kérdésekben merültek fel, és nem gazdasági jellegűek voltak. Volt főszerkesztőnk, Rieperger László, elsősorban a cikkek hiányáról, a szerkesztés nehézségeiről, a megjelenés elcsúszásáról és tartalmi kérdésekről panaszkodott.

Most azonban sokkal komolyabb gondok jelentkeznek, pénzügyi gondok. Az elmúlt 5 évben — mióta felelős szerkesztője vagyok a lapnak — meredeken emelkedtek az előállítási költségek. Míg korábban a Lapkiadó Vállalat, illetve a MTESZ sajtóosztálya átvállalta a veszteségeket — mert akkor is voltak — most ez teljes egészében megszűnt és a lapgazdának, a Faipari Tudományos Egyesületnek kell átvállalni a veszteségeket.

Mint Szende elvtárs beszámolójában is elhangzott, ebben az évben már 600 000,— Ft-ot kellett az egyesületnek téríteni a lapkiadáshoz, amely a jogi tagdíjnak csaknem 50%-át tette ki.

A lap éves előállítási költsége kerekítve 1 000 000,— Ft-ot tesz ki, ebből 1400 példány előfizetési díja — figyelembe véve a posta által levett 31%-ot — 324 000,— Ft bevételt jelent. A hirdetések további 60—100 000,— Ft-os térítést hoznak és a többi a veszteség, amelyet az egyesület térít. Az elmúlt időszakban 1 példány előállítási költsége 60,— Ft-ot tett ki, ami figyelembe véve, a fent említett postai elvonást, 88—90,— Ft laponkénti bevételt igényelne. Ezt természetesen nem tudjuk elérni, de legalább azt szeretnénk biztosítani, hogy az egyesületi térítés ne növekedjen, ezért az 1989-re várható árnyövekedés fedezetére javasoljuk a lap példányonkénti árát 46,— Ft-ra, éves előfizetési díját 552,— Ft-ra felemelni.

Megvizsgáltuk, hogy az 1400 előfizető milyen összetételből tevődik ki, és azt tapasztaltuk, hogy az egyéni előfizetők száma mindössze 100 körüli, 100 példányra külföldi előfizetők vannak, és 1200 példányt közületi megrendelők kapják. Abban bízunk, hogy előfizetőink megértik gondjainkat, nem fogják csökkenteni a példányszámot, és így a lap egyesületet terhelő költsége nem növekedne. Természetesen a lap fennmaradása érdekében további költségtérítés lehetőségét is

megvizsgáljuk, így lépéseket teszünk az ipari tárca, az OMF, a MTESZ felé, de túl sok reményeink nincsenek, miután gyakorlatilag minden szakmai lap hasonló gazdasági helyzetben van.

Befejezésül engedjék meg, hogy pár szóval jellemezzem lapunk utolsó 5 éves periódusát. A lap tartalmi színvonala emelkedett, elértük, hogy a lap szerkeszthetővé vált és a 15 tagú szerkesztőbizottság, minden egyes tagja, hatékonyan részt vesz a munkában. A havonta megtartott szerkesztőbizottsági ülésen rendszeresen megtárgyaljuk a megjelent lapok cikkeit, a beérkezett kéziratokat, a szerkesztőbizottság tagjai szakterületüknek megfelelően lektorálják, és rendszeresen megbeszéljük a legközelebbi számok összetételét.

A lap rendszeresen közöl cikkeket tudományos eredményekről, gyakorlati technológiákról, külföldi és hazai eseményekről. A lap terjedelmének 80%-át önálló cikkeket tesz ki. A fennmaradó 20%-ban pedig hazai és külföldi lapszemlét, egyesületi híreket, könyvismertetések és személyi híreket közlünk. Sajnálatos, hogy az utóbbi időben a személyi hírek nagyobb részét a nekrológok teszik ki, de szeretnénk megemlékezni élő tagtársaink munkájáról, életének jelentősebb állomásairól is.

Szeretnénk több, hasznos információt közölni vállalataink, intézményeink életéről, technológiai fejlesztéseikről, új gépeikről, szervezési vállalkozásairól, ehhez azonban az kellene, hogy a nagyobb vállalatokról rendszeresen kapjunk híreket, tájékoztatásokat.

Körülbelül egy éve idegen nyelvű anotációk közlésével a külföldi előfizetőinknek adunk segítséget, illetve emeljük lapunk nemzetközi színvonalát.

Úgy gondoljuk, hogy iparunknak, kereskedelmünknek, intézeteinknek, ezek dolgozóinak továbbra is szükségük van egy szakmai műszaki tudományos lapra, mert enélkül még kevésbé értesülnek egymás tevékenységeiről, össz-faipari szakmánkban bekövetkezett változásokról, egyesületünk belső életéről.

Szeretném, ha tájékoztatással kapcsolatban elmondanák észrevételeiket, javaslatokat és megérősíténeket bennünket abban, hogy nem feleslegesen szerkesztjük és jelentetjük meg a FAIPAR-t és úgy ítélik meg, hogy továbbra is szükséges szakmai lapunkat fenntartani.

Az első napirendi ponthoz Stróbl Kálmán, Saly Imre, Treszkai András, dr. Petri László, Dessewffy Imre, Kara Tibor és dr. Dalocsa Gábor szóltak hozzá.

Az Elnökség a beszámolóban foglaltakat tudomásul vette és elfogadta.



# Fakitermelésünk várható alakulása és a fahasznosítás

DR. SOLYMOS REZSŐ

A fatermékek iránti országos igények nagyobb részét mind ez ideig sikerült a hazai és import faanyagokból elfogadhatóan kielégíteni, ugyanakkor egyes fatermékek hiánya komoly ellátási feszültségeket okozott. Szakavatott szerző adatai alapján ismerkedhetünk meg erdeink tulajdonosi megoszlásával, fafaji és korosztályi összetételével, egészségi állapotával. Mindezek alapján határozható meg a kitermelhető faanyag mennyisége, összetétele, jellemezhető a fűrész- és lemezipar alapanyag-ellátása, fejlesztése, s lehet eljutni a bútortipari félkésztermékek gyártásához. A magasabb készletelési fokú félkész- és késztermékek arányának fokozása a faalapanyagiparban az erdőgazdálkodás és a fafeldolgozás szorosabb kapcsolatával valósítható meg.

## Faellátási kötelezettségeink

Hazánk fával való ellátása legfontosabb kötelezettségeink közé tartozik. A fa- és fatermékek iránti igény mennyiségi és szerkezeti megoszlása elsősorban gazdasági fejlettségünktől függ, bár növekedésének a mértéke lassúbb, mint a nemzeti jövedelemé. A FAO adatai szerint a fafelhasználás világviszonylatban növekszik. Magyarországon az utóbbi másfél évtizedben, mintegy 11%-os volt a fafelhasználás és 36%-os a nemzeti jövedelem belső felhasználásának az emelkedése. Ez hengeresfa egyenértékben számolva, 1 millió m<sup>3</sup>-t jelent. Napjainkban évente már több mint 9,5 millió m<sup>3</sup> fát használunk fel. A bruttó fakitermelésünk ezzel szemben 8,2 millió m<sup>3</sup>. Mind ez ideig sikerült az igények nagyobb részét hazai és importfából elfogadhatóan kielégíteni, bár időszakosan egyes fatermékek hiánya súlyos ellátási feszültségeket okozott.

A legnagyobb iparifa-fogyasztást képviselő építőipar, esetenként nehéz helyzetbe került, főleg a 800 ezer m<sup>3</sup> körüli éves fenyőfűrészáru-szükséglete miatt. A gondot a fenyőimport zavarai okozták. Ugyanakkor a hazai lombos fűrészáru és lemezipari termékek legnagyobb felhasználója, a bútortipar részben a tőkés faexport miatt küzd alapanyag-ellátási gondokkal. A növekvő mennyiségben kitermelt rostalapanyagot elegendő ipari kapacitás híján, jórészt exportáljuk, vagy tűzifa-ként hasznosítjuk. Sajnos, ma még az energia célú fahasznosítás jelenti fafogyasztásunk egyik legnagyobb tételét. Fafeldolgozásunk színvonala és szerkezete sem képes a lehetséges mértékben javítani faellátásunk helyzetét.

A felsorolt tételek csak a fontosabb tényezői a hazai faszükségletnek. Kielégítésüket illetően a legjellemzőbbnek az ismertetett gondokat kell tekintenünk akkor is, ha felsorolásuk nem teljes körű. Rövid és hosszabb távon egyaránt elemezni kell fafelhasználásunk alakulását egybevetve azokkal a lehetőségekkel, amelyek faellátásunk forrásait képezik. Közülük a legfontosabb a hazai erdőkből kitermelt és a jövőben kitermelhető fa mennyisége és szerkezeti összetétele, amelynek figyelembevételével kell és lehet az alapanyaggyártó és a továbbfeldolgozó faipar fejlesztését

előirányozni. Ezen legfontosabbnak tartott kérdést szeretném a továbbiakban vázolni úgy, hogy először erdeink jelen állapotát ismertetem, majd a fakitermelést, valamint a faanyagmozgatót egyszóval kifejező fahasználatok (elő- és véghasználat) jelen helyzetét tárgyalom. Ehhez kapcsolva fejtem ki a jövőben várható fakitermelési lehetőségeket. A megtermelt és a kitermelhető fa mennyiségének és szerkezeti összetételének az ismerete alapján lehet eldönteni a piaci igények figyelembevételével a fafeldolgozás fejlesztésének a mértékét és irányát. Kezdem tehát erdeink állapotának rövid áttekintésével.

## Erdeink területe és az erdőgazdálkodók:

Az erdőgazdálkodás alá vont terület 1988. január 1-jén az erdőfelügyelőségi adatok szerint 1 793 258 ha, az erdővel borított 1 658 024 ha volt. A tsz-erdők aránya közel 30%, az állami erdőgazdaságoké 63,2%, az állami gazdaságoké 4,6%. Az erdőbirtokossági és a magánerdők 0,5%-os, a vízügyi erdők 0,7%-os aránya az 1,5%-ot kitevő egyéb állami erdőkkel együtt azt mutatja, hogy erdeink mintegy 70%-a van állami kezelésben. Közel 1400 erdőgazdálkodó kezeli a magyar erdőket az 1–2 ha-os tsz-erdőktől a 122 ezer ha-os Borsodi Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaságig. Mintegy 400 ezer erdőrésztletre, kezelési egységre tagozódnak erdeink.

## A fafajösszetétel:

Erdeink változatosságának és a kitermelt, valamint a fafeldolgozásra kerülő fa egyik jellemzője az európai átlagnál jóval nagyobb fafajgazdaság. Ezen belül kiemelt jelentőségűek a természetes (öshonos) fafajok. A tölgyek két évtizede tartják 23–24%-os részarányukat, a bükk 6–7%-ot, a cser 12–14%-ot, az egyéb hazai keménylombos fafajok a 6–8%-ot. Erdeinknek legalább az 50%-át öshonos fafajok alkotják. Majdnem ekkora az arány a természethez közelálló (természeteszerű) erdőknek. Az ültetvényeszerű (kultur) erdők legnagyobb részarányú fafaja az erdőterület 18%-át elfoglaló akác. Ezt követik a fenyők



15,5<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal, a nyáarak 10—11<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal, és az egyéb, nem őshonos fajok 4—5<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal.

A fajösszetételből fakad faellátási gondjaink jelentős tényezője, mégpedig a lombos fajokban való gazdagságunk és a fenyők alacsony részaránya. A másik probléma az, hogy az elmúlt évtizedek erdőfelújításainak és -telepítéseinek eredményeként 1 millió ha-nál nagyobb az 1—40 éves korú erdők területe. Ezek nagy részéből csak vékony méretű rostalapanyag kerül ki.

Újabban az erdők egészségi állapota is veszélyezteteti faellátásunkat.

### Erdeink egészsége:

A faminőséget, a fatermőképességet, a kitermelhető famennyiségét és a tartamosságot egyaránt veszélyeztetik a hagyományos és az újszerű biotikus és abiotikus károsítók. A károsítás mértékéről 1987-ben már *három egymást követő esztendő felmérése* állt rendelkezésünkre. Az első két évben erdeink területének a 12<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-án, 1987-ben a 9<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-án volt az átlagosnál erőteljesebb megbetegedés. Magyarországon az európai átlagnál kedvezőbb a helyzet, mert az erdőknek mintegy a 80<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-a egészséges, 10—11<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-a gyengén károsodott és 9—10<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-a erősebben. Az *újszerű tölgypusztulás* erélye lelassult, de a bükkösök és főleg a

nagy-alföldi nemesnyárasok, fenyvesek pusztulása nőtt. A túlzott mértékű vadállomány apasztása kisebb volt a szükségésnél. Az 1500 ha mennyiségi és a 9500 ha minőségi kárhoz járult a 121 millió Ft értékű mezőgazdasági vadkár. Ezt a „hagyományos” gondot hosszabb ideje nem sikerült megoldani.

Ezek után a fakitermelés helyzetét ismertetem.

### A fakitermelés:

Fakitermelési lehetőségeinket a hosszú távú tervekben szabályozzuk. Az utóbbi másfél évtizedben évente 100—500 ezer m<sup>3</sup>-rel termelünk kevesebbet az erdőtervi lehetőségnél, kivéve 1981., 1985., 1986. évet, amikor ennél 100, 200 és 300 ezer m<sup>3</sup>-rel volt magasabb a fakitermelés.

Az elmúlt évi fakitermelés megfelelt a VII. ötéves tervben arányosan előirányozottnak és az erdőtervi fakitermelési lehetőségeknek. Az általánosan elfogadható eredmény azonban változatos részleteket takar.

A fakitermelés összes bruttó fatérfogata 8 millió 194 ezer m<sup>3</sup> volt, ami az erdőtervi lehetőség 99<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-a. Ezen belül az állami erdőgazdasági vállalatok az erdőtervi lehetőségek 101<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-át, a termelőszövetkezetek a 97<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-át, az állami gazdaságok a 83<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-át használták ki (1. táblázat).

Országos összesen

A fakitermelés főbb fajokcsoportonkénti megoszlása

1. táblázat

Évek	Megnevezés	Mértékegység	Tölgy	Cser	Bükk	Akác	Nyár	Fenyő	Egyéb
	Tény	/br <sup>0</sup> /m <sup>3</sup>	5941	6232	3010	9819	7047	3480	4554
1981—85.	Erdőtervi arány	%	92,6	101,1	96,2	91,4	124,0	121,2	89,6
	Tény	/br <sup>0</sup> /m <sup>3</sup>	6159	6489	2910	10,168	7,293	3,473	5943
1986—90.	Erdőtervi arány	%	96,7	103,7	98,6	98,3	105,8	108,0	96,0

Az erdőgazdálkodók 1988-ra előirányozott fakitermelési szándéka az elmúlt évben beadott előterv szerint 7 millió 473 ezer m<sup>3</sup>, ami az erdőtervi lehetőségnek a 88<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-a. Az állami erdőgazdaságok az 5 millió 71 ezer m<sup>3</sup> lehetőséggel szemben 4 millió 832 ezer m<sup>3</sup> fakitermelést terveztek.

A véghasználati tervek az elmúlt évhez hasonlóan *nem merítik ki a lehetőségeket, amelynek első sorban az erdőfelújítási nehézségek, valamint az erdőfeltárás és gépesítés hiánya adja meg a megáraztatást.*

Várható, hogy a visszafogott tervezés ellenére 1988-ban a fakitermelés megközelíti az erdőtervi lehetőségeket. 1989-re az erdőgazdaságok az eddigieknél is kevesebb fakitermelést terveztek. Főleg a mezőgazdasági erdőkben jelentkezik a kisebb mértékű kitermelési szándék.

Az előbbiekhöz kapcsolódva szeretnék kitérni a fakitermelési lehetőségek helyes értelmezésére is, mivel ezt a témát hosszabb ideje kisebb-nagyobb viták kísérik.

### A kitermelhető famennyiség:

A fakitermelés témakörében vitatott kérdések első sorban arra irányulnak, hogy kellő pontossággal ismerjük-e erdeink élőfakészletét és növedékét, fakitermelésünk tervezése és végrehajtása megfelel-e a tartamos erdőgazdálkodás hosszú távlatú céljainak, végül miként alakul az ezredfordulóig és azután a fakitermelés lehetősége.

Ezek a kérdések nem újszerűek, végig kísérik az európai és a hazai erdőgazdálkodás történetét.

Erdeink fakészletével, növedékével a fakitermelésnek a hosszú távú erdőgazdasági céloknak megfelelő lehetőségeivel az utóbbi években még a korábbiaknál is szélesebb körben foglalkozhatunk, amelyet első sorban az Erdőrendezési Szolgálat munkája, a számítástechnika hasznosítása tett lehetővé. Mindenekelőtt azt kell megállapítanunk, hogy napjainkban Magyarországon az erdőrendezés korunk tudományos-technikai eredményeit hasznosítva az adottságoknak megfelelő színvonalon állapítja meg a fakészletet, az összes



fatermés folyó növedékét és a fakitermelési lehetőségeket. Az erdőbecsléstől megkívánható pontossággal határozta meg az Erdőrendezési Szolgálat azt, hogy:

— a faállománnyal borított 1 millió 600 ezer ha területen, az összes fatermés folyónövedéke meghaladja a 10 millió m<sup>3</sup>-t, 1 ha-on a 6 m<sup>3</sup>-t,

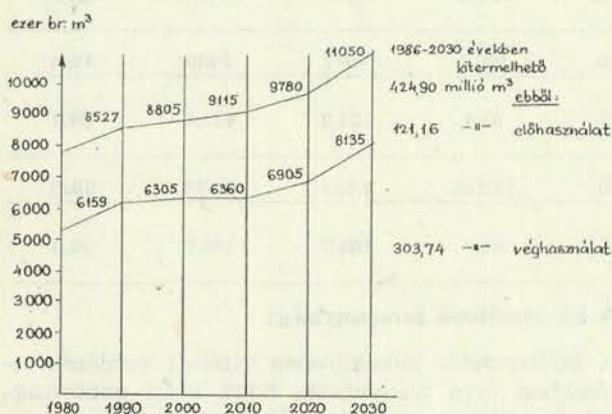
— az éves átlagos fakitermelési lehetőség a VI. ötéves tervben 8 millió m<sup>3</sup> volt, a VII. ötéves tervben 8,4 millió m<sup>3</sup>, amely mintegy 3 millió m<sup>3</sup>-rel kevesebb, mint az összes fakitermelés folyónövedéke, amit erdeink korosztálymegoszlása indokol,

— az országos véghasználati prognózis szerint az 1985. évi 6 millió m<sup>3</sup> véghasználat 1995–2015 között 6,3 millió m<sup>3</sup>-re, majd 2030-ig 7,2 millió m<sup>3</sup>-re növelhető, az erdők szakszerű felújítása és nevelése esetén még akkor is, ha az 1990 után tervezett 150 ezer ha-os erdőtelepítést nem vesszük a számítások figyelembe,

— az összes fakitermelés az előbbieket figyelembe véve 1990-re 8,7 millió, 2005-re 8,8 millió, 2015-re 8,9 millió, 2030-ra 9,9 millió m<sup>3</sup>-re emelkedhet, amelynek a 27–29%-át az előhasználatok alkotják,

— a 150 ezer ha-os erdőtelepítéstől 2030-ig további 14,5 millió m<sup>3</sup> fakitermelési lehetőséget várunk, ebben az esetben 2030 táján az összes fakitermelés 11 millió m<sup>3</sup> körül lesz (1. ábra),

Szabályozott fakitermelési lehetőség 2030-ig  
/a tervezett 150 e ha erdőtelepítéssel/



— erdeink szabálytalan korosztálymegoszlása az elmúlt évtizedek több mint félmillió ha-os erdőtelepítésének és ugyanennyi erdőfelújításának köszönhető, amely a fafajmegoszlással együtt számottevő hozadékszabályozást tesz szükségessé, a jelenlegi évtized 8 millió m<sup>3</sup>-es véghasználati lehetőségét ezért csak 6,3 millió m<sup>3</sup>-ig tervezzük és a fennmaradó famennyiséget a lassan növekvő értékesebb faállományok vágáskorának emelésével a 2005 táján adódó 4,6–4,8 millió m<sup>3</sup> véghasználat kiegyenlítésére, a tartamosság fenntartására fordítjuk,

— ki kell emelni azt is, hogy a vágáskor a jó minőségű erdőkben emeltük átlagosan 20 évvel, amelynek következtében az ezredfordulótól kezdve számottevően nő a lemezipari és a fűrészrönk mennyisége is.

## Fafeldolgozásunk helyzete

A fakitermelés után a fafeldolgozás néhány jellemző tényezőjét szeretném kiemelni.

A fűrészipar az erdőgazdasághoz való csatolása után az állami rekonstrukció eredményeként az 1980-as években érte el a jelenlegi kapacitását és színvonalát. Évente mintegy 2,4 millió m<sup>3</sup> hengerfából 920–950 ezer m<sup>3</sup> fenyő és lombos fűrészárut termel.

Ez a kapacitás a hazai fűrészelési igények mennyiségét kielégíti, műszaki színvonalát azonban a termékek minősége érdekében emelni kell. A fűrészgépek korszerűsítése, cseréje nélkül sem a termelt fűrészárú méretpontossága, sem a kihozatal nem javítható.

A termolemezek közül a farostlemez és a faforgácslap tartozik az elsődleges fafeldolgozóhoz. Farostlemezt egyedül Mohácson gyártanak, amelynek a mennyisége 1970. és 1987. között 47 ezer m<sup>3</sup>-ről 90 ezer m<sup>3</sup>-re emelkedett. Időközben a gyártógépsor elhasználódott, a minőség nem javult a kívánt mértékben. A rekonstrukció napirenden van. Fejlesztésre tökehiány miatt nincs lehetőség annak ellenére, hogy a farostlemez keresett termék. A közepkemény farostlemez (MDF) gyártására még kilátás sincsen.

A faforgácslapot elsősorban a Fakombinát szombathelyi üzemében gyártják, ahol befejezték az 50 ezer m<sup>3</sup>/év kapacitásbővítéssel járó rekonstrukciót. A Fakombinát gyártja a cementkötésű faforgácslapot is, amelyre építve valósítja meg a házigyári programját. A másik forgácslapgyár Vásárosnaményban van. Itt vegyes vállalat keretében kapacitásbővítés folyik. 1970-ben országosan 69 ezer m<sup>3</sup>, 1987-ben 237 ezer m<sup>3</sup> volt a forgácslaptermelés, amely csupán a fele a lehetőségnek. A felületkezeléssel 1970, illetve 1975 óta számottevően bővült a farostlemez, illetve a faforgácslap felhasználási köre és értéke.

A furnér- és rétegelt lemezgyártás a gépek elhasználódása miatt kritikus helyzetbe került. Ezért három erdőgazdaság végezte e területen fejlesztést, illetve kapacitásbővítést. Rétegeltlemez-importunk 20–25 ezer m<sup>3</sup>/év.

A faellátás jellemzője, hogy a növekvő fa- és fatermékigényeket az erdeinkből kitermelhető fával csak részben, mintegy 70%-os arányban tudjuk fedezni annak ellenére, hogy a fakitermelés mennyisége a felhasználásnál nagyobb mértékben emelkedett. A helyes eligazodás érdekében a következőket kell figyelembe venni: (2., 3. táblázat).

— a magyarországi erdőkből kitermelhető famennyiség kevesebb, mint a felhasználás és az ezredfordulót követő első évtizedekben sem várható, hogy a szerény mértékben emelkedő fakitermeléssel a mennyiségi igényeknek a háromnegyed részénél többet hazai fából ki lehet elégíteni;

— a faszükséglet szerkezeti megoszlása (fafaj, választék stb.), jelentős mértékben eltér az erdeinkből kitermelhető fa szerkezetétől, amelynek egyik oka az, hogy erdőterületünknek csupán a 15%-át borítják fenyők, míg a fennmaradó 85%



a lombos fafajokra (tölgyek, akác, nyárok, bükk, éger, gyertyán stb.) jut, a másik ok a fiatal (vékonyabb méretű) erdők magas aránya, amely az utóbbi évtizedek 500 ezer ha-t meghaladó új erdőtelepítéseinek köszönhető;

— a fa export-import egyenlege a korábbi évtizedekben negatív volt és milliárdos értéket képviselt, 1987-től az egyenleg pozitívvá változott és

— a kitermelhető hazai fa szerkezete miatt lombos fajokból és fenyő vékonyfából (rostalapanyag) számottevő mennyiség jut exportra, míg az import zömét a fenyőfa alkotja;

értéke meghaladta a negyedmillió Ft-ot;

— a szakágazat külkereskedelmi forgalmának pozitív egyenlege ellenére a jelen és a jövő exportja szempontjából is szükséges gépek és esz-

2. táblázat

Erdei választékok termelése

Választék megnevezése	1980.	1981.	1982.	1983.	1984.	1985.	1986.	1987.	1980—1987.	
	é v b e n								összesen	1 éves átlag
	e z e r m <sup>3</sup>									
Rönkanyag	1 287	1 358	1 299	1 367	1 369	1 422	1 446	1 449	10 998	1 275
Egyéb fűrészipari alapanyag	533	538	541	519	500	508	527	554	4 220	528
Bányászati faanyag	130	136	121	108	119	106	113	89	922	115
Papírfa, rostfa	1 146	1 227	1 201	1 146	1 175	1 221	1 316	1 225	9 657	1 207
Egyéb ipari választék	461	444	417	420	409	525	348	288	3 312	414
Ipari célú erdei apríték	123	128	111	101	183	—	189	126	960	120
Iparifa összesen	3 680	3 831	3 690	3 661	3 755	3 782	3 939	3 731	30 069	3 759
Energetikai célú erdei apríték	—	—	—	—	—	—	—	62	62	8
Tűzifa	2 467	2 673	2 825	2 764	2 498	2 975	3 010	2 872	22 094	2 762
Tűzifa összesen	2 476	2 673	2 825	2 764	2 498	2 975	3 010	2 934	22 156	2 770
Föld feletti nettó fatömeg összesen	6 156	6 504	6 515	6 425	6 253	6 757	6 949	6 665	52 225	6 529

Megjegyzés: A tüzelési célú apríték 1986-ig elkülönítve nem szerepel azt az ipari célú apríték tartalmazza.

3. táblázat

Erdei választékok termelésének aránya

Választék megnevezése	1980.	1981.	1982.	1983.	1984.	1985.	1986.	1987.	1980. 1987. összesen és 1 éves átlag
	é v b e n								összesen és 1 éves átlag
	százalék								
Rönkanyag	20,9	20,9	19,9	21,3	21,9	21,0	20,8	21,7	21,1
Egyéb fűrészipari alapanyag	8,7	8,3	8,3	8,1	8,0	7,5	7,6	8,3	8,1
Bányászati faanyag	2,1	2,1	1,9	1,7	1,9	1,6	1,7	1,4	1,8
Papírfa, rostfa	18,6	18,9	18,4	17,8	18,8	18,1	18,9	18,4	18,4
Egyéb ipari választék	7,5	6,8	6,4	6,5	6,5	7,8	5,0	4,3	6,3
Ipari célú erdei apríték	2,0	1,9	1,7	1,6	2,9	—	2,7	1,9	1,8
Iparifa összesen	59,8	58,9	56,6	57,0	60,0	56,0	56,7	56,0	57,6
Energetikai célú erdei apríték	—	—	—	—	—	—	—	0,9	0,1
Tűzifa	40,2	41,1	43,4	43,0	40,0	44,0	43,3	43,1	42,3
Tűzifa összesen	40,2	41,1	43,4	43,0	40,0	44,0	43,4	44,0	42,4
Föld feletti nettó fatömeg összesen	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

Megjegyzés: A tüzelési célú erdei apríték 1986-ig elkülönítve nem szerepel, azt az ipari célú apríték tartalmazza.



közök beszerzésére a minimális tőkés deviza sem áll rendelkezésre.

4. táblázat  
A faipar várható alapanyagigénye

Me: em<sup>3</sup>

**A fafeldolgozás fejlesztésének fontosabb jellemzői és lehetőségei.**

*A fejlesztés általános kérdései*

A fejlesztés irányának meghatározásakor abból kell kiindulni, hogy az ezredfordulóig és a rá következő évtizedekben:

— tovább nő az erdők jelentősége és sokoldalú hasznának a szerepe a társadalmi jólétben;

— az eddigieknél is nagyobb lesz a környezetvédelmi, a nem anyagi jellegű szolgáltatások (természetvédelem, üdülés, turizmus) iránti igény;

— a fafelhasználás tovább növekszik, a fának, mint újra termelhető és környezetbarát nyersanyagnak a felhasználási köre és a gazdasági jelentősége egyaránt emelkedik;

— az ország faellátásában változatlanul meghatározó lesz a hazai erdők fája;

— a hazai fakitermelés a jövőben sem tudja fedezni a faszükségletet, ezért fenyőfaimporra továbbra is szükség lesz;

— a lombos fafajok fájából, valamint fenyő rostalapanyagból is felesleggel számolhatunk, amelyet a piaci igények és az ökonómiai előfeltételek függvényében feldolgozva, célszerű exportálni;

— a növekvő értékű fa teljes hasznosítása, a fafeldolgozás minősége, a belföldi faellátás és az exportterdekek szempontjából egyaránt előtérbe kerül;

— az erdőgazdálkodás és a fafeldolgozás a munkaképes lakosság számára megközelítően 70 ezer munkahelyet biztosít;

— a termelés alacsony műszaki színvonalának emelésére csak szerény lehetőség ígérkezik.

*Az erdők területének növelése, a fafeldolgozás és a faellátás szempontjából is egyaránt jelentős feladat. Ennek a megvalósítását szolgáló lehetőségek között ki kell emelni, hogy*

— az ÁTB 1987-ben legalább 150 ezer ha új erdő telepítésére hozott határozatot, amelyet 1991–2000 közötti időszakra irányzott elő;

— a mezőgazdasági túltermelés részbeni leveletését segíti elő, ha fatermesztés útján, nyersanyag-utánpótlást szolgáló faültetvényekkel hasznosítják;

— az új erdőtelepítések a gyorsan növekvő fafajok nagyobb aránya miatt lehetővé teszik a faellátás rövidebb időn belül való javítását.

*A fafelhasználás, a faellátás szempontjából ki kell emelni, hogy: (4. táblázat)*

— a 150 ezer ha új erdőtelepítés 2000 és 2030 között évente 0,6 millió m<sup>3</sup>, majd folyamatosan 2,5 millió m<sup>3</sup>-t elérő többlet fakitermelést tesz lehetővé, miközben a fafelhasználás növekedése 0,55 milliőről 1,65 millió m<sup>3</sup>-re növekszik;

— a *fatakarékosság*, a vékonyfa és az iparifelhulladék hasznosításával 1 millió m<sup>3</sup> körüli olyan famennyiség-többletre lehet számítani, amelyet eddig megfelelően nem hasznosítottunk;

Megnevezés	1980	1990	2000	2020
Fűrészipar: Rönk	2345	2396	2403	2459
Rétegelt lemez- és bútortlap: Lemezipari rönk	41	56	58	66
Farostlemez és MDF farostlemez: Rostfa, faipari hulladék és apriték	247	226	376	376
Faforgácslap és OSB faforgács- lap: Forgácsfa, ap- riték, tűzifa	380	580	880	1222
CK faforgácslap: Papírfa	13	25	50	50
Furnér: Lemezipari rönk	46	44	44	44
Gyufa: Lemezipari rönk	11	12	12	12

— a fafeldolgozás fejlesztésével a kisméretű fa hossz- és a szélességtoldásával több és nagyobb követelményt kielégítő fát lehet előállítani a fenyő és a vastagfa pótlására;

— a *faforgácslapgyártás* kapacitásának a megkészszerzése, valamint a cellulózyártásnak a hazai fából való beindítása a fahasznosítás és a faellátás szempontjából legfontosabb feladat és lehetőség;

— a tüzelési célú fahasznosítás bár környezetkímélő, a jövőben is csak a végső megoldást jelentheti.

A felsoroltakkal csupán áttekintést nyújtottam a fejlesztés alapanyag-ellátással összekapcsolt lehetőségeiről. A jövő szempontjából szükségesnek tartok még néhány kérdést kiemelni.

*A fejlesztés egyéb kérdései:*

— A fafeldolgozás fejlesztésének kiinduló alapját a vállalatok jelen helyzete és törekvései is befolyásolják. Ezen belül meghatározó ugyan az Erdészeti és Faipari Hivatal keretében végzett fafeldolgozás, de egyre nagyobb a jelentősége a mezőgazdasági üzemek fakitermelésének és feldolgozásának is, amit a fejlesztés tervezésekor figyelembe kell venni. Ki kell emelni azt is, hogy az erdővel nem rendelkező fafeldolgozóipari vállalatoknál nehezednek a gazdálkodás körülményei. Állandó alapanyag-ellátási, fejlesztési forráshiánnyal küzdenek, ami jelenleg a fejlesztés-



nek még a kilátásait is kétségessé teszi. Az erdővel rendelkező erdő- és fafeldolgozó gazdaságoknál viszont *elindult a fafeldolgozás korszerűsítésének* folyamata; új bútoralkatrész-gyártó (FALCO, Mecseki EFAG) üzemek kezdtek meg működésüket és további idom- és síkpréselt rétegelt lemezgyártó kapacitások üzembe helyezése várható. (Balatonfelvidéki és Zalai Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság.) Mindez az utóbbi két esztendő kedvezőbb ökonomiai eredményeinek és a faexportlehetőségek bővülésének is köszönhető. Hangsúlyozni kell azt is, hogy jelenleg mennyiségileg csökken, összetételében, minőségében is kedvezőtlenebb a korábbiaknál a feldolgozható rönk mennyisége, amit a vágáskor emelése miatt átmenetinek kell tekinteni. Ez a jövő fejlesztését hosszabb távon kedvezően érinti majd. *Csökken* a tömörfából készülő *bútoralkatrészek* termelése, növekedett viszont az alacsonyabb készütségi fokú (fűrészelt) bútoralék termelése, aminek főleg érdekeltiségi, ökonomiai okai vannak. Pozitív tendencia tapasztalható a *lap- lemezipari bútoralkatrész-gyártás* területén, ahol jelentős mértékben *bővült* a magasabb készütségi fokú bútoralkatrészek gyártása (FÜR—LEM—HO rétegelt-hajlított elemek, méretre szabott, felületborított forgácslemez bútoralkatrészek gyártása a FALCO szentgotthárdi és az ERDÉRT vásárosnaményi üzemében). A jelen fejlesztései közül ki kell még

emelni a Mecseki EFAG szigetvári üzemét, ahol a tömörfa alkatrészek mellett már bútorszerelési egységeket is gyártanak.

Az előbbieket annak a kihangsúlyozására emeltem ki, hogy a fafeldolgozás fejlesztése során alapvető feladat a magasabb készütségi fokú félkész- és késztermékek arányának a fokozása.

Az alapanyagfeldolgozó ipar számára a következő három évtizedben szerény mértékben növekvő mennyiségű fa áll rendelkezésre. A fatermesztésben folyamatosan növekvő hangsúlyt kap a méretes értékfatermelés. Várható, hogy ennek az eredményei a következő másfél évtized folyamán egyre nagyobb mértékben jelentkeznek. Ugyanakkor az erdőfelújítások és telepítések nyomán változatlanul nagy mennyiségű vékonyfát lehet kitermelni. Az első fejlesztési feladat ennek a rostalapanyagként való hasznosítása, de nem hagyható figyelmen kívül a fűrészipar színvonalának a fejlesztése sem a későbbiekben termelhető fűrész és lemezipari rönkmennyiség növekedése miatt.

Meggyőződésem, hogy az erdőgazdálkodás és a faipar szoros kapcsolatára a jövőben az eddigieknél is nagyobb szükség lesz. Az évtizedek, sőt évszázados idő folyamán megtermelt fa ésszerű hasznosítása, a faellátás kellő színvonalú megoldása csak ezúton lehetséges.



# A bútörpar fejlesztésének irányai, az anyagellátás feszültségei

DR. SIPOS ÁRPÁD

A szerző a bútörpar fejlesztési célkitűzései és a mennyiségi növekedés függvényében vázolta fel az alapanyag-ellátás problémáit. Foglalkozott a bútorexport várható tendenciáival, összehasonlítva azt az alapanyag export-import arányaival.

Végkövetkeztetésként javasolja, hogy az egyesület a maga módján kövessen el mindent az ellentmondások feloldására.

A második napirendi ponthoz az Épületasztalos Szakosztály részéről **Lakatos Gyula** szolt hozzá. Hozzászólásában vázolta az épületasztalos szakma anyagellátási gondjait. Ismertette az iparág elmúlt időszakban végrehajtott fejlesztéseit, amelynek eredményeképpen korszerű ajtó- és ablakgyártó kapacitások jöttek létre. Ezekhez azonban megfelelő minőségű és mennyiségű alapanyagra lenne szükség, amelyet egyre nehezebben tudnak beszerezni.

## Bevezetés

A Tudományos Egyesület Végrehajtó Bizottsága arra kért fel, hogy „A hazai fakitermelés várható alakulása és a fahasznosítás fejlesztése az elsődleges fafeldolgozó iparban” tárgyú előadás mellett az egyik végső felhasználást végző szakágazat, a bútörpar részéről ismertessem a fejlesztés irányait, az anyagellátás feszültségeit. Az Országos Elnökség napirendjén ezzel áttekinteni kívánja a teljes fafeldolgozás fejlesztésének elkép-

zeléseit, az együttműködés növelésének szándékát, az együttműködésben kialakult feszültségek várható oldódását, vagy továbbiakban is várható fennmaradását. Úgy gondolom, ennek az áttekintésnek úgy van értelme, ha a FATE az együttműködések fejlődését kívánja elősegíteni a Tudományos Egyesület módszereivel, lehetőségeivel igyekszik a fennálló érdekellentétek megoldásában.

Magam részéről ezért előadásomban a bútörpar fejlesztésének irányaiiban, az anyagellátás feszült-



ségeinek enyhítésében, az együttműködések bővítése mellett és érdekében szállók síkra. Mondanivalóhoz — a saját véleményem mellett — az OMFB „Bútoriparunk helyzete, fejlesztésének célszerű irányai” (1988. március) tárgyú elemző tanulmányából, annak szakmai vitájából és a FATE által 1988. május 25-én rendezett ankét előadásából merítettem.

## 1. A bútortermelés fejlesztésének célszerű irányai

Az ipar fejlődésének alapjait a ma tervezhető belföldi bútortermelés és a külföldi értékesítés prognózisa adja meg. E tekintetben a számítások a következők teljesülésének valószínűsítéséből indultak ki:

— a belföldi bútortermelés tekintetében a lakossági reáljövedelmek és reálbérek az 1980-as évek végén történő csökkenéséből kell kiindulnunk. Ezért ekkor a szabadrendelkezésű jövedelmhányad mérséklődik. Később, az 1990-es években — fokozódó mértékben —, újra növekedés következhet be. A közületi fogyasztás részéről élnkülés vehető figyelembe. Különösen az irodabútorokban a számítógépek használatának speciális igényeit kielégítő termékekben és az idegenforgalmat szolgáló berendezésekben. Ennek reményét a turizmus általános jellegű növekedése és egy lehetséges vilákiállítás közös megrendezése támasztja alá.

Ezeknek megfelelően a lakossági fogyasztás átlagos évenkénti üteme:

1986—90. években: 1,4—2,0%

1991—95. években: 3,0—5,0%

1996—2000. években: 6,0—8,0% mértékben alakulhat.

A közületi fogyasztás hasonló üteme

1986—90. években: 0,8—3,0%

1991—95. években: 5,0—6,0%

1996—2000. években: 5,0—6,0% mértékben irányozható elő.

Az igények reális teljesítéséhez a Rbl-elszámolású behozatal területén a három ötéves tervciklusban: 8—13%, 9—11%, 7—9% mértékű növekedés lenne célszerű. A konvertibilis behozatalban reális az 1986—90. években visszaesés (—4—0%) várható, de az ipar kivitelének tervezett megerősödése következtében a további időszakokban 11—12%, illetve 10—15% évenkénti bővülés kívánatos és lenne megvalósítható;

— a konvertibilis értékesítésben a VII. ötéves tervidőszakban a fennálló érdekelttség és az eddigi jelzések alapján dinamikus, évente 15—17%-os mértékű növekedésre számíthatunk. A következő tíz évben 9—10%-os mértékű átlagos növekedési ütem képzelhető el;

— a szocialista értékesítés területén a jelenlegi tervidőszakban — ahogyan eltelt éveink bizonyítják — visszaesésre is számíthatunk (—2,8—1,8%). További években azonban a termelési kooperációk kiszélesülésével, a kívánt termékszerkezet korszerűsítésével a növekedés újra előállítható

és a következő két ötéves tervben lényegesnek tekinthető növekedési ütem is elérhető (9—10%, illetve 6—8%);

— mindezek alapján a hazai termelés irányában az

1986—90. években: 1,5—1,8%

1991—95. években: 5—6%

1996—2000. években 6—7% átlagos éves növekedési ütem igénye adódik. Ez a jelenlegi tervidőszak végén a 18,5—19,5 Mrd. Ft., a következő két tervidőszak végén 23,5—25,5 Mrd. Ft. illetve 33—46 Mrd. Ft. értékű bútortermelés elérését teszi szükségessé. Tizenöt év alatt ez a termelés kétszeresére való növekedését is jelenti.

Joggal tehető fel a kérdés: az igények jelentkezésének tervezett mértékét és teljesítésének lehetőségét ma mire alapozhatjuk? Magam részéről erre ma a következők szerint lehet válaszolni:

— a prognózisok készítésének idején (1987. második félévében) ismert volt a kormány meghirdetett stabilizációs és kibontakozási programja. Annak igen sok hiányossága és bizonytalansága mellett bízunk kellett annak sikerében. Az azóta eltelt időszak a válság elmélyülését, a bizonytalanság növekedését igazolja. Feltehető azonban az a kérdés is: hogyan akarunk a kívánt mederbe visszakerülni, ha annak szándékáról eleve lemondunk? Úgy gondolom, ennek megválaszolása túlhaladja a téma kereteit. Amennyiben a válaszdadás az elkövetkező években nem lesz kedvező, akkor a számításokat biztosan felül kell vizsgálni, illetve újra kell végezni. Ekkor pedig az országban minden más számítás is átdolgozást fog igényelni.

— az optimizmus szintjén maradási a magam részéről inkább a következőkkel szeretném alátámasztani: az eltelt 15 év fejlesztési politikája kialakításában is résztvevő voltam az OMFB több bizottságában. Akkor és ott is nagy viták voltak abban, hogy 1985. évre — az 1970-es évek elején elért teljesítménymutatók alapján — a 17 Mrd. Ft. termelés előirányozható-e reálisan? Az élet bebizonyította, hogy igen, azoknak lett igazuk, akik ezt vallották! Pedig akkor is igen sok volt a bizonytalanság. Számításokkal akkor sem tudtuk teljes egészében igazolni, hogy amit szeretnénk, arra tényleg meg lesz a lehetőség is!

A bizakodás mellett, magam is úgy tartom, fontosabbak a következők, ahogyan a ma belátható jövőnek egészen biztos tényezői lesznek. Ezen kívül csak a legjelentősebbeket kívánom felsorolni:

— a fejlődés elérésének kulcsa a bútortermelés vertikálisának és integrációjának növekedése. Ennek megvalósulására az érdekeltségek kibontakoztatása és érvényesítése mellett lesz lehetőség. Ezért szükséges:

— az ipari és belkereskedelmi vállalatok piacpolitikájának egyeztetése és összehangolása, a kapcsolatok erősítésének fokozása igen változatos módszerekkel és szervezeti-jogi keretekben. Az ipari vállalatok piaci marketingmunkájának fejlődése elengedhetetlen a célok elérésében. A fejlődésben nagyobb szerepe lesz a bútortermelésnek.



A jobb hazai ellátást, a választék bővítése révén az ipar önmagában gazdaságosan biztosítani nem tudja. Ez együttműködéssel a következők szerint lehetséges: szocialista relációban a kereskedelem fokozza árucseré-forgalmát, az ipari vállalatok pedig a kooperációs együttműködések révén ipari választékcsere és a termékek közös gyártását valósítják meg. Konvertibilis relációban célszerű, ha a kereskedelmi vállalatok külföldi áruházi láncolatot alakítanak ki itthoni egységeket és az iparral együtt biztosítják ennek árualapját, valamint tovább bővítik külföldről a részegységek vásárlását. Az ipar bővülő exportja ebben is növeli a lehetőségeket.

— az ipari és külkereskedelmi vállalatok pozíciójának, eredményességének növelése a külső piacokon képviseltek, lerakatok, szerelő- és szervizegységek létrehozásával lehetséges. Ezekben szükségesek a kereskedelmi bankok és a külföldi tőke bevonása is. Ezen kívül szervezeti keretekben is további lépések szükségesek, elsősorban közös vállalatok, Kft-k és részvénytársaságok megalakításán keresztül;

— az ipar termelési szerkezetének fejlődésében a vertikálitást növelni szükséges az erdő- és feldolgozó gazdaságokkal, az ipari szövetkezetekkel és más beszállító egységekkel. A kooperációk és beszállítások gazdaságos bővítése teljesíthető az együttműködési formák széleskörű alkalmazásával: a társasági formák változatos létrehozásával. Külső tőke bevonására e tekintetben is szükség lehet. A témára még mondandóm során visszatérek;

— a bútorigar termékszerkezetének fejlesztése érdekében elengedhetetlen a marketingmunkán alapuló gyártmányfejlesztés, eredeti terméktípusok nagyobb arányú kialakítása, a minőség javítása;

— a termelési szerkezet fejlesztése megköveteli az alacsony létszámú kisvállalkozások, kisszervezetek növekedését, a párhuzamos fejlesztések elkerülését, a számítógépes termelés és gyártásirányítás, a műszaki színvonal növekedését. Az emberi erőforrások területén csak mérsékelt létszámcsökkenés képzelhető el. A létszám-összetételének minőségi javítására nagymértékben lesz szükség. A szakmunkásképzést új alapokra kell helyezni. Az új technikai képzéstől és a mérnök-képzéstől a korszerű technikát és szervezési módszerek gyakorlati alkalmazására való felkészítést kell megkövetelnünk. Fontosnak kell tartanunk, hogy a közép- és felsőfokú oktatásban az üzembiztonság-képzés megvalósuljon.

— a gazdálkodási színvonal megtartása érdekében szükség lesz a fajlagos ráfordítások mérséklésére, az általános költségek csökkentésére.

A bútorigari vállalatok és szövetkezetek a jelenlegi ötéves tervciklusban a fejlődés tervezett irányát és ütemét visszaigazolják. Ismereteink szerint — sajnos pontos összesítés nem áll rendelkezésre — a vállalati, szövetkezeti elképzelések 2,0—2,2 Mrd Ft értékű fejlesztést tesznek ki. A termelőegységek 65—70%-a jelentős fejlesztéseket hajtott végre, illetve végez. Az előirányzatok 60%-a a gépesítés növelését foglalja magába. A

korszerűsítések, a bővítések jelentős kapacitás-növekedést, a termékszerkezet fejlesztését célozzák.

A megvalósítás alapját képező forrásokban jelentős hányadot tesznek ki a saját pénzeszközök és hitelek, a lízing és a lakossági kötvénykibocsátások használata.

Konvertibilis exportfejlesztő megállapodást kötött 7 állami és 18 szövetkezet a következő tartalommal:

	Állami vállalatok	Szövetkezetek
Fejlesztés mértéke (MFt)	416,5	196,2
ebből: hitel (MFt)	251,2	56,8
állami alapjuttatás (MFt)	106,8	20,0
Import gépkeret (MFt)	168,3	46,3
Lízing (MFt)	288,4	51,3
Ker. pol. támogatás (MFt)	134,4	54,0
Exporttöbblet a VII. ötéves tervciklusban (MFt)	859,0	1268,0
Teljes exporttöbblet a vállalás időszakára (MFt)	1939,0	1835,0

## 2. Az anyagellátás feszültségei, az együttműködés növelésének szükségessége

Úgy gondolom, hogy a rendelkezésemre álló idővel való jó gazdálkodás miatt megengedik, hogy a bútorigar legneuralgikusabb területét, az anyagellátást és ennek feszültségeit ne részletezzem. Valamennyien ezt jól ismerjük. Itt most — általános érvényességgel — a faanyagellátás együttműködéséhez kapcsolódó véleményemet kívánom kifejtetni. Először tekintsünk át egy kimutatást a faalapanyagok és a bútorok 1988. első félévi konvertibilis exportjának alakulásáról.

	Export értéke		Index 1987. I. fél évéhez	
	MUSD-ban	MFt-ban	USD-ban	Ft-ban
Fenyő fűrészáru	2,9	140	88	89
Lombos fűrészáru	4,6	220	109	112
Lemez	1,4	67	113	128
Bútorlap	2,1	102	115	117
Furnér	0,6	27	85	87
Parketta faléc	6,6	314	142	147
Fűrész- és lemez-alapanyag	5,6	266	139	142
Egyéb erdőgazdasági alapanyag	34,2	1639	132	136
Faanyagok összesen, papírfá nélkül	58,0	2775	127,2	130
Bútorexport	32,1	1539	109	112
Faalapanyag-import	13,8	661	122,4	125,0

A táblázat jól szemlélteti, hogy több mint 80%-kal magasabb értékű az alapanyagexport, mint a végtermék kivitele. Ugyanakkor 13,8 MUSD értékű konvertibilis behozatalra is szorulunk.

Úgy vélem, a számok önmaguktól beszélnek. Elszomorítónak kell tekintenünk, hogy szabályo-



zási és érdekeltségi ellentmondások következtében egy anyagban igen szegény ország — előző előadás alapján jövőjében sem sok biztatót tartalmazóan — magasabb szinten tartja alapanyag-kivitelét, mint készáru-kiszállítását.

Én is merem megkockáztatni azt a kijelentést: az utolsók között vagyunk a világon — igen sok fejlődő ország után —, akik az igen rossz emlékü gyarmati viszonyok gyakorlatát folytatják még ma is. Nem hiszem, hogy ennek igazolására: a végtermélexport egy országnak gazdaságosabbnak kell lennie, mint a nyersanyagé, vagy félkész termékeké, elemző munkákra lenne szükség. E tekintetben elegendő példának tartom, hogy az afrikai és távol-keleti országok ezt a gyakorlatot már rég feladták, illetve megszüntették. Szolgáljon itt két példa bizonyításul:

— Malaysia erdőkitermelésének eddig hulladéknak tekintett anyagát legalább alkatrésznek feldolgozva engedi ki országából. Ezért ott feldolgozóüzemet létesítünk;

— Indonézia fonottbútor-gyártáshoz alkalmas alapanyagát csak késztermékben engedi exportálni. Ezért az érdekeltségben álló importőröknek ott feldolgozó üzemet kell létesíteniük.

Én is azokkal értek egyet, akik azt vallják, *ennek a folyamatnak a megállítása kormányzati feladat, ezt nem lehet csak vállalati megállapodásokra bízni.*

A felhozott példák, sok mással együtt, egyértelműen bizonyítják, a folyamat megváltoztatása csak *határozott állami beavatkozással* lehetséges. Piaci mechanizmusokkal — ne tévesszük szem elől a kizsákmányolás esetét! — ez nem oldható meg, mert csak kereskedelmi módszerek nemcsak

pozitív, hanem negatív jelentésű eseteket is eredményeznek!

Az alapvető megoldást ebben kell megtalálnunk. Csak ezután lehet szó vállalatközi érdekeltségről, együttműködésről. Többször, többek által hangoztatva, mire legyünk figyelemmel?

Szerintem a következőkre:

— a jó minőségű alapanyagot ma gazdaságosan lehet külföldön értékesíteni, de ez elsősorban nem az alapanyag kedvező külpiaci árából, hanem a forint árfolyamának alakulásából következett be. Az alacsonyabb értékű alapanyagot már miért nem fogadja így a piac? — pedig abból több van és több lesz az elkövetkező időszakokban!

— igaz: a feldolgozó ipar kiszolgáltatott helyzetben van, de mi lesz akkor, ha a feldolgozó ipar piacait elveszti vagy kapacitását nem tudja kihasználni. Nem lesz, akik az alacsonyabb értékű anyagot fogadni tudják és akkor az erdő-, fafeldolgozó gazdaságok kalkulációi is egészen mást fognak mutatni!

— mi következik ezekből? Az alapanyag-előállítónak és a fafeldolgozó iparnak alapvetően összefügg az érdekeltsége! Sajnálatos, hogy még mindig elvi vitáknál tartunk. Közeledés egyik oldalról sem indult be. A jelenlegi bútoripari fejlesztések is csak a saját megmunkálási igény kielégítését célozzák, és az elsődleges faipar elképzelései között sem szerepel konkrét együttműködés megvalósítása.

javaslom ezért a FATE vezetőségének, hogy az ellentmondások feloldására a maga módján járjon el, kövessen el mindent a helyzet mielőbbi megoldása érdekében.



A szakmai előadások lezárása után Kara Tibor, Egyesületünk elnöke kitüntetésekkel adta át a hivatali és az egyesületi munkában kimagasló eredményt elért tagtársainknak a következők szerint: Az ipari miniszter által adományozott

## **„Kiváló munkáért”**

kitüntetést kapták:

**Győri Lujza**, a MÉM nyugdíjas főelőadója, a FATE Ipargazdasági Bizottság tagja,  
**Gersey László**, a Balaton Bútorgyár osztályvezetője, a veszprémi FATE-csoport titkára,

Az OKISZ elnöke által adományozott

## **„Szövetkezeti Ipar Kiváló Dolgozója”**

kitüntetést kapták:

**Treszkai András**, a Faesztergályos ISz főművezetője, a FATE Szövetkezeti Szakosztályának vezetőségi tagja,  
**Mózes Mihály**, a SZEBSZ üzemvezetője, a FATE Csongrád megyei csoport vezetőségi tagja.

## **A FAIPAR legjobb szerzői részére alapított különjutalmat**

**Devescovi József**, a Faipari Kutatóintézet tudományos munkatársa,  
**Pintér György**, a Magyar Szabványügyi Hivatal főelőadója, és  
**Matlák Zoltán**, a Budapesti Bútoripari Vállalat osztályvezetője kapta.



## A Faipar Fejlesztéséért emlékérmét kapták:

Tóth József,  
Dr. Zombori István és  
Zsarnai Szilárd



**TÓTH JÓZSEF**, a Bútorkereskedelmi Minőségügyi Társaság vezetője,  
a FATE Bútoripari Szakosztályának vezetőségi tagja.

Tóth József 1938-ban született. Faipari technikus, minőségellenőrzési és szabványosítási területen felsőfokú szakképzettséggel rendelkezik.

Mintakészítőként, illetve műbútor-asztalosként kezdte szakmai pályafutását 1952-ben. Tanulmányai befejezése után különböző műszaki területeken dolgozott, termelési csoportvezető, művezető, technológus, üzemvezető, majd vállalati MEO-vezető munkakörökben. 1969-től a bútorkereskedelembe került át, ahol műszaki — minőségellenőrzési és szabványosítási szakterületeken dolgozott különböző munkakörökben. 1982-től a Bútorkereskedelmi Minőségi Társaság vezetője.

A Faipari Tudományos Egyesületnek 1960 óta tagja. 1972-től a Bútoripari Szakosztály vezetőségébe került, melynek keretében a Faipari Műszaki Klub titkáráként működik. Ebben a tevékenységében éveken keresztül számos magas színvonalú előadást szervezett meg. A minőségvédelem, szabványosítás keretében ő maga is több előadást tartott.

Mind gazdasági, mind társadalmi munkájában elkötelezettje a minőség ügyének, az elmúlt öt évben külön kiemelhető az új bútoripari szabványrendszer bevezetésével kapcsolatos országos szervező és tájékoztató munkája.

E tevékenységek összegezéséeként javasoltuk Tóth József elvtárs részére a „Faipar Fejlesztéséért” kitüntetés adományozását.



**DR. ZOMBORI ISTVÁN**, a Tanulmányi Állami Erdőgazdaság Fafeldolgozó Üzemének vezetője, a FATE Országos Elnökségének tagja.

Dr. Zombori István 1943-ban született, okleveles faipari mérnök.

Pályája kezdetén fizikai dolgozóként ismerte meg a bútorigipari technológiát. A mérnöki diploma megszerzése után a BUBIV egri gyáregységében mérnökgyakornok, művezető, gyártáselőkészítő technológus, programozó, műszaki csoportvezető, beruházás-, létesítményfelelős, megbízott főmérnök munkaköröket töltött be. Jelentős volt munkájában az Egerben beindított szék- és fotelgyártás, valamint a lapra csomagolt asztalgyártás megszervezése. A Bábolnai Állami Gazdasághoz kerülve jelentős volt a fa könnyűszerkezetes állattartó épületek tervezése és kivitelezése terén végzett munkája, melynek keretében itt az országban és külföldön is számos helyen tervezte és szervezte eredményesen a kivitelezéseket. 1980-tól a soproni Tanulmányi Állami Erdőgazdaság Fafeldolgozó Üzemében dolgozik, ahol jelentős eredményeket ért el a fűrészipari szerszámok karbantartásával, korszerű élképészési módszerek bevezetésével kapcsolatban. Tudományos munkáját is ebből a témakörből választotta és szerzett egyetemi doktori címet. Szakmai és elméleti tudását esti és levelező technikus oktatóként adja tovább.

A Faipari Tudományos Egyesület soproni csoportjában aktív munkát végez, az ottani vezetőségnek tagja. Számos előadást szervezett és tartott különböző témákban, több szakmai cikket is írt és szerzője a szerszám-karbantartásról írt szakkönyvnek is.

E tevékenységek összegezéséeként javasoltuk Dr. Zombori István elvtárs részére a „Faipar Fejlesztéséért” kitüntetés adományozását.





**ZSARNAI SZILÁRD**, a Magyar Gazdasági Kamara osztályvezetője, a FATE Oktatási Bizottság helyettes vezetője.

Zsarnai Szilárd okleveles gépészmérnök, 1934-ben született Budapesten. Műszaki tanulmányokat a miskolci Nehézipari Műszaki Egyetemen, gazdasági mérnöki tanulmányokat a Budapesti Műszaki Egyetemen folytatott.

Pályáját a gépiparban kezdte, majd 1958 és 1963 között az újpesti Faipari Technikum mérnökstanára volt. 1963-tól a Könnyűipari Minisztérium Oktatási Osztályának munkatársa, majd később vezetője. 1981-től az Ipari Minisztériumban dolgozott, 1986-tól pedig a Magyar Gazdasági Kamara osztályvezetője.

30 éve vesz részt a faipari oktatásban, mint oktató és mint az oktatás irányítója, több mint 20 éve tagja a FATE Oktatási Bizottságának.

Gyakran szerepelt előadóként különböző szakmai továbbképző tanfolyamokon. A faipari szakmunkásképzésben és szakközépiskolai képzésben használt számos tankönyv, jegyzet és módszertani könyv szerzője. Szakcikkei a Faiparban és több más szakfolyóiratban is megjelentek.

E tevékenységének összegzéséként javasoltuk Zsarnai Szilárd elvtárs részére a „Faipar Fejlesztéséért” kitüntetés adományozását.

**Gratulálunk a kitüntetetteknek és kívánjuk, hogy továbbra is jó egészségben, aktívan segítsék egyesületünk munkáját.**



A Magyar-Magyarországi Fegyverségi Közöségi dolgozóinak lapja

## fa kombinát

### Vállalkozás, kutatás-fejlesztés, kockázatvállalás

A lap munkatársa beszélgetést közöl dr. Alpár Tiborral, a fakombinát műszaki igazgatójával. Elmondta, hogy a termékszerkezet átalakítása, a műszaki fejlesztés már 15 éve természetes folyamat a kombinátnál. Az erdőgazdálkodás, ház- és épületszerkezetek, a bútórész- és bútoralkatrészek, az alaplemezek, a felületkezelte lapok gyártásával, az elsődleges faipar korszerűsítésével kialakult a vállalat profilja.

A kombinát jelentős favagyonnal rendelkezik, erre épül fel a három ágazat: a természetes fa feldolgozása, a forgácslap gyártása és a lapok továbbfeldolgozása, a cementforgácslap gyártása és feldolgozása. E három ágazat fejlesztését végrehajtották, ez gyártásfejlesztési

munka volt. A jövőben a gyártmányfejlesztés kerül előtérbe, ami azt jelenti, hogy a már kialakult termékcsaládokat kell továbbfejleszteni és készülségi fokú terméket kell előállítani. Ez a munka igényli a hivatásos fejlesztők, műszakiak és a kereskedelemben dolgozók együttműködését. Arról beszélt, hogy korszerűsíteni kell a meglévő technológiát a minőségjavulás érdekében, ennek lehetőségeit, feltételeit ismertette. A gyártmányfejlesztéshez keresik az elkötelezett, kutató-fejlesztő vénával rendelkező mérnököket, lehetőleg a saját gárdából. A fejlesztőknek fontos lenne a széles körű tájékozottság, a külföldi eredmények ismerete, ehhez pedig nyelvtudás szükséges. Ilyen jellegű információkat kapnak a Bútoripari Fejlesztési Vállalattól és az Országos Műszaki Könyvtártól. Külföldi vásároknak, tapasztalatcserekre küldik a fejlesztőket és szívesen támogatják a külföldi ösztöndíjas tapasztalatcsereit. Ismertette a tudományos intézetekkel való együttműködés témáit.

A műszaki fejlesztőmunka a célok kitűzését, azok gyakorlati megvalósítását tekintve is jelentős kockázattal jár, mindkettő milliós mértékű. A fakombinátnál sem mindig sikerült az optimális megoldást megtalálni, ha hiba volt, ki kellett javítani, erre példákat sorolt. A fejlesztőmunkával jár a kockázatvállalás, ezek a fejlesztések vitték előre a vállalatot.

1988. július hó, XII. évf., 7. sz.

\*

### Csak röviden

Famúzeum nyílt a stájerországi St. Ruprechtben, s amint a Steirische Wirtschaftszeitung cikkéből kiderül, a maga nemében egyedülálló gyűjteményt néhány lelkes „faügyi megszállott” kezdeményezésére hozták össze. Fáradhatatlan ügybuzgóságukat mind több faipari cég felkarolta, s anyagi támogatásuk révén, négy év munkájával és körülbelül négymillió schillinges beruházással, sikerült létrehozni a múzeumot. Erre a célra egy régi szénáspajta épületét alakították át és többszintesre építették. Így sikerült a fafeldolgozásnak, ill. a fából készült eszközök, szerszámok, bútórak sokféleségének történeti áttekintését megteremteniük a bölcsőtől a papírgyártásig.

1988. augusztus hó, XII. évf., 8. sz.



# Az akác nemesítés néhány faanyagminőségi összefüggése

DR. MOLNÁR SÁNDOR; DR. BABOS KÁROLY; PÁPAI LÁSZLÓNÉ;  
HORVÁTH LÁSZLÓ:

A nemesített akácfaajták (fajtajelöltek) vizsgálata során megállapítottuk, hogy

— az árbóc jellegű nemesített faajták homogénebb, kisebb változékonyságú fizikai és mechanikai jellemzőkkel rendelkeznek, mint a közönséges akác. Ez összefügg egyenletesebb évgyűrű- és rostszerkezetükkel, hengeresebb növekedésükkel.

— a vizsgált fizikai és mechanikai jellemzők átlagértékei a nemesített faajtáknál és a kontroll (közönséges) akácénál közel azonos, jó értéket mutattak.

— Az elvégzett makroszkópikus és mikroszkópikus vizsgálatok eredményeinek fajtánkénti elemzésével kiegészítettük a fontosabb akácfaajták erdőgazdasági értékelését. Ezek alapján megjelöltük az ipari felhasználás optimális területeit. Az egyes akácfaajták kidolgozott faanyagminőségi jellemzése hasznos útmutatást adhat a korszerű akácgazdálkodás számára.

## Bevezetés:

A hazai akácok legnagyobb problémája: a törzsek rossz alaki tulajdonságai, amelyek összefüggésben vannak az alacsony iparifa-kihozattal. Ennek mérséklését hivatott elősegíteni a szelekciós fajtanemesítés.

## Szakmai előzmények

Az akác szelekciós nemesítése az elmúlt negyedszázad folyamán bontakozott ki *Keresztesi Béla* irányításával, melynek eredményeképpen ma 10 államilag minősített faajtával és 11 fajtajelölttel rendelkezünk. Az alapvető nemesítési cél szerint a faajtákat, fajtajelölteket 3 csoportba sorolták:

1. fűrészipari feldolgozásra,
2. oszlop- és rúdtermelésre,
3. méhlegelő javítására és díszfatermelésre szolgáló faajtákra.

A Gödöllői Arborétumban létesített fajtakisérleti telepen az új faajták erdőgazdasági értékelését az Erdészeti Tudományos Intézet munkatársai és mások folyamatosan végzik. (*Babos* 1984, 1986; *Bujtás* 1984, *Keresztesi* 1984 a, *Lessényi*, *Rédei* 1986).

A faanyagok belső tulajdonságainak vizsgálata az erdőszeti nemesítésben először a tülevelű fafajoknál bontakozott ki (*Szőnyi* és szerzőtársai 1973; *Tompa—Sziklai* 1981). A különböző kutatók elsősorban a rosthosszúság és a sűrűség javítását tűzték ki célul (*Újváriné* 1981, *Halupáné*, *Szőnyi* 1976). Megállapították, hogy e jellemzők viszonylag szoros korrelációban öröklődnek. Az akác fafaj belső tulajdonságainak vizsgálata során megfigyelték, hogy korhadási hajlam és a fa tartóssága is öröklődik (*Zobel* 1964). *Birlanescu E.* (1977) a romániai akác fajtakisérletek értékelésekor vizsgálta a rosthosszúságot is, és megállapította, hogy az új faajták és a közönséges (kontroll) akác között számottevő különbség nincsen.

*Halupáné*, *Grósz Zs.* (1980a., 1981, 1982) 1978—79-ben vizsgálta az akácfaajták beltartalmi tulaj-

donságait és a sűrűségét. E vizsgálatokat 12—14 éves, a Gödöllői Arborétumból származó faanyaggal végezték. Hazánkban elsőként alkalmazta a teljes törzsmetszetek abszolút száraz sűrűségének vizsgálatát a szabványos 20×20×25 mm méretű próbatetek helyett.

A röjtökmuzsaji árbóccakác értékelésekor széles körű faanyagvizsgálati elemzést is végeztek (*Szappanos*, *Tanka* 1978). Megállapították, hogy a közönséges akác és az árbóccakác vizsgált műszaki tulajdonságai közel azonosak. E vizsgálat értékét nem csökkentve meg kell jegyeznünk, hogy a szelektált törzsfák (anyafák) belső tulajdonságai alapján nem határozható meg az utódik (klónszármazékok) várható faanyagminősége. A fajtakisérletek (utódivizsgálatok) eredményeinek értékelésekor csak a minőségi jellemzők egy meg nem határozható részét lehet genetikai okokra visszavezetni (*Mátyás Cs.* 1986). Jelentős a szerepe a termőhelynek, az erdőnevelési beavatkozásoknak és az esetleges károsításoknak is. A fiatalokori adatok a faanyag-tulajdonságok szempontjából szintén nehezen értékelhetők, mivel a korona kifejlődéséig a korai pászta aránya valamivel nagyobb, az évgyűrű szélesebb, a rosthosszúság kisebb. A szöveti jellemzők állandósulása a törzs keresztmetszetében megfigyeléseink szerint az akác fafajnál 7—9 év alatt következik be. Növeli az értékelés bizonytalanságát a faanyagok a törzs hossz mentén való változékonysága is.

A fenti körülmények figyelembevételével a nemesített akácfaajtákkal kapcsolatos anyagvizsgálataink során az általánosítható jelenségek feltárására törekedtünk az ipari felhasználás körülményeinek figyelembevételével, az új faajták optimális ipari felhasználási területeinek megjelölése céljából. E munkánk kiegészíti az Erdészeti Tudományos Intézet által végzett erdőgazdasági értékelést (*Keresztesi* 1984a).

A kimondottan méhészeti célú faajtával és fajtajelöltekkel — az akác ilyen irányú szerepével — e munka keretében nem foglalkoztunk.



## A vizsgálati anyag és módszer

A nemesített akácfaanyag vizsgálatához az anyagot az Erdészeti Tudományos Intézet biztosította a Gödöllői Arborétumból.

1984–85. években összesen 83 db törzset döntöttünk ki (13 parcellából) véletlenszerű mintavétel alapján. E munkákat jól segítette a kísérleti területen folyó gyérités.

Az Erdészeti Tudományos Intézet munkatársaival és a Felső-Tiszaí EFAG illetékes vezetőivel egyeztetve, megjelöltük a vizsgálatba bevonható fajtaikat (kulturváltásokat). A döntött nemesített akácfaanyag (Robinia pseudo-acacia cv.) az alábbiak:

### II. ütem

- Császártöltési,
- Jászkiséri,
- Pézenesdombi,
- Appalachi,
- Üllői,
- Szajki,
- Váti
- Kiscsalai.

### I. ütem

- Nyírségi,
- Kiskunsági,
- Zalai.

A belső faanyag-tulajdonságok meghatározására a szöveti és sűrűségi vizsgálatokhoz 488 db törzsmetszetet (korongot) készítettünk. A mellmagassági metszetekhez kapcsolódóan minden törzsből 60 mm vastag középpallókat vágunk ki a mechanikai vizsgálatok próbatestjeinek kialakításához. Összesen 1884 db 300×20×20 mm akác próbatestet készítettünk az ütő-hajlító, s statikus hajlító és a statikus hajlító-rugalmassági modulusz vizsgálatához.

A vizsgálatok metodikai szempontból 3 önálló fejezetre tagolódtak:

- szöveti (makro- és mikroszkópikus),
- sűrűségi (bázis, abszolút száraz, légszáraz sűrűségek),
- mechanikai (statikus hajlító, ütő-hajlító szilárdság, statikus hajlító rugalmassági modulusz).

A makroszkópikus szöveti méréseket (évgűrű- és pásztaszélességek, geszt-, szijács-, kéregvastagság, külpontosság) az ismert módszerekkel (Kovács 1979) végeztük. Az egyes törzsmetszeteken mértük a legkisebb és a legnagyobb sugár mentén (a nyomott és a húzott fában) az évgűrűk és a pászták szélességét, az évgűrűk számát, a geszt-, szijács-, kéreg vastagságát. Megszerkesztettük a külpontossági átmérőt és meghatároztuk a külpontosság abszolút és %-os értékeit.

A mikroszkópos jellemzők meghatározására a mellmagassági metszeteken az átlagos sugár irányában a 12–13 évekből vett mintáknak mértük a rost hosszúságát. Egy-egy mintában 25 db rost hosszát mértük le, 35-szörös nagyítás mellett.

A faanyagok sűrűsége szoros összefüggésben áll a szilárdsági jellemzőkkel, a fa tartósságával és egyéb fizikai tulajdonságaival. Tehát a sűrűség igen fontos minőségi jellemző.

A faállomány faanyagsűrűségének vizsgálatára a szabványtól eltérő, új módszereket dolgoztunk

ki Polubojarinov O. J. (1976) korábbi erdeifenyő állományokban végzett kutatásai alapján. Néhány éven keresztül az Erdészeti Tudományos Intézet Sárvári Kísérleti Állomásán végeztek e területen igen figyelemre méltó munkát (Halupáné Grosz Zs. 1981, 1982). Vizsgálati módszerük az abszolút száraz sűrűség meghatározására irányult, ezért a kiszáritott törzsmetszeteket a hidrosztatikus térfogatmérés előtt paraffinnal vonták be (paraffin helyett alkalmazhatók vékony, vízzáró réteget biztosító műanyagfóliák is). E módszerek jónak tekinthetők, de rendkívül munkaigényesek, s így kevésbé alkalmasak az erdőállományok vizsgálatához. Gyorsabb, hatékonyabb módszert tesz lehetővé az abszolút száraz sűrűség ( $\rho_0$ ), illetve a szabványosított légszáraz sűrűség ( $\rho_{12}$ ) helyett a bázissűrűség ( $\rho_b$ ) alkalmazása. A bázissűrűség (viszonylagos sűrűség) alatt az abszolút száraz fa tömegének és az élőnedves fa térfogatának hányadosát értjük.

$$\rho_b = \frac{m_0}{V_{\max}} \text{ kg/m}^3$$

A jelenleg módosítás alatt álló MSZ KGST 388–76 szabvány a sűrűséget „viszonylagos sűrűség”-ként említi, amely szabályos alakú próbatestek mérésével határozható meg. Ezzel szemben mi a vizsgá-

1. táblázat

### Nemesített akácfaanyag makroszkópikus faanyag jellemzői

Fajta megnevezése	Kéreg (%)	Szijács (%)	Geszt (%)	Külpontosság (%)	Ált. évgűrűszél (mm)	Kései pásztarány (%)
Szajki	23,10	14,54	62,35	29,38	2,34	80,44
Üllői	20,09	16,83	63,08	19,91	3,45	72,19
Váti-46	19,88	26,38	53,74	24,43	2,43	3,94
Jászkiséri	18,69	17,20	64,11	19,57	3,58	69,25
Appalachia	17,12	18,33	64,55	20,57	2,75	67,76
Kiscsalai	23,09	15,93	60,98	21,23	3,33	72,49
Császártöltési	29,14	12,57	58,29	18,19	2,59	69,55
Pézenesdombi	23,79	16,74	59,47	16,88	3,32	81,35
Közönséges (kontroll I)	20,15	16,68	63,17	30,39	3,68	69,28
Nyírségi	17,37	19,37	63,27	—	3,45	75,13
Kiskunsági	16,81	20,59	62,60	—	2,96	85,06
Zalai	19,07	17,25	63,68	—	3,30	83,71
Közönséges (kontroll II)	16,17	20,36	64,47	—	3,69	70,09

2. táblázat

### Akácfaanyag rosthosszúsága ( $\mu\text{m}$ )

Fajta megnevezése	Minimum	Maximum	Átlag
Szajki	852	1278	1067
Üllői	840	1250	1054
Váti-46	781	1136	937
Jászkiséri	710	1207	1014
Appalachia	781	1207	910
Kiscsalai	710	1207	997
Császártöltési	781	1275	1080
Pézenesdombi	871	1278	1047
Közönséges akác (Kontroll)	750	1240	1015

A faanyag sűrűségét három különböző módszerrel végzett vizsgálat eredményeinek összehasonlítása alapján értékeltük. (3. táblázat, 2. mell.)



latokat szabálytalan alakú törzsmetszetekkel végeztük és így valóban a teljes törzsre (és nem a hibamentes gesztrészekre) állapítottuk meg a sűrűséget, ezért tartottuk célszerűnek a fogalom módosítását.

Ezt az is indokolja, hogy a bázissűrűség és az élőfakészlet szorzata közvetlenül adja a faállomány szárazanyag-termelését.

A bázissűrűség törzsmetszetenkénti meghatározásához először abszolút száraz állapotig kiszáritottuk az anyagot, megmértük a tömeget, majd 3 napi áztatást követően a felhajtó erő alapján — vízbe mártással — meghatároztuk a nedves térfogatot.

Az egész törzsre vonatkozó sűrűséget a 4–12 törzsszakasz jellemzői alapján térfogatarányosan határoztuk meg. Megmértük a mellmagassági metszetek sűrűségét is (a lábon álló fák egyszerűsített vizsgálatához növedékcspas módszerrel végeztünk összehasonlító méréseket).

3. táblázat

A nemesített fajták faanyag sűrűsége (kg)m<sup>3</sup>

Fajta neve	Bázis sűrűség	Légszáraz sűrűség (u = 12 %)	Abszolút száraz sűrűség (Halupáné 1980 a)
Szajki	685	743	708
Üllői	654	720	706
Váti-46	610	656	620
Jászkiséri	650	702	623
Appalachia	677	743	680
Kiscsalai	668	711	681
Császártöltési	660	736	672
Pénzesdombi	717	751	706
Közönséges (Kontroll I)	660	773	705
Nyírségi	—	693	687
Zalai	—	728	706
Kiskunsági	—	758	741
Közönséges (Kontroll II)	—	708	705

Ellenőrző módszerként a szilárdsági vizsgálatokkal együtt elvégeztük a 300×20×20 mm méretű próbatestek légszáraz sűrűségének mérését is. Adatainkat összehasonlítottuk Halupáné (1980a) korábbi, fiatalabb törzsfákra vonatkozó vizsgálati eredményeivel is (3. táblázat).

A szilárdsági-rugalmassági jellemzők közül vizsgáltuk a statikus hajlító és az ütő-hajlító szilárdságot, valamint a statikus hajlító rugalmassági moduluszt. Az összehasonlítási célt figyelembevéve a szabványos módszereket alkalmaztuk (Kovács 1979). Így az MSz 6786/5–70 előírásai szerint egy pontos terheléssel folytattuk a statikus hajlító szilárdság vizsgálatát. Minden próbatest vizsgálata közben öt alkalommal rögzítettük a behajlási értéket is. Ez lehetővé tette a statikus hajlító rugalmassági modulusz meghatározását is. Az ütő-hajlító szilárdság vizsgálatát lengő kalapácsos módszerrel végeztük az MSz 6786/7–75 előírásai alapján.

A kutatás eredményei

Az eredmények értékelésénél kisebb nehézséget okozott, hogy az első ütemben vizsgált Zalai, Kiskunsági, Nyírségi fajták és a hozzájuk kapcsolódó

közönséges (kontroll) akác parcellák faanyagánál technikai okokból csak a szabványos, egyszerűbb módszereket alkalmaztuk. E parcellák termőhelye is némileg eltérő lehetett a következő évben vizsgált további 8 fajtaétól és a kapcsolódó kontroll területtől (erre utal a két kontroll parcella faanyaga közötti különbség).

Az Erdészeti Tudományos Intézet megállapítása szerint (Keresztesi, 1984a) a fajtakísérelt jó akác-termőhelyen (rozsdabarna erdőtalaj, talajvízhatástól független) létesült, vannak azonban talajhibás részei is. Az állománynevelést (-tisztítást, -gyéritést) egységes szempontok alapján, jó szakmai színvonalon végezték. Az egyes fajták fatermési adatai a szakirodalomban könnyen hozzáférhetőek, ezért ezek részletes ismertetésétől eltekintünk. (Keresztesi 1984a, Bujtás 1984, Lessényi, Rédei 1986).

A törzsmínősítés összesítő adatainak (Keresztesi 1984a) a súlyozott átlagosítását elvégeztük (1. melléklet). E táblázat adatai is jól bizonyítják, hogy az árbóc jellegű akácfafták kedvezőbb, egyenesebb, hengeresebb növekedése, alaki tulajdonságai révén 20–40%-kal nagyobb iparifa-kihozatalt biztosíthatnak a közönséges akáchoz viszonyítva.

1. melléklet

A fontosabb akác fajták törzssosztályozási eredményei

A fajta neve	A törzsfák %-os megoszlása a következő minőségi osztályok szerint				
	Értékes iparifát adó törzsek (1. oszt.)	Ipari fát adó törzsek (2. oszt.)	Fagyártmányfát adó törzsek (3. oszt.)	Tüzfát adó törzsek (4. oszt.)	Átlagos törzs minőségi osztály
Zalai	28	55	15	2	1,91
Kiskunsági	19	57	20	4	2,09
Nyírségi	22	60	15	3	1,99
Közönséges (kontroll)	5	49	36	10	2,51
Császártöltési	10	64	25	1	2,17
Jászkiséri	14	77	8	1	1,96
Pénzesdombi	20	70	10	—	1,90
Appalachia	19	66	12	3	1,99
Kiscsalai	5	58	34	3	2,25
Üllői	8	49	36	7	2,42
Szajki	27	38	28	7	2,15
Váti	10	45	35	10	2,45
Közönséges (kontroll)	2	25	41	32	3,03

A faanyagvizsgálatok eredményeinek értékelésekor figyelembe véve a termőhely kisebb inhomogenitását, a vizsgálatokhoz felhasznált törzsek korlátozott számát és több faállomány szerkezeti, állománynevelési tényező esetleges hatását célszerűnek tartottuk az egyes tulajdonságokat (tulajdonság csoportokat) először csak röviden a következők levonása nélkül értékelni. Így az eredmények együttes értékelésétől várható a gyakorlati jelentőségű különbségek, változási tendenciák feltárása.

A makroszkópikus faanyagszerkezet elemzésekor (1. tábl.) szembevetendő a kicsi geszthányad. Ez a tör-



A sűrűség fajtánkénti változása (kg/m<sup>3</sup>)

Fajta neve	Légszáraz (u=12%) sűrűség						Bázis sűrűség					
	Próba test száma db	Min.	Max.	Átlag	Rel. szórás %	Szign. diff.	Törzsmetszet száma Db	Min.	Max.	Átlag	Rel. szórás %	Szign. diff.
Szajki	60	670	790	743	3,45	30	12	637	735	685	4,86	25,3
Üllői	170	90	840	720	5,65	53	36	574	736	654	5,44	nincs
Váti-46	110	560	730	656	3,75	117	12	575	673	610	4,46	—48,8
Jászkiséri	150	610	800	702	5,38	71	24	598	712	650	4,53	nincs
Appalachia	160	630	820	743	5,03	3	24	614	759	677	6,81	nincs
Kiscsalai	140	620	820	711	4,82	62	12	623	716	668	3,71	nincs
Császártöltési	80	640	820	736	4,31	37	12	613	715	660	4,67	nincs
Pénzesdombi	130	600	850	51	6,22	22	12	689	768	717	3,44	57,2
Közönséges (kontroll)	100	620	890	773	9,12	—	36	584	746	660	5,84	—

zsek viszonylag fiatalabb korával (20–21 év) áll összefüggésben.

Kitűnnek a Császártöltési, Pénzesdombi, Szajki és Kiscsalai fajták átlagosnál vastagabb kérgükkel. A „Váti-46” fajta széles szíjácscsal és viszonylag keskenyebb geszttel rendelkezik. A közönséges (kontroll) akác törzsek makroszkópikus jellemzői hasonlóak voltak a nemesített fajtákéhoz, külön-tosságuk azonban valamivel nagyobb, kései pászta arányuk pedig kisebb volt.

A teljes törzsmetszetekkel végzett kétféle vizsgálat (bázissűrűség és absz. száraz sűrűség Halupáné, 1980) eredményeit a fajták közötti sorrend alapján lehet összehasonlítani. Az eltérő módszer

és a 8 év korkülönbség ellenére a sorrendiség nagyon hasonló volt: a legsűrűbb fája a Pénzesdombi és a Szajki fajtáknak, leglazább pedig a Váti-46 és Jászkiséri fajtáknak volt. E hasonlóság egyúttal azt is bizonyítja, hogy már fiatalabb korú fáknál is eredményesen lehet összehasonlító anyagvizsgálatok céljára felhasználni a sűrűség mérését.

A közönséges (kontroll) akác sűrűsége a nemesített fajták átlaga körül alakult. A mérési eredmények szórása és terjedelme azonban a közönséges akácnál volt a legnagyobb.

A szilárdsági-rugalmassági vizsgálatok eredményeinek összesítésekor (4. tábl., 3., 4., 5. mell.) az előzőhöz hasonló megállapítást tehetünk. A statikus hajlítoszilárdság és rugalmassági modulus esetében a közönséges akác relatív szórása, és szélső értékeinek különbsége jelentősen meghaladja a nemesített fajtákét. Az ütő-hajlító szilárdságra — mint vizsgálati módra — jellemző a nagyfokú változékonyság, ezért itt a nemesített fajták adatainak is igen nagy a szórása és a terjedelme.

A nemesített fajták statikus hajlítoszilárdsága az akácra jellemző irodalmi adatokkal (Kovács, 1979) egyezően 125 és 170 N/mm<sup>2</sup> között változik.

A Pénzesdombi fajta szignifikánsan nagyobb, a Váti-46 és az Appalachia fajták szignifikánsan kisebb statikus hajlítoszilárdsággal rendelkezik, mint a közönséges akác (5. mell.). Az egy évvel ko-

## 3. melléklet

Statikus hajlítoszilárdság fajtánkénti változása (N/mm<sup>2</sup>)

Fajta megnevezése	Próbatest száma Db	Hajlítoszilárdság (u=12%)				Szignifikáns diff.
		mini-	maxi-	átlag	szórás	
Szajki	30	124,34	170,84	144,57	8,28	nincs
Üllői	90	81,17	198,32	150,06	16,55	nincs
Váti-46	60	81,03	180,80	137,98	13,89	12,07
Jászkiséri	100	84,98	170,06	145,04	9,75	nincs
Appalachia	80	83,60	172,69	143,05	10,52	7,00
Kiscsalai	70	124,33	166,51	147,96	6,93	nincs
Császártöltési	40	129,49	188,20	156,74	9,02	nincs
Pénzesdombi	70	134,61	200,87	170,02	9,32	19,96
Közönséges (kontroll)	50	35,23	216,01	155,66	21,61	—

## 4. melléklet

Az ütő-hajlítoszilárdság (fajlagos törőmunka) fajtánkénti változása (J/cm<sup>2</sup>)

Fajta megnevezése	Próbatest száma Db	Fajlagos törőmunka (u=12%)				Szign. diff.
		min.	max.	átlag	rel. szórás %	
Szajki	30	10,71	23,88	16,762	20,20	nincs
Üllői	80	4,64	23,14	13,927	25,31	2,835
Váti-46	50	4,32	25,12	15,304	25,63	nincs
Jászkiséri	110	4,54	23,04	12,749	29,54	4,013
Appalachia	80	8,53	25,38	20,459	22,49	3,697
Kiscsalai	70	5,42	20,09	12,269	22,01	4,493
Császártöltési	40	7,74	17,33	12,011	19,54	4,751
Pénzesdombi	70	4,61	26,73	17,964	32,78	nincs
Közönséges (kontroll)	50	8,25	26,30	18,660	30,33	—

## 4. táblázat

## A szilárdsági-rugalmassági jellemzők átlagértékei

Fajta neve	Statikus hajlító szilárdság (N/mm <sup>2</sup> )	Ütő-hajlító szilárdság (J/cm <sup>2</sup> )	Stat. hajlító rug. modulus (N/mm <sup>2</sup> )
Szajki	145	16,76	14 409
Üllői	150	13,93	14 735
Váti-46	138	16,30	14 803
Jászkiséri	145	12,75	15 210
Appalachia	143	20,46	14 159
Kiscsalai	148	12,27	14 821
Császártöltési	157	12,01	14 864
Pénzesdombi	170	17,96	15 655
Közönséges (Kontroll I)	156	18,66	14 335
Nyírségi	125	—	—
Zalai	132	—	—
Kiskunsági	142	—	—
Közönséges (Kontroll II)	131	—	—



A statikus hajlító rugalmassági modulusz fajtankénti változása (N/mm<sup>2</sup>)

Fajta neve	Próbatest száma	Statikus hajlító rugalmassági modulusz (u=12 %)				Szn. diff.
		mini-mum	maxi-mum	átlag rel.	szórás %	
Szajki	30	12 221	18 253	14 409	9,65	nincs
Üllői	90	10 227	18 743	14 735	11,62	nincs
Váti-46	60	7 590	18 916	14 803	14,35	nincs
Jászkiséri	50	10 667	20 571	15 210	11,36	875
Appalachia	100	11 596	17 136	14 159	8,77	nincs
Kiscsalai	80	12 466	19 169	14 821	8,57	nincs
Császártöltési	70	10 936	18 242	14 864	10,69	nincs
Pénzesdombi	40	11 919	18 084	15 655	9,01	1320
Közönséges (kontroll)	70	5 360	19 946	14 335	18,65	—

rábban vizsgált Kiskunsági, Zalai és Nyírségi fajták jellemzői szignifikánsan nem különböztek a szomszédságukban lévő kontroll parcellától (4. tábl.). A Kiskunsági fajta eredményei — hasonlóan a sűrűséghez — valamivel jobbaktak.

Az átlagosnál kisebb ütő-hajlító szilárdsága volt a Császártöltési, Kiscsalai és a Jászkiséri fajtáknak; némileg kiemelkedtek az Appalachia, a Pénzesdombi fajták és a közönséges akác ezen jellemzői. A légszáraz ütő-hajlító szilárdsági értékek 12,01 és 20,46 J/cm<sup>2</sup> között változtak a különböző fajtáknál, és átlagosan meghaladták az irodalmi adatokat (4. melléklet).

A különböző nemesített fajták légszáraz statikus hajlító rugalmassági moduluszai a 14 159—15 655 N/mm<sup>2</sup> intervallumban találhatók, valamivel szintén nagyobbak az irodalomból (5. melléklet) ismert értékeknél. Kiemelkedő rugalmassági moduluszal rendelkezik a Pénzesdombi és a Jászkiséri akác, a többi fajtáknál gyakorlatilag azonos magas érték mérhető (a kontroll közönséges akáctól szignifikánsan nem térnek el, (5. mell.).

Az akác faanyag minőségi megítélése szempontjából véleményünk szerint nagy szerepe van a fajlagos szilárdsági mutatóknak, vagyis az egységnyi sűrűségre eső szilárdsági értékeknek. E hazai gyakorlatban ritkán alkalmazott viszonyszámok megmutatják, hogy azonos sűrűség esetén hogyan változnának a különböző fajok (fajták) szilárdsági, rugalmassági jellemzői.

A hazai faanyagismereti szakirodalom — Kovács, 1979 — az ütő-hajlító szilárdság értékelésekor javasolja a dinamikai alkalmassági szám használatát. E mutató meghatározásakor azonban a fajlagos törőmunkát a sűrűség négyzetével kell elosztani. Ez esetben célszerűbbnek tartottuk — az adatok objektív összehasonlítása érdekében — egységesen a 12<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-os nedvességtartalomhoz tartozó sűrűséggel való osztást. Ennek megfelelően a vizsgált szilárdsági, rugalmassági jellemzők fajlagos mutatóinak (5. tábl.) meghatározásakor a g/cm<sup>3</sup>-ben kifejezett légszáraz sűrűségekkel osztottuk el a vizsgálati eredmények átlagértékeit.

A fajlagos statikus hajlítószilárdsági mutatók sorrendje jelentősen eltér a szilárdságiaktól. Továbbra is kiemelkedik a Pénzesdombi fajta. A Váti-46 fajta kisebb sűrűsége miatt az utolsó helyről a harmadikra került. Nagyobb légszáraz sűrű-

A szilárdsági-rugalmassági jellemzők fajlagos mutatói

Fajta neve	Statikus hajlítószilárdság (N/mm <sup>2</sup> )	Ütő-hajlító szilárdság (J/cm <sup>2</sup> )	Stat. hajlító rugalmassági modulusz (N/mm <sup>2</sup> )
Szajki	195	23,81	19 395
Üllői	208	19,35	20 467
Váti-46	210	22,32	22 560
Jászkiséri	207	18,16	21 667
Appalachia	192	27,54	19 057
Kiscsalai	208	17,26	20 845
Császártöltési	213	16,32	20 1996
Pénzesdombi	226	23,91	20 846
Közönséges (Kontroll I)	202	18,66	18 545
Nyírségi	181	—	—
Zalai	181	—	—
Kiskunsági	187	—	—
Közönséges (Kontroll II)	131	—	—

ségük miatt jelentősen hátrább kerültek a kontrollakácok, és némileg az Appalachia és a Szajki fajták. A statikus hajlító rugalmassági modulusznál kisebbek voltak az eltérések. A legjobb eredményt a lazább szövétű Váti-46 fajtánál tapasztaltunk, hátrább került a Császártöltési fajta, a többinél lényegtelenek voltak a változások. Érdekes, hogy a dinamikus vizsgálatnál (ütő-hajlító szilárdság) teljesen azonos a szilárdsági értékek és a fajlagos mutatók sorrendje.

Összefoglalva, a következő általános megállapítások tehetők:

— Az ipari hasznosítás céljából nemesített (árbócjellegű) fajták homogénebb, kisebb változékonyságú fizikai és mechanikai jellemzőkkel rendelkeznek, mint a közönséges akác. Ez összefügg az egyenletesebb évgyűrű-, pászta- és rostszerkezetükkel, hengeresebb növekedésükkel, valamint azzal, hogy törzsük — kisebb külpontosságuk miatt — kevesebb reakciófát (húzott, nyomott fa) tartalmaz. Az ipari hasznosítás szempontjából ez megbízhatóbb (anyagtakarékosabb) szerkezeti méretezést és valamivel jobb megmunkálhatóságot eredményezhet.

— A faipari felhasználás szempontjából fontos fizikai és mechanikai tulajdonságok tekintetében kiemelkedően jó mutatókkal rendelkezik a Pénzesdombi fajta (az első ütemben vizsgált 4 fajta közül pedig a Kiskunsági). Átlagosan a nemesített fajták jellemzői hasonlóak voltak a kontroll közönséges akácéhoz. A papíripar számára előnyös rostmorfológiával egyetlen akác fajta sem rendelkezik, azonban nagy sűrűsége miatt az akác a főzöedények kihasználása szempontjából hasznos keverék fajta lehet a cellulózyártásban.

— A faanyag minőségének jellemzésekor az egyes tulajdonságok a felhasználási területtől függően, különböző súllyal vehetők számításba. Így mesterkél, szubjektív ítélethez vezető lenne az összes tulajdonság alapján a fajták sorbaállítása. Természetesen az sem lenne helytálló, ha eltekintենek az egyes fajták sajátosságainak bemutatásától. Így célszerűnek tartottam a nemesített fajták erdő-



gazdasági értékelésének (Keresztesi, 1984a) rövid kiegészítését a feltárt anyagtulajdonságokkal:

Robinia pseudoacacia cv „Jászkiséri”: fája viszonylag vékony kérgű és nagy geszttartalmú, kisebb késői fa arányával összefüggésben az átlagosnál lazább szerkezete (kisebb sűrűsége). Faipari értékét növeli, hogy ennek ellenére kiemelkedő rugalmassági moduluszal és a középest megközelítő statikus hajlító és ütő-hajlító szilárdsággal rendelkezik. Erőteljes növekedése, jó műszaki tulajdonságai és átlagos törzsmínősége (1, mell. 1,96) alapján a fűrészipari feldolgozás egyik legfontosabb fajtájának tekinthető. (Természetesen nagy szárazanyag-termelője miatt szerepe lehet a technológiai és energetikai célú aprítéktermelésben is.)

Robinia pseudoacacia cv „Pénzesdombi”: fája homogén szöveti felépítésű, nagy kései pásztaarányú és viszonylag vastagabb kéreggel. Fizikai-mechanikai tulajdonságai az összes fajta közül a legkiválóbbak. Szép törzsalakja (átlagos törzsmínőségi osztálya a legjobb: 1,90) és kiemelkedő statikus hajlító szilárdsági mutatója (5. táblázat) alapján célállományként javasolható az építőipari faszervezetek és egyéb igényesebb termékek (pl. sportszerek, székek stb.) gyártására.

Robinia pseudoacacia cv „Kiskunsági”: fája az átlagosnál vékonyabb kérgű, nagy geszttartalmú és kései pásztaarányú. Ezzel összefüggésben fizikai-mechanikai tulajdonságai alapján a legjobb fajták közé tartozik. Törzsmínősége a vizsgált fajták (fajtajelöltek) között átlagos (2,09). Kedvező műszaki tulajdonságai alapján fűrészipari feldolgozásra javasolható.

Robinia pseudoacacia cv „Nyírségi”: fája az átlagosnál vékonyabb kérgű, nagy geszttartalmú, átlagos kései pásztaarányú. Kisebb faanyag-sűrűsége kedvezővé teszi mechanikai megmunkálhatóságát, de ez egyúttal kisebb szilárdsági jellemzőket is eredményez. A vizsgált fajták közül legkisebb volt az átlagos statikus hajlítószilárdsága, de ezen érték is 30%-kal meghaladja a kocsányos tölgyét (a faszervezetek méretezésénél a tölgyek és az akác egy csoportba tartoznak). Jó törzsmínősége és műszaki jellemzői alapján elsősorban a fűrészipari feldolgozásban lehet fontos szerepe.

Robinia pseudoacacia cv „Appalachia”: fája vékonykérgű, a gesztfa kimagasló részarányú. Fizikai, mechanikai tulajdonságai átlag körüliek, de kiemelkedik közülük nagy ütő-hajlító szilárdsága (ez a faanyag különösen nagy szívósságára utal). Átlagosnál jobb törzsalakja és műszaki tulajdonságai alapján fűrészipari feldolgozásra javasolható. Nagy geszttartalma és szívós fája különösen alkalmassá teszi oszlopok és kültéri faszervezetek készítésére.

Robinia pseudoacacia cv „Üllői”: fája átlagos kéregvastagságú, nagy geszttartalmú. Műszaki tulajdonságai jó közepesek. Törzsmínősége valamivel az átlagos alatt van, de hektáronkénti fatermése meghaladja a kontroll közönséges akácét (Keresztesi, 1984b). Fűrészipari feldolgozásra (parketta, bútoralkatrész gyártására) javasolható.

Robinia pseudoacacia cv „Zalai”: fája átlagos kéregvastagságú, nagy geszttartalmú és kései pásztaarányú. Fizikai és mechanikai jellemzői átlagosak. Kiváló törzsalakja és szöveti jellemzői alapján kü-

lönösen alkalmas épületszerkezeti faanyagként, oszlopnak, rúdfának.

Robinia pseudoacacia cv „Császártöltési”: fája a vizsgált fajták közül a legvastagabb kérgű, geszttartalma és kései pásztaaránya az átlag alatti. Fizikai és mechanikai jellemzői az átlag körüliek, de ütő-hajlító szilárdsága valamivel elmarad a többi fajtától. Törzsmínősége átlagos (súlyozott átlag 2,17). Lassúbb növekedése miatt elsősorban oszlopféléknek javasolható (méhészeti szerepe is jelentős). Keresztesi, 1984a.

Robinia pseudoacacia cv „Szajki”: fája vastag kérgű, nagy geszttartalmú és kései pásztaarányú. Ennek eredményeként igen sűrű és jó szilárdsági jellemzőkkel rendelkező. Törzsmínősége az akác-fajták átlaga körüli. Sűrű, tartós fája kiválóan alkalmas oszlopok, kültéri szerkezetek készítésére, de fűrészipari szempontból is fontos fajta lehet.

Robinia pseudoacacia cv „Kisecsalai”: fája viszonylag vastag kérgű, átlagos geszttartalommal és kései pásztaarányú. Sűrűsége és szilárdsági jellemzői közepesek. Szívóssága és törzsmínősége azonban az átlagosnál kisebb. Kiváló növekedési esélye miatt aprítéktermelésre (forgács-, farostlemez-, cellulózgyártás) és energetikai célokra különösen alkalmas. Műszaki tulajdonságai alkalmassá teszik fűrészipari felhasználásra is.

Robinia pseudoacacia cv „Váti—46”: fája átlagos kéregvastagságú, de feltűnően széles szíjácsú, kisebb geszttartalmú és rövid rostú. Ennek eredményeként igen laza szövetű (sűrűsége a legkisebb), de fajlagos szilárdsági mutatói kedvezőek. Törzsmínősége a nemesített fajták között átlag alatti, de jobb a közönséges akácénál. Az ipari hasznosítás szempontjából szerényebb jellemzőkkel rendelkező fajta telepítését kedvező méhészeti adottságai indokolhatják.

## IRODALOM

- [1] Babos, K. (1984): Nemesített akác-fajták (klónkeverékek) anatómiai, fizikai-mechanikai tulajdonságainak vizsgálata. — 1. 4. 489/2. 4. 67. sz. Jelentés-Kézirat. Faipari Kutató Intézet.
- [2] Babos, K. (1986): Az évgyűrűzésesség és a csapadékösszefüggés vizsgálata egy további fafajnál (Fehér akác-Robinia pseudo-acacia L.). Botanikai Közlemények 73. k., 1—2 f. 131—137 p.
- [3] Birnalescu E.—Diacon E. (1977): Cercetari privind Ameliorarea salcinului (Robinia pseudoacacia L), Studii Si cercetari Silvicultura. 34. 41—53; Bucuresti.
- [4] Bujtás Z. (1984): A gödöllői árbóccakác-kísérlet értékelése. Az Erdő, XXXIII. (4) 164—165. p. Budapest.
- [5] Halupáné Grosz Zs.—Szönyi L. (1976): Adatok a lúcfenyő néhány fontosabb kémiai mutatójáról és térfogatsúlyáról. Erdészeti Kutatások. Bp., 7. k. 83—88. p.
- [6] Halupáné-Grosz Zs. (1981): Az akác műszaki tulajdonságai és felhasználhatósága. Budapest, Erdészeti Tudományos Intézet kiadványa.
- [7] Halupáné-Grosz Zs. (1982): A nemesített akác-fajták fontosabb beltartalmi tulajdonságai. Kézirat. Kutatási jelentés. Sárvár, Erdészeti Tudományos Intézet.
- [8] Halupáné-Grosz Zs. (1980): A nemesített akác-fajták műszaki tulajdonságai. Budapest, MTA erdészeti és faipari tudományos ülésén elhangzott előadás.



- [9] *Keresztesi B. (1984a)*: Az akác. Budapest, Akadémiai Kiadó.
- [10] *Keresztesi B. (szerk.) (1984b)*: Az akác termesztése és hasznosítása. Budapest, Mezőgazdasági Kiadó.
- [11] *Kovács I. (1979)*: Fanyag-ismerettan. Budapest, Mezőgazdasági Kiadó.
- [12] *Lessényi B.—Rédei K. (1986)*: Akácfaajták fatermesztésének vizsgálata. Az Erdő XXXV. (8) 348—352. p. Budapest.
- [13] *Mátyás Cs. (1986)*: Nemesített erdészeti szaporítóanyag-ellátás. Budapest, Akadémiai Kiadó.
- [14] *Polubojarinov, O. J. (1976)*: Plotnoszt' dreveszinü Moszkva Izd, Lesznaja Promüslennoszty.
- [15] *Szappanos A.—Tanka S. (1978)*: A közönséges és az árbócakác (*Robinia pseudoacacia* L) összehasonlító vizsgálata. Erdészeti és Faipari Egyetem Tudományos Közleményei. 1. sz., Sopron.
- [16] *Szőnyi, L.—Babos, K.—Hajduczkyné, I.—Halupáné, Zs.—Lengyel, P.—Újváriné, É. (1973)*: Pulp and paper production from the main conifer species in Hungary. Erdészeti Kutatások Vol. 69., N° 2. 195—204. p.
- [17] *Tompa K.—Sziklai O. (1981)*: Erdészeti növénytermesztés. Budapest, Mezőgazdasági Kiadó.
- [18] *Újvári F.-né (1981)*: A lúcfenyő nemesítése, Kandidátusi disszertáció, MTA Budapest.





## Partnereink

Az Ipoly Bútorgyárban járt Benkő Mihály, a lap munkatársa, ahol Csizsek Ferenc igazgatóval beszélgetett. Itt tudta meg, hogy a már fél éve működő Ipoly Bútor Kft. mellett újabb társulást hoztak létre, melynek Kábeldob Kft. a neve. Tagjai: a Magyar Kábelművek, a December 4. Drótművek, a Budapest Bank és az Ipoly Bútorgyár. A kft. a magyar kábelgyárak tökéletes exportjához szükséges fa kábeldobokat gyártja.

A cikkből még megtudhattuk, hogy Ipoly Bútorgyár szécsényi leányvállalatánál ifjúsági és óvodai bútorokat gyártanak. Árbevételük tavaly 40 millió forint volt.

X. évf., 1988., 8. sz.

\*

## Versenyben

Új üzemcsarnok építését fejezi be szeptemberben a székesfehérvári Garzon Bútorgyár. A 2200 m<sup>2</sup> alapterületű — haszonbérbe vett, olasz és NSZK gyártmányú gépekkel felszerelt — részleg létrehozásával világgiazi versenyképességét növelte. Az új üzemben készítenek majd az igényesebb kivitelű, kis- és közep-szériában előállított exporttermékeket. A gyár már az idén mintegy 40 millió forint értékű terméket exportált, ill. szállítani fog az év végéig. Franciaországba, Svédországba szállítanak kisbútorokat. Megkezdik az új irodabútor-család gyártását is.

X. évf., 1988., 9. sz.

## Részvényársasággá alakul a SZKIV

A lap beszélgetést közöl Tőke Miklós vezérigazgatóval, aki azt fejtegette, miként használhatók ki a nagyvállalati előnyök úgy, hogy az egyes termelőterületek rejtett tartalékai is felszínre kerüljenek. Egyes gyárak önállósodási ambíciói ösztönözték a vállalat vezetését, hogy új szervezetfejlesztési koncepciót alakítsanak ki. A vállalati tanács is nagy többséggel megszavazta, így a decemberi tanácsülésre előkészítik a tervezetet a részvénytársasággá történő átalakulásra. Ez alaptőke-emeléssel, új részvényjegyzési felhívással jár, a vagyon növelhető. Az ez évben kialakított Rt.-okat 55%-os nyereségadó-kezelmény illeti meg, ami a későbbi években megszűnik. Csökkenti a középírányító hatóságok beavatkozási lehetőségeit, a valódi piaci értékelésen alapul a társaságok működésének elbírálása.

A Szék- és Kárpitosipari Vállalat szervezeti változásáról a megalakulás után részletes ismertetést adunk.

X. évf., 9. sz., 1988. szeptember

## ÉPÍTŐK LAPJA

## FAMUNKÁS

## CARDO bútorok az NSZK-ba

A győri CARDO bútorgyárban az idén 360 millió forint értékben készítenek korpusbútorokat és kárpitostermékeket. Ebből 30 millió forint a tőkés export értéke. Egy nyugatnémet cég részére megkezdtek a Nino fotelek gyártását, amelyből elkészült az első száz darab és már útnak indították az NSZK-ba. A lap fotókat közöl a kárpitosüzemről.

## Fejlesztés a bútortiparban.

Bárány Péter, a lap munkatársa, felkereste Paukó Pétert, a Bútoripari Fejlesztési Vállalat igazgatóját, a vállalat tevékenységét firtatva. Az igazgató — többek között — elmondta, hogy a tervezési tevékenység kategória lett, a bútorfejlesztési tevékenység pedig az összetevékenység 5%-át sem teszi ki. A bútortipar részére bútorgyártással kapcsolatos technológiai és szervezési munkát végeznek, hozzá kapcsolódó gépészeti tervezéssel, épületgépészeti berendezéseket, erőátviteli terveket készítenek. Fejlesztés területén foglalkoznak bútorgyártmányok tervezésével, szerelvények fejlesztésével, majd sorolja az eddig elért eredményeket. Foglalkoznak továbbá faipari gépek munkavédelmi vizsgálatával, minősítésével, és kapcsolódó munkákkal.

Üzem- és munkaszervezéssel is foglalkoznak, számítógépes termelésirányítási rendszerek bevezetésével, felsorolja a referencia üzemeket. Van szerszámműhelyük, ahol szerszámfejlesztéssel és -gyártással foglalkoznak, élezést is vállalnak. Elmondja, hogy a bérszabályozás miatt nem tudják a kvalifikált szakembereket megfizetni, ők szakmaszerekből maradnak a vállalatnál. 120 főből 68 dolgozik szellemi területen, 40 fő felsőfokú végzettséggel rendelkezik.

1986-ban 58 millió Ft. 1987-ben 60 millió Ft volt, idén 62 millió Ft termelési értéket terveztek. Ez évben az 5,5 millió Ft tervezett nyereség fele adóba megy, a többi megmarad fejlesztésre. A három üzemet (szerszámgyártó, élező és faipari protó-műhely) hitel igénybevételével hozták létre, ezt már visszafizették. A további fejlesztést maguk finanszírozzák.

A sok lábon állás a túlélés biztosítéka, amit ez az elmondottakból érzékelhető. A lap munkatársa még azt kérdezte hogyan vesz részt a bútortipar az IKEA-kooperációban. Az igazgató szerint, ez — a várhatóan sok probléma miatt — még nem látható előre.

XLI. évf., 18. sz., 1988. szeptember 23.



# Négy nap Ausztriában

Szalay Lajos — Szajkó Sándor

A Faipari Tudományos Egyesület Fűrész- Lemezipari Szakosztálya, a MTESZ központi valutakerete terhére 4 napos tanulmányutat szervezett Ausztria területére 1988. szeptember 5—9. között, mintegy 30 fős részvétellel. A tanulmányút célja a hazai fafeldolgozó iparral, a bútorigarral kapcsolatban álló, néhány osztrák nagyvállalat tevékenységének megtekintése volt.

A résztvevők között találhattuk a hazai bútorigar képviselőit, továbbá képviseltették magukat az Egyetem, a Kutatóintézet, sőt az elsődleges faipar és az erdőgazdaságok dolgozói is.

Költségkímélési okokból az első éjszakát a csoport Sopronban töltötte, az Egyetem kollégiumában, és szeptember 6-án fél hétkor indult útnak, a sopron—klingenbach-i határállomáson hagyva el az országot.

Alig egy félórás út után megérkeztünk utunk első állomáshelyére, a Neudörfl melletti Homogenholz AG. forgácslapgyárába.

## Österreichische Homogenholz Aktiengesellschaft (Neudörfl)

A Homogenholz Ag. Európa egyik legkorszerűbb forgácslapgyártó vállalata. 1987. évi forgalma 477 millió schillinget tett ki, az előállított lapmennyiség 237 000 m<sup>3</sup> volt. Programjukban a nyers lapok mellett speciális termékek előállítására is szerepel. A forgácslapokat nemcsak Ausztriában, hanem a környező államokban is forgalmazzák.

Az üzem gépi felszerelése kimagaslóan jó és korszerű. A technológia folyamatos fejlesztése, a minőségjavítás feltétele is (a közelmúltban állították munkába a legújabb gyártósorelemeket és a középrétegforgácsot szárító berendezést). A Homogenholz Ag. kizárólag E<sub>1</sub> minőségű forgácslapot gyárt, azaz a mérhető formaldehid-leadás legfeljebb 0,1 ppm-et tehet ki. Így a Homogen-termékek akár bevonat nélkül is, nagy felületű elemként, a belső terekben is felhasználhatók.

A vállalat sajátos gyártmánya a csaphornyos padlóburkoló lap: — ez könnyen feldolgozható, nagy szilárdságú, alakálló, jó hőszigetelő képességű és hanggátlású és számos más előnnyel rendelkező elemként szolgál. Kiválóan alkalmas mind az új padló- és falburkolatok kialakítására, mind a régiék felújítására.

A termelési folyamat korszerűségét igazolja az is, hogy a terítésnél a forgács és a gyanta elegyítését, keverését komputervezérlésű szalagos mérleggel végzik. Ismert, hogy a forgácslap külső felülete, ill. rétege finomabb szemcsészetű, míg a középrész durvább szemcsészetű, lazább szerkezetű.

Tudni kell, hogy a kisebb méretű — nagyobb fajlagos felületű — forgács nagyobb mennyiségű gyantát vesz fel, míg a nagyobb szemcsészetű anyagnál fordított a helyzet. Ezért a gyanta optimális adagolása pontosan ugyancsak komputer-

rel irányítható. Megjegyzendő, hogy a ragasztóanyagot — a műgyantát, amely 50%-ban melamin alapanyagú, míg a másik 50% karbamid-formaldehid bázisú — saját gyantafőző üzemben állítják elő.

A gyantával bekevert forgácsanyagot 3 rétegben terítik, majd préselik, 5500×2100 mm-es lapokat képezve. A présnyomás 45 kp/cm<sup>2</sup>, a présidő 3 perc a 19-es vastagságú lapoknál. Készíthetők 8—45 mm vastag lapok, de készül már az új présüzem, ahol 4—45 mm vastag lapok lesznek készíthetők. A 10 etázsos prés ciklusidejének pontos kihasználására alapvetően odafigyelnek. Kimutatták, hogy a ciklusonkénti 1 s veszteség évi 2 millió schillinget jelent pluszköltséggént.

## Néhány szót az infrastruktúráról

Az energiatermelő központ a termelés során keletkező hulladékokra épül. A préselés során keletkező felszabaduló formaldehidot a kazán magas hőfokú tűzterébe vezetik, ahol elég. Magasszintű szervezethez vall, hogy mindössze 6 napos raktárkészlettel rendelkeznek, így napi 1200 m<sup>3</sup> készáru hagyja el az üzemet, szigorúan ütemezett szállítással.

Az egész üzemben 140 fő dolgozik, három műszakban, amelyből 40 fő az alkalmazott. A technológiai folyamatban 15 főt foglalkoztatnak, a többi az üzemfenntartáson, a tmk-n dolgozik, a halatlan üzembiztonság erre is visszavezethető.

Az üzem teljesen önálló igazgatás alatt áll, és része annak a Constantia névre hallgató konzernnek, amely 18 éve Európa legnagyobb ilyen jellegű konzernjei közé tartozik. Üzemekkel rendelkezik Ausztriában, NSZK-ban, Svájcban is.

Az üzemlátogatás után hamarosan elértük a Bécs—Linz autópályát, ahol nyugati irányban haladva, hamarosan eljutottunk Melk térségébe, ahol az autópályáról letérve megtekintettük a Duna-parton álló Melki apátságot. Rövid sétát tettünk az apátság körül elterülő kisvárosban, majd tovább folytattuk utunkat az autószerádn és az esti órákban érkeztünk meg Kremsmünsterbe, ahol az éjszakát is töltöttük.

Másnap — szeptember 7-én — reggel következett a Greiner GmbH. üzemének megtekintése. Az igen szívélyes fogadtatás után, az első benyomásunk a rendkívül nagy rend és tisztaság volt, ami egyébként valamennyi osztrák iparvállalatra elmondható.

## Schaumstoffwerk Greiner GmbH (Kremsmünster)

A teljes egészében magántulajdonban üzemelő vállalkozás ausztriai telephelyein kívül leányvállalatokat működtet az NSZK-ban, Franciaországban és Hollandiában is. A belföldi piacra szánják termelésük 50—90%-át, mind inkább fokozva az export arányát. Az osztrák Greiner-csoport, amely több



mint 800 főt foglalkoztat, fröccsöntött és mélyhúzott elemeket készít műanyagból, szita- és ofsetnyomású műanyag csomagolásokat állít elő, műanyagablak-elemeket gyárt, mélyhúzásra alkalmas szerszámokat, valamint fröccsöntéshez és extrudálásához szolgáló szerszámokat tervez és készít. Hagyományos termékeket állít elő természetes és préselt parafából.

Gyártóberendezései, speciális hallásvédő eszközei, labortechnikai felszerelése Európa-szerte keresettek. Fröccsöntött és mélyhúzott termékeit az élelmiszeripari csomagolásoknál használják, a műanyag elemek egy részét a legismertebb európai autógyártó cége alkalmazzák. A Greiner-csoport teljes forgalmának 50%-át a habanyaggyártás adja, az éves termelés meghaladja a 10 ezer tonnát, az exporthányad mintegy 27%, így ebben a tekintetben Európa legnagyobb vállalata. A Greiner GmbH messzemenően fedezi Ausztria kárpitosbútor-iparának habanyagigényét. A termékek további felvevő piacra találnak a sportcipőiparban. A vállalat komplett műanyagablak-gyártó üzemeket szerel fel és szállít külföldre is. A Greiner GmbH reméli, hogy üzleti kapcsolatait a gazdasági stabilizáció előrehaladtával Magyarországgal legalább az egyszer már elért, korábbi szintre tudja emelni.

#### *Néhány szót a habanyaggyártásról:*

A szűkebb szakterületünket érintő, ill. érdeklő üzemrész a habüzem, ahol kárpitosipari párnaképző anyagot állítanak elő 80-féle minőségben, különböző színekben.

A habképző berendezés rendkívül lenyűgöző látvány volt.

A közismert poliuretánhab, a poliizocianátok csoportjába tartozó vegyületekből épül fel. A kezdetben folyékony anyag a levegő szén-dioxidja hatására kezd térhálósodni, és lassan, 5–6 m/s sebességgel, egy szőnyegen előrehaladva fokozatosan növeli térfogatát, míg végül el nem éri a  $2 \text{ m} \times 1 \text{ m}$ -es keresztmetszetet. Ez a hatalmas tömb egy — cca. 50 m hosszú mozgó szalagon halad előre, majd 15 m-es szakaszokra darabolják fel. A tömbök térfogatsúlya  $12\text{--}120 \text{ kg/m}^3$  határok között változtatható.

Az exotermás reakció miatt a tömbök belsejében  $120\text{--}140 \text{ }^\circ\text{C}$  hőmérséklet uralkodik, ezért a 15 m-re levágott  $2 \times 1 \text{ m}$  keresztmetszvényű tömböket 1–2 napig tárolják.

A tömbhúzó berendezés napi 1 órát üzemel mindössze, mivel a termelt tömbök rendezése a többi időt felemészti. (10 perc alatt 1 vagonnyi habanyagot képes gyártani.)

Egynapi tárolást követően ellenőrzik a hab rugalmasságát, térfogatsúlyát, majd következik a habok szabása a felhasználók igényei szerint, rendkívül szellemes gépeken. A vágógépek — kétélű szerszámmal dolgoznak — vezérlésénél számítógépes csúcstechnikát alkalmaznak.

Az üzem napi kibocsátása 1500 tonna. A szíves vendéglátáshoz tartozott, hogy az üzem egyik vezetője végigkalauzolt bennünket a Kremsünsteri apátság épülettömbjein, amelyek ma is működő egyházi iskolák.

A látogatás befejezésével tovább folytattuk utunkat a Linz—Salzburg autópályán, Salzburg irányába, ahová a déli órákban meg is érkeztünk. Rövid pihenő következett az immáron 120 ezer lakosú — a zenei múltjáról híres — kisvárosban. Megtekintettük a festői szépségű óvárosban elterülő várnegyedet, a Szentháromság-templomot, a Dóm teret.

Sétát tettünk az óvárosban, W. A. Mozart szülőházánál, tiszteltük a zeneóriás emléke előtt. A kora délutáni órákban folytattuk utunkat déli irányba, Klagenfurt felé. Az autópálya festői szépségű, jellegzetes osztrák alpesi tájakon halad.

A késő esti órákban érkeztünk meg szálláshelyünkre, a Klagenfurttól 20 km-re fekvő St. Donat helységbe, ahol a Prettner fogadóban szálltunk meg.

Másnap — 8-án — reggel következett a Funder Ind. GmbH cég megtekintése, amely ugyancsak része a már megismert Constantia konszernnek.

#### **Funder Industrie Gesellschaft GmbH (St. Veit/Glan)**

A Funder GmbH Ausztria legnagyobb magánkézben található iparvállalatai közé tartozik. Az osztrák fafeldolgozó ipar egyik úttörő vállalkozása. 1941-ben kezdte meg a kemény farostlemezek gyártását és 1966-ban fogott a felületkezelt forgácslapok nagyüzemi előállításához. Termékprogramjával a mindenkori piaci igényekhez igazodik. A gyártmányösszetétel olyan, hogy a bútoripar legváltozatosabb követelményeinek is eleget tud tenni. A cég évi 750 millió schillinges forgalmából 50–50%-ban részesedik farostlemezyártás, valamint a forgácslapok felületkezelése, ill. a termékek értékesítése. A forgácslap a Homogenholz Ag. terméke. Az export aránya 50–55%-ot tesz ki, növekvő tendenciájú. A St. Veit-i üzemek egyike évi 50 ezer  $\text{m}^3$  nyers és lakkozott farostlemezt gyárt másik a felületkezelésre szánt, műgyantával telített papírt készíti és a bevonást végzi. A most épülő harmadik üzemben műgyanta-előállításal és papírimpregnálással fognak foglalkozni. A termékek köre: — melamingyantával bevont forgácslapok, kemény farostlemez, dekoritlemez, élbevonó anyag. A felületkezelés módja, színe, változatossága magas rendű bútoripari igények kielégítését teszi lehetővé. A palettát különleges megjelenésű profilos elemek, nehezen éghető és vízálló minőségű termékek egészítik ki. Sajátos produktum az utólag formázható farostlemez: — ebből az NSZK autóiparában gépkocsinként közel  $4 \text{ m}^2$ -t használnak már ma fel.

A farostlemezyártás néhány érdekesebb fázisa: Az alapanyag aprítására 2 db Bruks típusú aprítógép szolgál. A 24 órás mennyiséget 6–8 óra alatt felaprítja. A hagyományosan vízzel elegyített aprítókat viszik a rostosítóba.

A vizes paplan 8–10 cm vastag, víztelenítés után cca. 2 cm, ez megy a présbe. 2 db gyártósor, ill. prés van, 205 cm és 175 cm széles lemezek gyártására. A gyártott lemezek 1,8–6,2 mm vas-



tagságúak. A lapok gyantatartalma a lapminőségtől függően 0,5—1,5%.

Préselés után a lemezek a formatizálóba, majd aklimatizáló, kondicionáló raktárba kerülnek, ahonnan vagy közvetlenül kiszállításra, vagy a felületkezelőbe jutnak. Mindössze 1 heti termelési készlettel rendelkeznek. Az éves időkiesés 3%, ami egyedülálló.

Szólni kell még a termelésirányításról, termelés-szervezésről, ahol nem nélkülözik a számítógépet. A készáruraktárban pl. 20 ezer féle készterméket (különböző minőségű, színárnyalatú, és fafajutánzatúerezetnyomott, impregnált papírfurnérok stb.) tartanak egyidejűleg, amit számítógépes nyilvántartás nélkül lehetetlen kezelni.

A szervezetségre jellemző, hogy a felületkezelő és a farostlemezüzemben együttesen 280 fő dolgozik, és 80 alkalmazott.

A képalkotáshoz említést kell tenni arról is, hogy a környezetvédelem és a munkásvédelem szempontjait a legmesszebbmenőkig betartják. Pl. a készáruraktárakban gázüzemű targoncák (IRION, HYSTER) dolgoznak.

Az épülő új üzemükről meg kell jegyezni, hogy az épület makettjét már elhelyezték a New-York-i Modern Művészetek Múzeumában. Az építmény rendkívül egyedi, már a homlokzata is feltűnést kelt. Az emeleti részén helyet kapott egy ún. Design-Center, bemutatóterem.

Jellemző, hogy a beruházás a telekkijelölést és az infrastruktúrát is figyelembe véve, 1988 márciusában kezdődött és minden valószínűség szerint októberben már megkezdni a próbaüzemet, s mindez 120 millió schilling beinvestálással. Ha ehhez még hozzáteesszük — mint elmondták —, hogy az üzem 1989. első fél év végére kitermeli önmagát, vagyis a beruházás megtérül, akkor tényleg rendkívüli teljesítménnyel állunk szemben.

Az igen szívélyes baráti fogadtatás légkörében lefolyt üzemlátogatást befejezve, a késő délutáni órákban még meg tudtuk tekinteni a Klagenfurti Nemzetközi Faipari Vásárt is, ahol sok információval, tapasztalattal gazdagodtunk.

A vásár az európai erdő- és fagazdálkodás önálló bemutatkozása. A 37. alkalommal sorra került vásáron összesen 331 cég állított ki, köztük a FALCO Fakombinát és a Lignimpex Külkereskedelmi Vállalat. A sok érdekesség közül kiemelendő a csúcstechnológiát felvonultató és a vásáron működés közben megtekinthető fűrészüzem, amely egységbe foglalta a szakterület aktuális újdonságait. A bemutatott technológia hulladékmentes feldolgozást biztosított. A fő gépet adó hasító szalagfűrész (PRIMULTINI) lombos és tülevelű anyagot egyaránt képes feldolgozni (kapacitás 10 000—15 000 m<sup>3</sup> évente). A hasító szalagfűrész 18—100 cm átmérőjű rönkök felfűrészelését végezte, a meghajtó motor teljesítménye 75 LE volt. A gép jellemzője a vágásvastagság, elektronikus, program szerinti elválaszthatósága. A rönktéren a belső fahibák felismerését ultrahangos vizsgálókészülék segítette. A hulladék elégetésekor kapott hővel korszerű szárítót üzemeltettek. Az európai piacon elsőként a klagenfurti vásáron jelent meg és működött a fűrészáru szilárdságát gépi úton mérő, számítógépes berendezés (RAUTE TIMGRADER).

Ezzel lényegében a program szakmai része befeződött.

Másnap — 9-én — a kora reggeli órákban indultunk útnak hazafelé, és Bécs érintésével érkezünk Sopronba a kora esti órákban, ahonnan — a program szerint — már mindenki egyénileg utazott tovább.

A program sikeres lebonyolításához nagy segítségünkre volt az Erdészeti és Faipari Egyetem, ahonnan az autóbust biztosították és nem utolsósorban a Falemezgyártástani Tanszék, melynek munkatársai nagy segítségére voltak a csoportnak a vezetésben.

Elismerés illeti a rugalmas szervezésért a Faipari Tudományos Egyesület vezetőségét is.

Úgy véljük, a legfőbb tanulság számunkra, az út során szerzett tapasztalatok között, a példaadó munkamorál és a minden területen fellelhető szigorú technológiai fegyelem, ill. a magasfokú szervezetség.



# ***HIRDESSEN A FAIPARBAN***

**Hirdetések leadhatók:**

**FAIPAR Szerkesztőségén**

**Budapest, VI., Anker köz 1—3. 1061**

**Tel.: 227-861**



Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNÉ

ÉPÍTŐK LAPJA

## FAMUNKÁS

## Új termékek, eredményes fél év

A lap munkatársa Király István, a Kiskunhalasi Faipari Vállalat igazgatójával történt beszélgetését közli. Alapos piacfeltáró tevékenység, időben végrehajtott termékszerkezet-váltás, gyáron belüli, rugalmas munkaerő-átcsoportosítás jellemzi a vállalat első fél évének kiugró gazdasági eredményeit. Megszüntették a veszteséges termékek gyártását, megerősítették az ablakgyártó részleget, megkezdtek a zsugáteres bejárati ajtók sorozatgyártását, új, hőszigetelt ablakok gyártására is felkészültek. Intézkedéseik hatására 114 millió termelési érték mellett, 14 millió nyereséget értek el az első fél évben, ez 77%-kal több az előirányozottnál.

1988. augusztus 12.

\*

## Export Jászberényből

Pataki Kálmán, a lap munkatársa, látogatást tett a BUBIV Jászberényi Gyárában. Kovács József főmérnök volt az informátora. Megtudta, hogy megugrott a gyár tőkés exportja, amelyen ugyan minimális a haszon, de kell a deviza. 1985-ben 5000 asztallal kezdték az exportmunkát az USA részére, 1986-ban már tárolásra alkalmas korpuszbútorokat is szállítottak. 1987-ben a két típusból már több mint 20 millió termelési értéket állítottak elő. Emellett törekedtek arra is, hogy a nagyobb jövedelmezőséget jelentő belföldi piac igényeit is kielégítsék. 1988. évi tervükben 43 millió forint értékű tőkés exportot gyártanak, a tavalyi terv kétszeresét. Emellett folyik a termelés korszerűsítése, lízingben vásárolt hengeres felületkezelő berendezéssel és lakkszártó alagúttal bővül az üzem. A bútormintabolt helyére szerelősorok kerülnek, áthelyezik a kárpitosüzemet is. Új kárpitos termékek gyártása indul. Egyes bútoroknál a habszivacs helyett EPEDA-rugót alkalmaznak. A ráfizetéses termékek gyártását megszüntették, ugyanis az alapanyagok árának emelkedését nem akarták a késztermékre átvinni. Termékekben a

korpusz- és kárpitosbútorok aránya 50—50%. 1987-ben több mint félmillió forintot költöttek gyártmányfejlesztésre, de ez a piac megnyeresének záloga.

Tájékoztatót adtak még a jászárokszállási részlegről, az ottaniak produktuma több mint 20%-a a gyár összes termelésének. 50 embert tőrgyárban, helyhiánnyal küzdenek, foglalkoztatnak. Úgy ott, mint a de így is, egy m<sup>3</sup>-re vetítve, magasabb a termelékenység, mint bárhol másutt.

1988. augusztus 12.

## Egy sikeres akció tapasztalatai

A Szék- és Kárpitosipari Vállalat belföldi értékesítési osztályának vezetője, Veres Lajos, arról tájékoztatta a lap képviselőjét, hogy növekszik a bútorok iránti kereslet. Sokan a személyi jövedelemadó és a várható áremelkedések miatt, még 1987-ben meg akarták vásárolni a tervezett bútorokat, így a második fél évben megindult a vásárlók rohama, kiürültek a raktárak. A gyár egyes kárpitozott termékeit, 50%-ig előleg befizetése mellett, 1988. I. negyedévében változatlan áron adta el. Egy hónap alatt 15 millió forint értékű bútort jegyeztek elő. Tették ezt azért, mert 1988. I. negyedévében a forgalom visszaesésével számoltak, de ez nem következett be. Ma is üresek a raktárak, mert a legyártott áru azonnal szállításra kerül. Nehezen győzik a felfokozott igény teljesítését, mert anyagellátási gondok vannak. Hiányzik a habanyag, a fűrészáru sem elegendő.

A belföldre szánt termelés 1 milliárd 40 ezer forint értékű lesz, ennek 75%-át saját bolthálózatukban értékesítik, 5%-át a közületek kapják, 4%-a a kiskereskedelembe kerül. Termékeiknek egynegyede kerül exportra. Első fél évi termelésüket túlteljesítették, ezt reméli a második fél évre is, írja Bárány Tibor, a cikk szerzője.

A lap három sikeres ülogarnitúra fotóját közli.

1988. augusztus 26.

## Kőbányán nem adják fel a harcot

Pataki Kálmán, a lap munkatársa, a Kőbányai Faipari Vállalat főmérnökével, Széphegyi Kálmánnal és Zelei Józseffel, a gyártáselőkészítő csoport vezetőjével beszélt az üzemi problémákról. Ma már piacutatásra volna szükség, mondja Zelei József, hogy megfelelő legyen a munkaellátottság, de a piackuta-

tó mással foglalkozik. A versenytárgyalásokon drágának találják a munkát, a vállalat szerint pedig a fővállalkozó árai irreálisak. A minőségi munkát meg kell fizetni.

Sok szép egyedi munka és kiemelt létesítmény famunkái öregbítik jó hírüket. Panasz ennek ellenére van. A jó szakmunkást nem tudják megfizetni a bérstop miatt. Nem megfelelő a minőség ellenőrzése. A gyártmánytervező gmk sem vállal újabb munkát az adó miatt. Problémáikra keresik az új, megfelelő megoldást. Remélik, hamarosan rátalálnak.

A főmérnök sorolja a most készülő munkákat: Hitelbank Rt., Semmelweis Kórház, Sándor-palota, tihanyi MSZMP-üdülő famunkái. A lapban néhány fotó látható a szép kivitelű ajtókról, amely a BNV „Otthon” kiállításán szerepelt.

\*

## Megkezdte termelését a Peza

Augusztustól termel a minden valószínűség szerint legkisebb magyar — osztrák kft. Zalaegerszegen. A Zala Bútorgyár és a Maschinerie Pezsa Graz cégekből — 11 fő alkalmazottal — megalakult a Peza Bútortechnológiai Kft. Svájci, svéd és olasz import csiszolópapírt végtelemitenek a megrendelő igénye szerinti mértben. A cégről lapunk előző számában részletes beszámolót adtunk.

A lapban az üzemről két fotó látható.

1988. szeptember 9.

## Megrendelő van, csak a munkaerő hiányzik.

A lap munkatársa a SZKIV Angyalpöldi Gyárába látogatott, ahol Tóth József főmérnökkel beszélt a gyár eredményeiről, problémáiról. Örömmel mondta, hogy a kapacitásuknál jóval többet is el tudnának adni kárpitozott ülőbútorokból. Nem győznek eleget tenni tőkés export megrendeléseiknek, sok termékük kerül a szocialista országokba is.

Panaszolja, hogy kevés a képzett szakmunkás, a végzett tanulók kis része kerül vissza a gyárba. Szót ejtett a főmérnök az alapanyag-ellátás gondjairól, az új termékekről, melyeknek fotóit is közli a lap.

A BNV-ről való távolmaradásukat a főmérnök gazdasági okokkal magyarázza és talán nem is térül meg a gyárnak a kiállítás költsége. Így minden második évben fognak csak a vásáron megjelenni.





**A faanyag megszüri a levegőt** (Holz als Luftschadstoff-Filter einsetzen) = 1988. 13. sz. p. 8. á:1.

Az Osztrák Faipari Kutatóintézet szakszeminárium keretében számolt be a faanyag padló-, mennyezet- és faburkolóanyagként való hasznosítási lehetőségeiről. Az eredményes kísérletek szerint a fa kimagaslóan jó tulajdonságai révén optimális klíma érhető el az egyes helyiségekben. A faanyag képes arra, hogy adszorbeálja az olyan légszennyező anyagokat, mint a formaldehid, a kén-dioxid stb. Az optimális szűrőhatás elérése érdekében a belső terekben alkalmazott fát — például a burkolatokat — nem szabad lakkréteggel bevonni.

## FOREST PRODUCTS JOURNAL

**A körfűrészlap instabilitása** (Guided saw hunting) — SCHAJER, G. S. = 38. k. 4. sz. 1988. p: 47—50, á:6.

A Weyerhaeuser Technology Center munkatársai felismertek egy olyan tervezési tényezőt, ami befolyásolja a körfűrészlap laterális beállításának a pontosságát. A vezetékek hagyományos elrendezése a körfűrészlap instabilitását eredményezi, ami azt jelenti, hogy a fűrészlap nem marad meg a hajtó tengelyre merőleges helyzetében, hanem egyik vagy másik oldalra kitér. A cikk ezt a viselkedést magyarázza meg egy egyszerű geometriai modell segítségével, s olyan módszereket ismertet, amelyekkel a jelenség elkerülhető vagy minimálisra csökkenthető.

**Ablakkomponensek korhadás elleni kezelése olvasztott boráttal és bifluoriddal** (Fused borate and bifluoride remedial treatments for controlling decay in window millwork) — DIETZ, M. G.; SCHMIDT, E. L. = 38. k. 5. sz. 1988. p: 9—14, t:5, b:28.

Fenyőfaanyagból készült hagyományos ablakkomponenseket oltottak be korhadást okozó bazidiumos gombákkal, majd a kezelés után 8 hónappal megvizsgálták a gombák életképességét. A kezelést nátrium-oktaborát rudakkal vagy folyékony bifluoriddal végezték. A kezelés hatása csaknem 100%-os volt, míg a kontrollarabokon a gombák izolációjának gyakorisága 27%-ról 69%-ra nőtt. A védőszerek megoszlása a faanyagon belül akkor volt a legjobb, amikor a nedvességtartalom 25%-osnál nagyobb volt. Az ismertetett módszerrel számottevő munka- és anyagköltséget lehet megtakarítani.

**Célszerű lignin alapú ragasztó — wafeboard és OSB-lap gyártásához** (A practical lignin-based adhesive for wafeboard — OSB) — COLVE, L. R.; SHIELDS, J. A. stb. = 38. k. 5. sz. 1988. p: 15—20, á: 1, t: 5, b: 14.

Ammónium-szulfid szennylúgból, alkalikus fenol-formaldehid gyantából és savkatalizátorból külső felhasználásra alkalmas, diszperziós ragasztót állítottak elő és értékelték a lapgyártás szempontjából. A ragasztó kikezefolyásolták: a szennylug szárabek között — az alábbi tényezők ményedési tulajdonságait — töbdása, a lignin : szénhidrát arány, a fenol-formaldehid molekulasúly-megoszlása, a hidrogénkitevő. Az értékelés szerint az újfajta ragasztó ígértes termék lehet, annál is inkább, mert előállítása rendkívül gazdaságos, és kikeményedési, valamint ragasztási tulajdonságai hasonlóak, mint a jelenleg használatos fenol-formaldehid műgyantáé.

**A rövid vágásfordulójú, intenzív természetű cukorjuharból készült forgácslap tulajdonságai** (Properties of flakeboard from short-rotation, intensive culture silver maple — Acer saccharinum L.) — SYMONETTE, T. A.; KUO, M. stb. = 38. k. 5. sz. 1988. p: 46—47, t: 3, b: 15.

Az eredmények tanúsága szerint a hatéves, rövid vágásfordulójú, intenzív természetű cukorjuhar kérget is tartalmazó törzs- és áganyagából olyan forgácslapot lehet előállítani, ami kielégíti az országos szabványban előírt, minimális követelményeket. Elemzéssel kimutatták, hogy a kéregtartalom csökkenti ugyan a lap belső kötőszilárdságát, de a többi tulajdonságra nincs hatással. Speciális módszerekkel — mint pl. a forgács egyenirányítása, rétegezés, a vegyes fafajok alkalmazása — elfogadható hajlító merevséget lehet elérni.

**Lucfaanyag védőszeres kezelése nyomás alatt, pulzáló eljárással** (Suitability of the pulsation process to pressure treat white spruce lumber with CCA) — HÖSLI, J. P.; RUDDICK, J. N. R. = 38. k. 6. sz. 1988. p: 47—50, á: 2, t: 2, b: 9.

A szerzők összehasonlították a nagy nyomás alatt végzett, pulzáló fatelítés eredményeit a normál és a nagy nyomás alatt végzett Rüping- és Bethell-féle eljárások eredményeivel. Az eredmények azt mutatták, hogy a nagy nyomású pulzáló eljárás jelentős mértékben fokozza a védőszerfelvételt és a penetrációt, de ugyanakkor komoly mechanikai károkat okoz a faanyagban. A pulzáló eljárás három, különböző varációjával végzett telítések eredményeiből a szerzők arra következtetnek, hogy a módszer továbbfejlesztett változata alkalmas lehet a fehér luc CCA védőszerrel való telítésére.



Az elasztomer szerkezeti ragasztókkal készült fakötések szilárdsága és végső elcsúszási jellemzői (Strength and ultimate slip characteristics of wood joints with elastomeric construction adhesives) — PELLIANCE, P. J. = 38. k. 6. sz. 1988. p: 55—59, á: 3, t: 5, b: 20.

Elastomer szerkezeti ragasztókkal készült 23 fakötés viselkedését vizsgálták meg oldalirányú nyíró igénybevétel alatt. A ragasztott kötések rétegelt lemez és tömör faanyag között alakították ki. Kétféle fafajt, két rétegeltlemez-vastagságot, három különböző ragasztótípust és három ragasztóréteg-vastagságot vizsgáltak. Az eredményekből kiderült, hogy sem a rétegelt lemez vastagsága, sem a tömörfa faja nem befolyásolja a kötés végső minőségét, ezért kombinálták a hasonló ragasztótípussal és ragasztóréteg-vastagsággal készült próbatestek vizsgálati adatait. Ebből a nagyobb adathalmazból megállapították, hogy az egyes rétegek közötti hézag hasonlóképpen hat a ragasztott kötésre, mint a szögezett kötések esetében. Az uretán alapú ragasztó gyengébb kötésminőséget adott, mint a gumivagy akrilalapú ragasztók.

## Holz-Zentralblatt

A Klagenfurti Faipari Vásár sikere (Holzmesse Klagenfurt meldet Erfolg) = 1988. 111. sz. p. 1577.

A 37. Nemzetközi Faipari Vásárral kapcsolatos, előzetes optimizmus megalapozott volt. A 24 ezer fizető látogató a korábbihoz hasonló érdeklődésre utal, a nemzetközi jelleg azonban az eddiginél jobban érvényre jutott. Olyan személyiségek tisztelték meg jelenlétükkel a vásárt, mint Vánca Jenő magyar és Riegler, J., valamint Graf, R. osztrák miniszterek. A külföldről érkezett látogatók aránya 25,7% volt, ez valamennyi ausztriai vásárnál tapasztaltnál kedvezőbb. Az érdeklődők főképpen az NSZK-ból, továbbá Jugoszláviából és Olaszországból érkeztek. A látogatók

52,8%<sup>0</sup>-a szakmabeli volt. A legtöbben az erdőgazdálkodás, a bútorgépipar és a bútorgépipar újdonságait szemléltető kiállítókat keresték fel.

Formaldehidvizsgáló rendszerek (Systeme für Formaldehyd-Prüfung) — SCHIENWIND, B.-J. = 1988. 111. sz. p. 1582—1586; á: 6.

A fa alapú anyagokból készült termékek formaldehid-leadásának vizsgálata egyre fokozódó jelentőséget kap. A cikk a legfontosabb eljárásokat (a perforátor, a polietilén edényes, a gázelemző és a kamrás módszereket), valamint a szükséges készülékeket ismerteti. Tekintettel arra, hogy a ragasztók, lakkok és tapéták is adnak le formaldehidet, várható, hogy a jövőben mind több mérésre fog sor kerülni.

## HOLZ-FORSCHUNG UND HOLZ-VERWERTUNG

A faanyag rostirányú dagadási nyomása (Untersuchungen über den Quellungsdruck des Holzes in Faserrichtung/-KRAUSS, A. = 1988. 4. sz. p. 65—72 á:8, t:5, b:26.

A kísérletek szerint a balsa 1,5 MPa-nál, a gyertyán 15,2 MPa-nál éri el legnagyobb, rostirányú dagadási nyomásértékét. A faanyag sűrűsége, hosszirányú nyomószilárdsága, valamint az arányossági határon belül mérhető feszültség és a dagadási nyomás között egyértelmű összefüggés mutatható ki. Megállapítást nyert az is, hogy a dagadási nyomás maximuma a fafajra jellemző tulajdonság.

A faanyag modifikálása (Symposium über die Modifizierung von Holz/ = 1988. 4. sz. p. 82.

1989. szeptember 18. és 21. között a lengyelországi Puszczykóban tudományos ülészakon foglalkoznak a faanyag modifiká-

lási kérdéseivel. A szervezők egyike a Lengyel Tudományos Akadémia. A számításba vett előadás-témakörök: A faanyag modifikálási módszerei; A modifikált faanyag tulajdonságai; A külső tényezők hatásával szembeni tartósság; A modifikált faanyag alkalmazása és feldolgozása; Termelési költségek és az alkalmazás hatékonysága. Az ismeretű az esetleges jelentkezők számára megadja a szerzők címét.

## FOREST PRODUCTS JOURNAL

A rétegelt-ragasztott tartók gyártásához használt, különböző minőségi osztályba sorolt faanyagok húzószilárdsága (Tensile strength of laminating grades of lumber) — MARX, C. M.; EVANS, J. W. = 38. k. 7/8. sz. 1988. p: 6—14, á: 5, t: 6, b: 17.

A rétegelt-ragasztott (glulam) faanyag megbízhatóságon alapuló tervezéséhez elengedhetetlen a húzószilárdság megoszlási jellemzőinek az ismerete. A szerzők összesen 1345 próbatesten végeztek szálirányú húzószilárdsági vizsgálatokat. Amint várható volt, az átlagos húzószilárdság, rugalmassági modulusz és faj súly értéke annál kisebb volt, minél alacsonyabb minőségosztályba tartozott a faanyag. Általában két, egymáshoz legközelebbi minőségosztály között az említett három tulajdonságbeli különbségek statisztikailag szignifikánsak voltak. Az eredmények alkalmasságot olyan számítógépes szimulációs modellek készítéséhez, amelyek megjósolják a rétegelt-ragasztott faanyag szilárdság- és merevség-megoszlását.

A fatermékkutatás irányzatai és kilátásai az USA-ban (U. S. forest products research: trends and outlook) — HODGES, D. G.; HARRIS, T. K. Jr. = 38. k. 7/8. sz. 1988. p: 26—32, t: 10, b: 17.

A fatermékekkel foglalkozó kutatás továbbra is az erdészeti kutatás egyik fő összetevője az Egyesült Államokban. 1985-ben összesen több mint 39 millió dollárt és több mint 420 tudósévet fordítottak fatermékkutatásra. A várható kilátások vegyesek. A Forest Service kutatásra fordítható alapja és kutatói állománya 1981 óta csökken. Az egye-



temeken folyó kutatás — mind a pénzalap, mind a személyzet tekintetében — stabilizálódik ugyan, de a beiskolázások visszaesése megütheti a pénzalap növelésének pozitív hatását.



**35 éves az Osztrák Faipari Kutatóintézet** (35 Jahre Österreichisches Holzforschungsinstitut ÖHF) = 1988. 21. sz. p. 16—18.

Az Osztrák Faanyagkutatói Társaságot (ÖGFH) 40 évvel ezelőtt alapították és 5 évvel később a bécsi Arsenal-ban megnyitotta kapuját a kutatóintézet is. Mint állami felhatalmazással rendelkező vizsgáló intézet, joga van minőségi bizonyítványok, vizsgálati jegyzőkönyvek kiadására. Az innovációs tevékenység mellett az intézet minőséget tanúsító, megkülönböztető jegyet ad ki bútór- és épületasztalos ipari termékekre. Az osztrák fagazdaság szerkezete olyan, hogy a legtöbb üzem nem elegendően nagy ahhoz, hogy saját kutató-fejlesztő tevékenységet folytasson, ezért az állami megbízások mellett az intézet látja el az osztrák fagazdaság innovációs motorjának szerepét is. A szükséges segédszeméllyel 18 mérnök végzi a munkát a faanyag-kémia, a faanyagvédelem, a ragasztó- és felületkezelő anyagok, a faanyagú építészet, a bútóipar stb. témakörében. Jellemző a teamwork. A kutatás-fejlesztés velejárájaként az intézet alapítása óta, az osztrák faipar információs központja. A szakirodalom-feltárás és a kapcsolódó szolgáltatások nemcsak Ausztriában, hanem nemzetközi tekintetben is elismertek.

A jubileum alkalmából előadás-sorozattal és az újdonságok bemutatásával emlékeztek meg a kutatóintézet múltjáról és jelenéről.

**Az európai faforgácslapgyártásról** (Europäische Spanplattenindustrie...) = 1988. 19. sz. p. 6.

A stagnálás éveit után, a nyugat-európai forgácslapipar 1987-A FESYP (az Európai Forgácslapipari Szövetség) adatai szerint a növekedés mértéke 6% volt, és ezzel a termelés összességében 18,7 millió m<sup>3</sup>-t ért el. Az általános gazdasági növekedés velejárája a sok új forgácslapgyártó berendezés üzembe helyezése, mindenképp előtérbe Olaszországban, Franciaországban, Nagy-Britanniában és Ausztriában.

## Holz-Zentralblatt

**Építőelemek fából és cementből** (Baufeln aus Holzzement) = 1988. 118. sz. p. 1711 á: 8.

Szeretlen kötőanyaggal készült, faalapú anyagok már régóta ismertek. A cementet erre a célra 1930-tól használják. A továbblépést a gyaluforgácsból és cementből álló idomtestek előállítása jelentette. Végül megjelent a lapalakú, préselt építőipari lemez (Isopanel, Duripanel). Az alaprecept: csekély mennyiségű adalékanyag + 65% faforgács, 24% cement, 10% víz. Az egyes fafajok alkalmasságát a vízoldható cukrok és a fenolikus tartalmi anyagok határozzák meg. A terjedelmes vizsgálatok eredményeként meghatározták azt is, hogy a célra a legmegfelelőbb a kéregtelenített, több hónapja tárolt, gombamentes tülevélű faanyag. A nagy kezdeti szilárdság elérése miatt ajánlatos a portlandcement alkalmazása. Az építőipar szempontjából rendkívül kedvező tulajdonságú lapokat mindenütt felhasználhatják ott, ahol a nedvesség és a változó klíma tartós hatásával kell számolni, illetve, ahol hangszigetelésre és jó tűzállóképességre van szükség.

**Feljövőben van Törökország faipara** (Holzindustrie in der Türkei im Aufwind) = 1988. 123. sz. p. 1822.

Az ország erdőterülete 20,2 millió ha. Az ipari fa iránti igény az elmúlt évtizedekben folyamatosan növekedett, 1984-ben meghaladta a 7 millió m<sup>3</sup>-t. Az 1987-ben fából készült termékek mennyiségét 4,6 millió m<sup>3</sup>-ben állapították meg. Törökországban összesen 7983 faipari üzemet tartanak nyilván, ebből csupán 90-nek a kapacitása haladja meg a 10 ezer m<sup>3</sup>-t. Az üzemek lehetséges teljesítőképességének általában csak az 1/3-át hasznosítják.

## Holztechnologie

**Afrikai faplasztika védelme** (Ethyleneoxidbegasung einer afrikanischen Holzplastik) — UNGER, A.; RÖSSNER, P.; stb. = 1988. 5. sz. p. 234—236, á:3, b:32.

Ghanai etnográfiai tárgyat vizsgáltak, meghatározva az anatómiai jellemzőket és a már fellépett rovarkárosítás nagyságát. A tárgy megmentésére etilénoxidot alkalmaztak. A gázkezelést vákuumsterilizátor segítségével végezték.

# bauen mit holz

**Építkezés előregyártott, fa anyagú elemekkel** (Der Fertigbau — natürlich mit Holz) = 1988. 9. sz. p. 629.

Az észak-európai országokkal, Kanadával és az USA-val szemben, az NSZK-ban csak a betontól vagy a téglától épült házak tartják általában elfogadhatónak. Nem veszik figyelembe azt a számos előnyt, amit a fa és a kiegészítő alapanyagok egész sora nyújt. Az úgynevezett „táblás építési mód” alkalmazhatóságát már sok lakó- és hétfégi ház, szálloda, iroda, sportsarnok, iskola, kórház és óvoda stb. igazolja. A rendszer felhasználhatóságának megkönnyítésére, a tervezők és kivitelezők segítésére a müncheni Német Faanyagkutató Társaság (DGfH) épületkatalógust dolgozott ki.

## Holz als Roh- und Werkstoff

**Az egyes fafajok ellenállóképessége a bazidiumos gombákkal szemben** (Relative Resistenz der Holzarten gegenüber Basidiomyceten) = BELLMANN, H. = 1988. 11. sz. p. 417—425, t:4, b:5.

A cikk 70 fafajt sorol be, illetve osztályoz az irodalmi adatok alapján, egymáshoz viszonyított gombaálló képességük szerint.

**A fenol-formaldehidgyantával telített lucfenyő technológiai tulajdonságai** (Technologische Eigenschaften von Phenol...) = BUCHMÜLLER, K., St.; FUCHS, G. = 1988. 11. sz. p. 413—416, t:5, b:8.

Az időjárásálló rétegelt-ragasztott faanyag előállításával kapcsolatos kísérletek során sikerült megfelelő eljárást találni a lucfenyő gesztjének teljes, fenolgyantás telítéséhez. A nemesített lucfenyő és — a kísérletekbe szintén bevont — bükk alakállandósága és néhány mechanikai tulajdonsága kerül bemutatásra a cikkben. A jellemzőket a kezeletlen fáéhoz hasonlították.



## Documentation

## Dokumentation

## Документация

*Dr. G. Dalocsa:*

Korszerűbb irányítással igazodni a változásokhoz

**Conform to the Changes Through the Modern Leading**

The leading of the voluntary work and the inciting methods necessary to fulfil our tasks need changes—it is the most important statement of the article. This change must be aimed at the maintenance of unity and enlarging the capacity of action. At the same time the revealing and safeguarding of members' interests are to be strengthened in the future. This requires to put on a new basis the moral appreciation of voluntary work. As a result of change there is a need for an organization showing creative activity in building of socialism and also revealing the members' particular interest.

Summarizing the work done by the Executive Committee of our Association the author gives an information on the most important items about which a corporate decision was made.

*Dr. G. Dalocsa:*

Korszerűbb irányítással igazodni a változásokhoz

**Mit moderner Lenkung sich nach Aenderungen richten**

Die wichtigste Festsetzung des Artikels ist, dass die Lenkung des freiwilligen Arbeitseinsatzes und die Methoden der zur Durchführung der Aufgaben nötigen Mobilisierung geändert werden müssen. Die Aenderungen müssen auf die Bewahrung der Einheit und Verstärkung der Aktionsfähigkeit gerichtet sein. Gleichzeitig müssen die Interessenaufdeckung und Interessenvertretung der Mitglieder verstärkt werden. Demgemäß ist es begründet die morale Achtung des freiwilligen Arbeitseinsatzes auf eine neue Grundlage zu stellen. Die Aenderungen müssen eine in dem Aufbau des Sozialismus aktiv tätigen und auch die Interesse der Mitglieder zum Ausdruck bringenden Organisation zur Folge haben. Im Überblick der Arbeit des Exekutivkomitees des Vereines ist eine Information über die wichtigsten Körperschaftsentscheidungen des Jahres gegeben.

*Dr. G. Dalocsa:*

Korszerűbb irányítással igazodni a változásokhoz

**Более современное управление в интересах приспособления к изменениям**

Самым важным заключением статьи является, что управление общественной работой, а также методы мобилизации, необходимой для выполнения задач, нуждаются в изменении. Изменение должно быть направлено на сохранение единства и на укрепление способности действовать. Одновременно необходимо и в дальнейшем укреплять выявление интересов и представительство членов. Для этого является обоснованным подводить новую базу под моральное признание общественной работы. В результате изменения необходимо создать организацию, выполняющую творческую деятельность в социалистическом строительстве и выражающую интересы членов. Рассматривая работу исполнительного комитета Общества автор информирует важнейших вопросах по которым в течение года были приняты решения комитетом.

*Dr. R. Solymos:*

Fakitermelésünk várható alakulása és a fahasznosítás

**Trends of logging to be expected and the using up of wood**

Demands on wood products in Hungary have been satisfied mainly by means of home and imported wood, but at the same time great tensions in wood supply occurred as a consequence of shortage of certain wood products. The competent author makes known the structure of forests' ownership in Hungary, the composition of forests according to species and age of tree, and also the health condition of our forests. Relying upon this findings the volume and composition of fellings may be determined and the raw material supply and improvement of saw milling and wood panel industry may be characterised and one can come to the production of semi-finished goods for furniture making industry. The increase of rate of higher grade processed semiproducts and finished goods in the primary woodworking industry may be realized through establishing still closer links between the forestry and woodworking industry.

*Dr. R. Solymos:*

Fakitermelésünk várható alakulása és a fahasznosítás

**Die mutmassliche Gestaltung der Holzgewinnung und der Holzverbrauch**

Die Ansprüche an Holzprodukte wurden in Ungarn bis jetzt grösstenteils aus einheimischen und importierten Holzmaterialien befriedigt, doch zur gleichen Zeit der Mangel an einigen Holzprodukte führte zu bedeutenden Belieferungsspannungen. Auf Grund der Daten des sachkundigen Autors machen wir uns mit der Eigentumsstruktur, Zusammensetzung nach Baumgattungen und Alter sowie mit Gesundheitszustand unserer Wälder. Auf Grund dieser Daten können die Menge des zu gewinnenden Holzes, dessen Zusammensetzung bestimmt und die Rohstoffbelieferung sowie Entwicklung der Säge- und Plattenindustrie charakterisiert werden, ausserdem wird die Herstellung der Halbprodukte für Möbelindustrie ergreifbar. Die Erhöhung des Anteils der Halb- und Fertigprodukten von höherem Verarbeitungsgrades in der primären Holzverarbeitung kann durch die engere Verbindung der Forstwirtschaft und der Holzverarbeitung erreicht werden.

*Dr. R. Solymos:*

Fakitermelésünk várható alakulása és a fahasznosítás

**Ожидаемое положение заготовки леса и использование дерева**

Большинство потребностей в лесопродуктах в Венгрии до сих пор было удовлетворено за счет отечественного и импортного дерева, а в то же время дефицит некоторых лесопродуктов привел к серьезным напряжениям в снабжении. На основе данных сведущего автора мы познакомимся с отношениями собственности наших лесов, с их составом по породам дерева и по их возрасту, состоянием лесов. На основе этих данных можно определить объем, состав заготавливаемого леса, характеризовать обеспечение сырьем лесопильной и деревообрабатывающей промышленности и их развитие, достичь до производства полуготовой продукции для мебельной промышленности. Повышение доли полуготовой и готовой продукции высокой степени переработки в области первичной деревообрабатывающей промышленности может быть осуществлено за счет более тесной связи между лесным хозяйством и деревообработкой.



*Dr. Á. Sipos:*

A bútöröpar fejlesztésének irányai, az anyagellátás feszültségei

Development trends of furniture making industry and tensions of raw material supply

The problems connected with the raw material supply are outlined by the author as a function of development objects of the furniture making industry and of production volume increasing.

The trends of furniture export to be expected are compared with the raw material export and import rates.

In conclusion he presents a suggestion that the Association in his own manner should make every effort in order to solve the inconsistencies.

*Dr. Á. Sipos:*

A bútöröpar fejlesztésének irányai, az anyagellátás feszültségei

Die Entwicklungsrichtungen der Möbelindustrie und die Spannungen in der Materialbelieferung

Die Probleme der Materialbelieferung wurden durch den Autor im Zusammenhang mit der Entwicklungsziele und Mengenerhöhung dargestellt. Es werden die mutmassliche Tendenzen des Möbelexports im Vergleich mit der Proportion des Exports und Imports des Rohstoffs erörtert.

Als Schlussfolgerung ist es vorgeschlagen, der Verein soll sein möglichst tun um die Widersprüche zu lösen.

*Dr. Á. Sipos:*

A bútöröpar fejlesztésének irányai, az anyagellátás feszültségei

Направления развития мебельной промышленности, напряженности в снабжении сырьем

Проблемы, связанные со снабжением сырьем, изложены автором в зависимости от целей развития мебельной промышленности и от повышения объема. Он занимается с ожидаемыми тенденциями экспорта мебели, сравнивая с пропорциями экспорта и импорта древесного сырья.

В заключении предлагается, чтобы Общество со своими средствами предприняло все возможное для устранения противоречий.

*Dr. S. Molnár—Dr. K. Babos—L. Pápai—L. Horváth:*

Az akácnevelés néhány faanyagminőségi összefüggése

Robinia improvement in relation to the quality of Good

In the course of examination of improved robinia species it has been found, that

— the physical and mechanical properties of the improved species of mast character are more homogeneous, less changeable than of the common robinia. It is connected with their more homogeneous annual-zone and fibre structure and more cylindrical growth.

— Average values of physical and mechanical properties examined have been found satisfactory, nearly as good as of the common robinia, used for check-up purposes.

— The forestry evaluation of important robinia varieties has been completed with the analysis of results relating to each variety got in course of macroscopic and microscopic tissue, density and strength-elasticity examinations. Relying upon this findings the optimal fields of industrial use are determined. The material quality characterization prepared in relation to each robinia variety may be a useful guidance for the modern robinia production and utilization.

*Dr. S. Molnár—Dr. K. Babos—L. Pápai—L. Horváth:*

Az akácnevelés néhány faanyagminőségi összefüggése

Einige Zusammenhänge der Robinienveredelung mit der Holzqualität

Während der Untersuchung der veredelten Robinienarten (Sortenanwarter) es wurde festgestellt:

— physikalische und mechanische Charakteristiken der mastartigen veredelten Sorten sind mehr homogen, weniger inkonstant als bei der gemeinen Robinie. Es hängt mit der gleichmässigen Jahring- und Faserstruktur, sowie mit zylindrischem Wuchs zusammen.

— Durchschnittswerte der untersuchten physikalischen und mechanischen Charakteristiken waren beinahe gleich gute bei den veredelten Sorten und den Kontrollsorten (gemeine Robinie).

— Mit der nach Sorten durchgeführten Analyse der Resultaten von makroskopischen und mikroskopischen Gewebe-, Dichten-, Festigkeits- und Elastizitätsuntersuchungen wurde die forstwirtschaftliche Bewertung von wichtigsten Robinienarten egränzt. Auf dieser Grundlage wurden die optimale Gebiete der Industrienutzung bestimmt. Die ausgearbeitete Kennzeichnung der Qualität der einzelnen Robinienarten kann eine nützliche Anweisung für die moderne Robinienwirtschaft darstellen.

*Dr. S. Molnár,—Dr. K. Babos,—L. Pápai,—L. Horváth:*

Az akácnevelés néhány faanyagminőségi összefüggése

Некоторые отношения селекции акации к качеству древесины

В ходе испытания селекционных пород акации было установлено, что

— физические и механические параметры матовидных селекционных пород являются более однородными, менее изменчивыми, чем обыкновенная акация. Это связано с их более равномерной кольцевой и волокнистой структурой, более цилиндрическим ростом;

— средние значения физических и механических параметров, полученные в ходе испытаний были одинаково хорошими как для селекционных пород, так и для обыкновенной (контрольной) акации.

— С анализом результатов проведенных макроскопических и микроскопических испытаний ткани, плотности, прочности и упругости была дополнена лесохозяйственная оценка важнейших акациевых пород. На основе этого были определены оптимальные области промышленного использования. Разработанная характеристика качества древесины относительно отдельных акациевых пород может быть полезным руководством для современного хозяйства в этой области.



## Contents

## Inhalt

## Содержание

National Meeting of Presidium, 1988	Landessitzung des Vorstandes in 1988	Всеобщее заседание Президиума	33
<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Conform to the Changes through the Moder Guidance	<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Mit moderner Lenkung sich nach Aenderungen richten	<i>Д-р Далоча Габор</i> : Более современное управление в интересах приспособления к интересам	33
<i>Szende László</i> : Report on financial standing of our Association	<i>Szende László</i> : Bericht über die finanzielle Lage unseres Vereines	<i>Сеуде Ласло</i> : Отчет о финансовом положении нашего Общества	37
<i>Lele Dezső</i> : Report on the situation of our journal, Faipar	<i>Lele Dezső</i> : Die Lage unseres Zeitschrifts, des FAIPAR am Ende 1988	<i>Леле Дежэ</i> : Положение нашего журнала «Фаипар» в конце 1988 г.	38
<i>Dr. Solymos Rezső</i> : Trends of the woodfelling to be expected and the using up of wood	<i>Dr. Solymos Rezső</i> : Die mutmassliche Gestaltung der Holzgewinnung und der Holzverbrauch	<i>Д-р Шоймош Режэ</i> : Ожидаемое положение заготовки леса и использование дерева	40
<i>Dr. Sipos Árpád</i> : Development trends of furniture making industry and tensions of raw material supply	<i>Dr. Sipos Árpád</i> : Die Entwicklungsrichtungen der Möbelindustrie und die Spannungen in der Materialbelieferung	<i>Д-р Шипош Арпад</i> : Направления развития мебельной промышленности, напряженности в снабжении сырьем	45
Prize Winners „For the Improvement of the Woodworking Industry”	Ausgezeichneten „Für die Entwicklung der Holzindustrie”	Орденосцы «За развитие деревообрабатывающей промышленности»	49
<i>Dr. Molnár Sándor—Dr. Babos Károly—Pápai Lászlóné—Horváth László</i> : Robinia improvement in relation to the quality of wood	<i>Dr. Molnár Sándor—Dr. Babos Károly—Pápai Lászlóné—Horváth László</i> : Einige Zusammenhänge der Robinienveredelung mit der Holzqualität	<i>Д-р Молнар Шандор—д-р Бабос Карой—Папай Ласлоне—Хорват Ласло</i> : Некоторые отношения селекции акации к качеству древесины	51
<i>Szalay Lajos—Szajkó Sándor</i> : Four days in Austria	<i>Szalay Lajos—Szajkó Sándor</i> : Vier Tage in Österreich	<i>Салаи Лаёш—Сайко Шандор</i> : Четыре дня в Австрии	58
Hungarian Press Review	Heimatspresseschau	Обзор отечественных журналов 50, 57, 61, Б/IV	
Foreign Press Review	Auslandspresseschau	Обзор иностранных журналов	62
Association's News	Vereinsnachrichten	Новости нашего Общества	Б/III



## HAZAI LAPSZEMLE

Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNÉ



### Vásár a külföldi vevők szemével

A Zala Bútorgyár idén két új iparművész számára adott lehetőséget, hogy bemutatkozzon a vásárlóközönségnek. Nagy Erzsébetnek és Virághalmy Agnesnek. A lap fotón bemutatja a Nagy Erzsébet által tervezett ARAMIS kárpitozott ülógarnitúrát, ez egyik amerikai érdeklődőnek is tetszett, ugyanígy a RICHMOND összeállítás is.

Angol ügynökük a Virághalmy Agnes által tervezett CALA ülőbútor választotta, de a külföldiek többsége elsősorban a szekrénybútorok iránt érdeklődik. Idén kevés külföldi érkezett.

A lap közli a Budapesti Nemzetközi Vásáron kiállított bútorok fotóját és a nevesebb látogatókat a kiállítóstandon: Csehák Judit egészségügyi és szociális miniszter, a Szt. Jupát legénysége, színészek és színésznők.

### Herszoni delegáció a Zala Bútorgyárban

Szeptemberben a herszoni „Remmebel” bútorgyárból négy hölgyvendéget fogadott a gyár, akik négy nap alatt gyárlátogatáson kívül kulturális programon is részt vettek.

### Befejezéséhez közeledik a légtechnikai beruházás

Az új porszívó rendszer építése kisebb nehézséget okozott a termelésben, a dolgozók türelmét a gyár vezetősége megköszöni. A komplex légtechnikai beruházás hasznosságára vonatkozó előszámítások cca 4 millió Ft/év megtakarítást irányoztak elő, ennek jelentős hányadát a fabrikett formában a TÜZÉP-

en keresztül történő hulladékhasznosítás képezi.

Számolva azzal, hogy a megnövekedett szívóhatás nagyobb fa- és fémdarabokat képes beszívni, a darabfogókon kívül, az elszívócsonkokat fémhálóval és cellakiképzéssel látják el.



A lap munkatársa beszélgetést közöl a siklói Tenkes Bútorgyár igazgatójával, Császár Istvánnal, az őszi BNV-n elért vállalati sikerekről.

Császár István szerint a BNV-n való szereplésük sikeres volt, a teljes tőkés kapacitásukat — 24 millió forint értékben — lekötötték a külföldi partnerek. A hazai Domus LÁV és a BÚTORKER. V. kapacitásuknak dupláját igényelné. Sikeres termékeikből 1989-ben 180 millió forint értékben szállítanak bel földre.

Négy új terméket mutattak be, közöttük egy hálószoba-garnitúrát, ami viszonylag nem drága és a vásáron is sikere volt. Bemutattak egy ülógarnitúrát, egy hintaszékét és egy étkezőgarnitúrát. A kiállításon való jelenlét nem kis anyagi kiadásal jár. Megéri-e a gyárnak? — tette fel a kérdést az újságíró. Bemutató nélkül is elég jó a hírünk, keresettek a termékeink — válaszolta az igazgató. De a BNV arra is módot teremtett, hogy az alapanyaggyártókkal tárgyaljunk — sokkal le szerződünk. Reklám szempontjából is hasznos, ezen kívül megismerkedhettünk a kereskedők és a közönség véleményével. Mindezekért a vásárra fordított közel 700 ezer forintot költséget jó befektetésnek tartjuk.

### Az Ipari Minisztérium támogatja a szerkezetkorszerűsítést.

A lap közli dr. Cseh József ipari miniszterhelyettes 1988. okt. 4-én kelt levelét, melyből kiténik, hogy áttekintették a SZKIV szervezeti rendszerének korszerűsítésére irányuló javaslatot, mely szerint a VT döntése nyomán, részvénytársasági formára való átállás mellett döntöttek, s ez jobban elősegíti a vállalat eredményes működését. A minisztérium részéről az elgondolást támogatják. (Rövidített kivonat).

X. évf., 10. sz., 1988. október hó.

### ÉPÍTŐK LAPJA

## FAMUNKÁS

### Negyedszázados jubileum

A lap megemlékezik a negyedszázados jubileumát ünneplő Budapesti Bútoripari Vállalatról, amelynek a főváros mellett Jászberényben, Gyulán, Egerben és Encsen vannak gyárai. Az 1988. évi termelési értéke eléri az 1,7 milliárd forintot. A vállalattól kerül ki a belföldi bútorállítás egyötöde, az össztermelés 30%-a pedig külföldről hoz bevételet. Hollandiába, Kuwaitba és Dániában található BUBIV-bútorok, — itt-hon a Rege, a Fórum, a Club Tihany és a bükkfürdői szállodák berendezéseit készítették.

A jubileuminak tekinthető őszi BNV-n is részt vettek, kérdőívek segítségével és személyes érdeklődéssel szereztek tudomást a látogatók véleményéről. A sok új lakásbútor mellett nagy sikere van a MANAGER nevű, főnöki szobába való irodabútoroknak.

XLI. évf. 20. sz. 1988. október 28.





## EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNE

1988. október—november

**Október 6.** A FATE Szolnoki Csoportja klubnapot tartott a Tisza Bútoripari V. 4. Sz. gyárában. Előadást tartott dr. Tóth Imre, a Szolnok Megyei Adóhivatal osztályvezetője, „Tudnivalók az adózásról” címmel. Ismertette a SZJA és ÁFA tervezett módosításait, az adózás célját, módját. Válaszolt mindazon problémákra, amelyek valamilyen kivételt, külön eljárást igényelnek. Az előadás magas színvonalú és hasznos volt. A klubnapon megjelent 20 fő.

**Október 10.** A FATE Soproni Csoportja a MTESZ-székházban ülést tartott. Napirenden szerepelt az utolsó ülés óta eltelt időben folytatott tevékenység ismertetése. Új összekötőket kértek fel, az Erdészei és Faipari Egyetemen, a FATE-tagság adminisztrációs tevékenységének ellátására, majd a munkatermi aktuális teendőket beszélték meg. Az ülésen megjelent 7 fő.

**Október 27—29.** A FATE Szolnoki Csoportja látogatást tett a székesfehérvári Garzon Bútorgyárban, ahol megismerkedtek a lapfóliázás, kasírozás technológiájával, megnézték az új üzembrészt. Megtekintették a pannonhalmi apátsgót, Bécsben városnézéssel zárták a programot, amelyen 24 FATE-tag és családtagjaik vettek részt.

**November 1.** A Bútoripari Szakosztály klubnapot tartott a MTESZ Anker-közi székházában, a „Bútoripar helyzete a BNV tükrében” címmel. A vitaindító előadást három előadó tartotta: Dr. Balatoni András, kereskedelmi vezérigazgató-h., BÚTORKER V., Kormos Ernő vezérigazgató, Balaton Bútorgyár, Kurusa László vezérigazgató, Zala Bútorgyár.

A téma azért került előtérbe, mert a BNV-n mind kevesebb a bútoripari kiállító — magas a részvételi költség —, a vállalatok bemutatótermeiben házi kiállítást rendeznek. Az előadások témájához Kovács Pál, az Ipari Minisztérium főmunkatársa, Balogh György, a Budapesti Könnyűipari Szövetkezetek Szövetsége főelőadója, valamint Balla Péterné, a DOMUS V. munkatársa fűzte hozzá véleményét. Az előadások anyaga egy későbbi lapszámban fog megjelenni. A rendezvényen megjelent 47 fő.

**November 3.** Ülést tartott a szerkesztőbizottság. A szerkesztőbizottság vezetője beszámolt a legutóbbi VB-ülés határozatairól, mely szerint az egyesület 1989-re továbbra is biztosítja a lap fenntartásához szükséges 600 000,— Ft-ot, de kéri a szerkesztőbizottságot, hogy vizsgálja meg a lehetőségeket a lap fenntartásához szükséges térítések más forrásból is biztosítani. (Ipari tárca, OMFB, MTESZ, vállalatok stb.)

A felelős szerkesztő a november 22-i elnökségi ülésen részletes tájékoztatást a „FAIPAR” helyzetéről, és ott születésen döntés az előfizetési díj emeléséről is.

A továbbiakban a szerkesztőbizottság napi ügyeket tárgyalta meg. Jelen volt 10 fő.

**November 8.** Ülést tartott a Fűrész-Lemezipari Szakosztály vezetősége. Áttekintették az 1988. évi munkatervben szereplő feladatok végrehajtását és az 1989. évi munkaterv tervezetét. Célul tűzték ki, hogy szorgalmazzák az üzemi csoportoknál tájékoztató előadások, beszámolók megtartását. Megpróbálják a fiatal szakembereket bevonni az egyesületi munkába. Az ülésen megjelent 8 fő.

**November 14.** Ülést tartott a Bútoripari Szakosztály vezetősége. Saly Imre elnök beszámolt a Végrehajtó Bizottság októberi üléséről, majd ismertette a november 22-i Országos Elnökségi ülés programját. Többek között szóba került, hogy az egyesületnek közel 400 ezer Ft a költségvetési hiánya, ennek megszüntetéséhez a bútoripar milyen módon tudna hozzájárulni.

1989-től a KIOSZ tagjait is szeretnék bevonni az egyesület munkájába, nem csak Budapesten.

Határozat született arra, hogy ötagú bizottság november 21-én elkészíti az 1988. évi tevékenységről szóló beszámolót és az 1989. évi munkatervet.

**November 17.** A FATE Kaposvári Csoportja klubnapot szervezett, amelyen „Új szabványok alkalmazása a gyakorlatban” címmel dr. Szabó Miklós (FAIMEI), Tóth József (BMT), és Matlák Zoltán (BMT) tartott előadást. A három előadás különböző megközelítésből világított rá a bútorszabványokkal, a mi-

nőséggel, és a minősítéssel kapcsolatos kérdésekre, majd válaszoltak a hallgatóság kérdéseire. Az összejövetel élénk, érdekesítő, ugyanakkor hasznos vitával és beszélgetéssel ért véget. A klubnapon megjelent 42 fő.

**November 22.** Ülést tartott a Végrehajtó Bizottság. Kara Tibor elnök üdvözli a megjelenteket és külön Paukó Péter elvtársat, aki első alkalommal vett részt a VB-ülésen.

Ezt követően személyi ügyekről ad tájékoztatást, és kéri a VB állásfoglalását.

**Faragó Jánosné** jelenlegi ügyvezető titkárunk 1989. február 3-tól nyugdíjba megy, helyére javasolja **Bíró Lászlónét**, aki jelenleg előadói munkakörben dolgozik egyesületünk-nél. **Bíró Lászlóné** megüresedő állásának betöltésére pedig **Kovacsik Vladimírnét** javasolja. A VB tagjai elfogadják az előterjesztést.

Megköszönték Faragó Jánosnének eddigi eredményes munkáját, és jó egészséget kívántak a nyugdíjas-éveihez.

Ezt követően a VB működésével kapcsolatos ügyeket tárgyalta.

**November 23.** Ülést tartott az Oktatási Bizottság. Napirenden szerepelt az 1989. évi munkaterv, valamint a FATE oktatási tevékenységének ismertetése. A munkatervjavaslatot a bizottság elfogadta, kiegészítésként felvetették egy „minőségügyi szeminárium” megrendezését. A MÉM illetékeseinek figyelmét felhívják a szakközépiskolák tantervének kiegészítésére. Önálló tanfolyamot is rendeznek. Az ülésen megjelent 6 fő.

**November 29.** A Soproni Műszaki Hetek keretében rendezett előadás-sorozatból a FATE is részt kért. A szakemberek előadást hallgattak meg „Új felületkezelő anyagok és eljárások a bútor- és építőiparban” címmel. Előadók voltak: dr. Szűcs Imre BUDALAKK, Győr, — Tóth Kálmán, Kanizsa Bútorgyár, Nagykánizsa — Koncsek János, Zala Bútorgyár, Zalaegerszeg — Kiss Zsolt-né, FALCO Fakombinat, Szombathely.

A legújabb felületkezelő eljárások kerültek széles körű ismertetésre és megvitatásra, nívós előadás keretében. A rendezvényen megjelent 54 fő.



HAZAI LAPSZEMLE

Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNÉ



Látogatóban a Szegedi Domus Áruházban

A lap munkatársa, Antal Ágota beszélgetést közöl Narancsik Lászlóval, az áruház új igazgatójával.

Három évtizedet töltött a kereskedelemben, munkatársaival, főnökeivel, üzleti partnereivel soha nem volt problémája, mondja az új igazgató, — ez bátorította az új beosztás elfogadására. A Domus-hálózatban fantáziát lát és a háromnegyed-éves munka után úgy tapasztalja, hogy nem csalódott. Felsorolja az eddigi munkahelyeit, — majd mindegyikben bútorkal is foglalkozott. Elődjétől, Major Antal megbízott igazgatótól sok hasznos információt kapott. Szeretné elérni, hogy az áruház dolgozói kellemes légkörben töltsék munkaidejüket, ezt két-három beszélgetés után a munkatársak is megértették. Szokatlan volt a sok ellene irányuló intrika, de ma már bizalommal vannak egymás iránt. A nyugodt légkört az áruház jó eredménye is igazolja. 1988-ra 4 millió 630 ezer forint a nyereségelvárás, ami 1,87%-os nyereségszintnek felel meg. Első fél évben 2 millió 850 ezer forintot ért el. A forgalmi terv 247 millió forint, ebből első fél évben 120 milliót teljesítettek. A kínálat, a választék megfelelőnek mondható. Bővítették a tapéta, a textil és a világítótestek választékát, a műszaki osztályon gázfűtőhelyet, radiátort, tv-t és hűtőládákat is árulnak. A környék vásárlói is megelégedéssel fogadták a választék bővülését.

Részt vettek a Szegedi Ipari Vásáron, bár előtte igencsak számoltak, megéri-e. A külföldi kiállítók mellett is megállták a helyüket, végül is, a vásár zárása után elismert oklevelet kaptak. Jó reklám volt. A vásárral egyidőben jugoszláv konyhabútor-bemutatót rendeztek, sikerrel. Szívesen kiszolgálják a közületi megrendelőket és vállalkozási tevékenységet is folytatnak.

A lap közli Balla Péterné beszámolóját a Lipcsei Nemzetközi Vásárról, a Domus Terasz Áruház új profiljáról, ugyanis szőnyegpadló-árusítással bővül tevékenységük.

X. évf. 1988. 10.

Mestersége: tervező

Rományi Lászlót, a TBV belsőépítészét mutatja be a lap, az őszi BNV-n bemutatott egyik sikeres konyhabútora ürügyén. Érettségi után a Kecskeméti Asztalos Szövet-

kezetnél tanult asztalos szakmát, egy év múlva elkezdte tanulmányait az Iparművészeti Főiskolán, 1975-ben. A diploma megszerzése után került a Tisza Bútoripari Vállalathoz, Csongrádra, azóta ott dolgozik. Sok sikeres termék született tervei nyomán, legsikeresebb talán a mozgásérültek számára tervezett rehabilitációs konyha. Készült már fürdőszobabútor, laboratóriumi berendezés és sokféle elemes bútor terve, amit a gyár kivitelezett. A Csongrád Megyei Tervező Vállalat részére pedig egyedi, közületeknek készülő belsőépítészeti munkákat végez. Szeretne egyéni kiállításon is bemutatkozni Budapesten. A cikk mellett az egyik sikeres konyhabútor fotója látható.

A lap utolsó oldalán bemutatja a Budapesti Nemzetközi Vásáron kiállított bútorok közül a Balaton Bútorgyár, a Debreceni Bútorgyár, a Garzon Bútorgyár és a Zala Bútorgyár egy-egy szobáját.

X. évf. 1988. 11. sz.

A lap bemutatja Beck Tamás kereskedelmi minisztert, közli a fényképét és rövid részletet közöl október 6-i nyilatkozatából.

Egy délelőtt a rádióban

A Napközben c. műsor keretében — többek között — megszólalt Tóth Tibor, a BUBIV vezérigazgató-helyettese, válaszolt a műsorvezető és a hallgatók kérdéseire; mi az oka a késedelmes szállításnak, a szűk választéknak, kérdeztek az előjegyzéses rendszerről és a minőségről. A bútorkereskedelem több céggel együttműködve, létrehozta a Bútorkereskedelmi Minőségügyi Társaságot, amely már eddig is eredményesen tevékenykedett. A műsorban szó volt a kereskedelemben dolgozó eladók helyes viselkedéséről, és a tennivalókról.

Látogatóban a siófoki bútorboltban

A lap hírt ad arról, hogy a DOMUS nagykanizsai kirendeltsége 400 m<sup>2</sup> alapterületű bútorboltot nyitott Siófokon, ahol a bútorok mellett lakberendezési cikkeket is árúsítanak.

Ülésezett a DOMUS-tanács

Köztudomású, hogy 1990-re elkészül az IKEA-áruház, amely komoly konkurenciát jelent a hazai bútorkereskedelemnek. A tanács tagjai felmérték a tennivalókat, új, magas színvonalú szolgáltatásokkal kívánják felvenni a versenyt a nagy áruházzal rendelkező céggel.



A vállalati tanács döntései

A VT felhatalmazást adott a vezérigazgatónak, hogy a Pénzügyminisztérium engedélye birtokában aláírja a MULTIPAN Faforgácslapgyár Kft. vegyes vállalat alapítására megkötendő szerződést.

— Jövőhagyta a hazai bútorgyártás háttérparának fejlesztésére hitelpályázat benyújtását.

— Jövőhagyta a Fakombinát részvételét az „Ablak-Ajtó Minőségfejlesztő Gazdasági Társulásban.”

— Tudomásul vette a MÉM Törvényességi Felügyelet Főosztálya által végzett vizsgálatának jelentését.

— Döntött a szervezeti és működési szabályzat módosításáról, az ötödik gyáregység létrehozása miatt.

\*

Ablak-Ajtó Minőségfejlesztő G. T. jogi személyiség nélküli társulás célja, hogy elérjék a nyílászáró szerkezetek minőségi színvonalának emelését. A társulás már két éve működik, most kiegészült az „ajtósokkal”, így huszonhét tagvállalata van. A G. T. tulajdonképpen az Építésügyi és Minőségellenőrző Intézet szervezésével jött létre, a Fakombinát most csatlakozott hozzájuk. A társulás nem nyereségérdekelt, igazgatótanács irányítja.

\*

Bútoripar. Háttérpari fejlesztés

A VT ülésén „A bútorgyártás-háttérpar fejlesztését célzó hitelpályázat benyújtása” téma előadója dr. Alpár Tibor műszaki igazgató volt. Elmondta, hogy a fenti programban a vállalat részt kíván venni, az eddigieknél magasabb készültségi fokú alapanyagok gyártásával. Ismert a bútoralkatrész előállító gépsor, a gothárdi profillégyártó üzem. A díszítő profillecek után elsősorban a laptermékek készültségi fokának és esztétikai értékének növelését kívánják elérni. Négy élen formázott élű bútoralkatrész, fiókkáva és üreges szerkezetű alkatrész gyártása szerepel a terveik között. Ezekhez célgépeket állítanak be.

XII. évf. 10. sz. 1988. október hó.