

FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XL. ÉVF. 1990/2



FAIPAR

1990. FEBRUÁR

A szerkesztésért felelős:
LELE DEZSÓ

Olvasszerkesztő:
SZENDRŐI CSABA

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,
dr. Szabó Miklós,
Szalay Lajos,
dr. Tóth Sándor,
Vernes István,
dr. Winkler András.

A szerkesztőség címe:
1061 Budapest, Anker köz 1-3.
Telefon: 122-7061

Kiadja: a Delta Szaklapkiadó és Műszaki
Szolgáltató Leányvállalat,
1053 Budapest, Kossuth L. u. 17.
Telefon: 117-4793

Felelős kiadó:
BUDAI FERENC főigazgató

Egri Nyomda
3301 Eger, Vincellériskola u. 3.
89 1768

Felelős vezető:
Kopka László igazgató

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető
bármely hírlapkézbesítő postahivatalnál,
a hírlapkézbesítőknél, a Posta hírlap-
üzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lap-
ellátási Irodánál (HELIR), Budapest
XIII., Lehel u. 10/a. — 1900 — közvetle-
nül vagy postautalványon, valamint át-
utalással a HELIR 215-96 162 pénzforgal-
mi jelzőszámra. Az előfizetési díj egy
példány ára: 46,- Ft, félévre: 270,- Ft,
egy évre: 540,- Ft. Megjelenik havonta
Külföldön terjeszti a Kultúra Könyv- és
Hírlap Külkereskedelmi Vállalat, 1389
Budapest, Pf. 149. és a Magyar Média,
1392 Budapest, Pf. 279. 83-253.

Hirdetések felvétele: Delta Szaklapkiadó
és Műszaki Szolgáltató Leányvállalat
Hirdetésszervezési osztályánál, 1139 Bu-
dapest, Népfürdő u. 21 B. II. 10.
Telefon: 117-5200

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

TARTALOM

Elnökségi ülés Győrben	— — — — —	33
Dr. Dalocsa Gábor: Múltunk és jelenünk értékeinek megbe- csüléséért, jövőnk biztosításáért	— — — — —	34
Orbay Péterné dr.: Az irodabútor fejlesztésének kérdései nap- jainkban	— — — — —	44
Kovács Imre: A BEFAG franciavágási furnér-lemezipari fej- lesztésének irányelvei	— — — — —	50
Budaházy István: Az integrált vállalatvezetési koncepció sze- repe és jelentősége	— — — — —	53
Dr. Gunda Mihály: 1918—1989	— — — — —	59
Könyvismertetés	— — — — —	49
Külföldi lapszemle	— — — — —	52 58 60
Egyesületi hírek	— — — — —	59 61
Melléklet: Korszerű fagegmunkálógépek 6.		

A lapban megjelent cikkek szerzői:

Budaházy István nyugd. osztályvezető-helyettes (Kip. Min.); Dr. Dalocsa Gábor igazgató (FAIMEI); Ézsias Pálné nyugd. belső építész (BUBIV); Dr. Hargitai László tanszékvezető egyetemi docens (EFE); Kara Tibor nyugd. vezérigazgató (SZKIV); Kovács Imre főmérnök (BEFAG); Lele Dezső főosztályvezető (MTV); Dr. Lugosi Armand nyugd. vezérigazgató-helyettes (FÜRLEMHO); Dr. Molnár Sándor tanszékvezető egyetemi tanár (EFE); Orbay Péterné dr. egyetemi adjunktus (EFE); Szalay Lajos osztályvezető (FKI).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET, MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

ELNÖKSÉGI ÜLÉS GYŐRBE

1989. november 21-én tartotta Egyesületünk éves Elnökségi ülését. Az ülésen az elnökség tagjai mellett részt vettek Szabó Sándorné a megyei MTESZ ügyvezető titkára, valamint a győri FATE csoportot képviselő üzemek képviselői.

Az Elnökségi ülést Kara Tibor elnök nyitotta meg, üdvözölte a megjelenteket, majd kitért arra, hogy 25 évvel ezelőtt volt választmányi ülés Győrben és ezen évfordulóra emlékezve vállalta Egyesületünk győri csoportja, hogy ismét házigazdája lesz ennek az Elnökségi ülésnek is.

Az elnöki megnyitó keretében megemlékezett az elmúlt év során elhunyt tagjainkról, köztük is az Egyesület vezetésében jelentős szerepet betöltő Bódogh Istvánról, dr. Szabó Károlyról, Szabó Lajosról és dr. Gunda Mihályról.

Ezután ismertette a meghívóban szereplő napirendi pontokat, mely szerint az elnöki megnyitó után a FATE győri szervezetének elnöke üdvözli a megjelenteket és a győri szervezetet alkotó üzemek rövid bemutatása következik. Ezt követően kerül sor a főtitkári beszámolóra, majd a XII. Tisztújító közgyűlés összehívásával kapcsolatos kérdésekre. Befejezésül a társadalmi munka anyagi, erkölcsi elismerésére, kitüntetések átadására kerül sor.

Az elnökségi ülés résztvevői a napirendi pontot elfogadták. Az elnöki megnyitó után Simon Zoltán a CARDO Bútorgyár igazgatója, a győri csoport elnöke üdvözölte a megjelenteket. Üdvözlő szavai után megindokolta, hogy miért éppen most került sor az Elnökségi ülés megrendezésére Győr városában. Visszaidézett a Faipar 1963. márciusi, illetve az 1964. júliusi számaiból, mely szerint 1963-ban határozta el a FATE vezetősége a FAIPAR FEJLESZTÉSÉÉRT emlékérem alapítását és ezt első alkalommal 1964. április 11-én Győrben adták át Bódogh Istvánnak, Fáy Mihálynak és Litomereczky Józsefnek. Azóta 25 alkalommal adták át ezt a kitüntetést az arra érdemeseknek és mint az elnöki beszámolóban hallottuk ma ismét sor kerül ezen kitüntetések átadására.

A győri FATE-csoportnak kb. 60 fő aktív tagja van, akik a következő üzemekben dolgozó műszakiakból tevődnek össze:

- Győr megyei Állami Építőipari Vállalat;
- FÓNIX Faipari Kiszövetkezet;
- Győri ÁFÉSZ Cédrus Asztalos Üzeme;
- Faipari Ipari Tanuló Intézet;
- Rába Vagon- és Gépgyár; valamint a
- CARDO Bútorgyár.

Ahhoz, hogy a résztvevők jobban megismerjék a győri szervezetet a jelenlévő vállalati képviselők röviden bemutatják vállalatukat:

Helyreigazítás

A FAIPAR 1990/2. számában „Elnökségi ülés Győrben” című cikkünkben a Győri ÁFESZ Cédrus Asztalos Üzem éves termelési értéke tévesen jelent meg. A helyes éves termelési érték 250 millió Ft.

Sebestyén József a GYÁÉV Fa- és Üvegipari Gyáregység vezetője elmondta, hogy vállalata az ország egyik legnagyobb építőipari egysége.

A vállalat országos, sőt külföldi hírnevet is szerzett munkáival. Jelenleg is építünk NSZK-ban, de meghatározó a hazai teljesítés, mely a megyén kívül Budapest—Szentendre—Veszprém területére terjed ki.

Az igények mennyiségi és minőségi növekedése alapján fejlesztettük az épületasztalosipari üzemi munkát. Az 1978-ban még csak 7 milliót termelő üzem napjainkban 120 milliós termelési értéket állít elő.

Kifejlesztésre kerültek egyedi beépített bútorok, a típustól eltérő hőszigetelt üvegezésű ablakok és szakipari falak gyártása.

A hőszigetelt üvegyártás is a Gyáregység Üveges Üzemében történik. A minősített hőszigetelt ablakgyártás technológiája rugalmasan alkalmazkodik az egyedi méretekhez, a tervezői elképzelésekhez. Így üvegosztós, íves, kör alakú hőszigetelt ablakok készítésére is alkalmas az Asztalos és Üveges Üzem. Korszerű termékeinket nemcsak vállalatunk építésein használjuk fel, hanem több építőipari vállalat részére is szállítunk beépített bútorokat, ablakokat, szakipari falakat, eyebekeket.

A Nívódíjat elnyert épületeken, de nagyon sok más helyen is látható Győr faiparát öregbítő épületasztalosipari tevékenység.

Selyem Sándor a FÖNIX Faipari Kiszövetkezet elnöke elmondja, hogy szövetkezetük elsősorban egyedi kivitelezéssel foglalkozik. Szövetkezetük taglétszáma 70 fő, melyből 53 fő közvetlen termelő. Éves termelési értékük 35 millió Ft.

Jelentősebb munkáik voltak: a Győri Színház

— a Kodály ház —, különböző bankok és intézmények berendezései.

Az elmúlt időszakban kb. 15 millió Ft-ot fordítottak beruházásra, annak ellenére, hogy ők mint egyedi terméket gyártó kiszövetkezet elsősorban univerzális gépeket, kisgépeket használnak. A szövetkezet tagjainak átlag életkora 35 év.

Pomogács Béla a Győri ÁFÉSZ Cédrus Asztalos Üzeme vezetője ismerteti tevékenységüket. Elmondja, hogy az ÁFÉSZ 5 évvel ezelőtt vásárolta meg egy régi szövetkezet üzemépületét, melyben elkezdték alaptvékenységüket. Jelenleg 5 telephelyen 150 fős létszámmal kb. 50 millió Ft éves termelési értéket hoznak létre. A profiljuk 50%-a kárpitos, 50%-a korpusz bútór. Miután egy-egy telepen 25—35 fő dolgozik, így ezek a kislétszámú üzemek rugalmasan tudnak a piac igényeihez alkalmazkodni.

Simon Zoltán a CARDO Bútorgyár igazgatója mutatja be vállalatát. A CARDO Bútorgyár Magyarország egyik legrégebbi bútorgyára, 73 évvel ezelőtt alapították. Jelenleg 450 fő összdolgozóval 500 millió Ft értéket állítanak elő, melynek 70%-a korpusz 30%-a kárpitos bútor.

Termelésükből mintegy 10% tőkés és 10% szocialista exportra kerül. Választékuk elég széles mind a szekrény sorokból, mind a kárpitos fekvőbútorokból olcsóbb árfekvésű és igényes termék is megtalálható. Az elmúlt években jelentős technológiai fejlesztést hajtottak végre, így pl. az új lapmegmunkáló-gépsoron az eddigi szögletes termékek mellett úgynevezett softforming eljárással legömbölyített és profilozott élű alkatrészeket is tudnak előállítani. Jelenleg is folyik a technológiai fejlesztés, amely a jövő év végére fejeződik be.

Kara Tibor megköszönte a négy győri vállalat képviselőjének az üzemükről adott tájékoztatókat, és felkérte Dr. Dalocsa Gábort a főtökári beszámoló megtartására.

A következőkben teljes terjedelmében ismertetjük a főtökári beszámolót, a hozzászólásokat, az Elnökség határozatát, valamint az egyesületi munkában kiemelkedő tevékenységért kitüntetett tagtársaink névsorát.

Múltunk és jelenünk értékeinek megbecsüléséért, jövőnk biztosításáért

Dr. Dalocsa Gábor

Bevezetés

Politikailag és gazdaságilag forrongó korunkban a társadalmi kihívások különböző hatásokat gyakorolnak az egyénre, a közösségekre, nem utolsósorban a társadalmi tevékenységre. Ezek a kihívások kényszerítő erővel hatnak az eddig végzett munkánk kritikus felülvizsgálatára és értékelésére, továbbá a jelen állapot áttekintésére, valamint a jövő feladatainak újrafogalmazására. Az egyesületbe tömörült tagság egyre nagyobb erőfeszítések árán tud csak megfelelni az elvárásoknak, és egyidejűleg a korábbi gyakorlatot nehezen tud-

ja maradéktalanul elfogadni. A feszültségek tehát az egyesületen belül is jelen vannak, melyet csak súlyosbít a társadalomban is jelenlévő nagyfokú politikai bizonytalanság. Szükségesnek látjuk ezért a lehetséges konfliktusokra azok megoldási módzataira, majd azok együttes hatásainak az egyesület jövőbeni munkájára gyakorolható befolyásaira felhívni a figyelmet. Erőnkhez képest azt is vállaljuk, hogy a tagságunknak megadjuk azt a meggyőző hitet, mely biztosíték lehet jövőbeni céljaink eléréséhez. Tesszük mindezt azért, hogy majdan a vezetőséget újító közgyűlés elé terjeszthesük azokat a lehetőségeket és korlátokat, melyek

között a tevékenységet folytatni szükséges, hogy a választott vezetőség és tagság egyaránt lássa a széthullás veszélyének valóságát, továbbá ez utóbbi megelőzésének jelentőségét. A mai beszámolómm vezérfonalát és eszmei tartalmát a legnagyobb drámaírótól, Shakespeare-től kölcsönöztem:

„Nehéz idő sújt: itt engedni kell.
És mondanunk, mi fáj, nem ami illik.”

(Shakespeare)

I. Múltunk és jelenünk értékelése

Amikor csaknem negyven évvel ezelőtt egyesületünk megalakult, a faipari szakemberek olyan társadalmi célok megvalósítására vállalkoztak, amelyek méltán váltottak ki elismerést. Faipari műszaki értelmiséget nevelni, faipart fejleszteni, a termelőüzemekben a mindenkori korszerű technika és technológia alkalmazását elsajátítani, a faipar szakirodalmát megteremteni, ezek voltak a célok. Ezek után ragyogó, eredményekben gazdag, feledhetetlen évek következtek a fafeldolgozó iparban; megindult a gyors műszaki fejlődés, megvalósult a szakmérnökképzés, korszerű üzemek sora biztosította a növekvő igényekhez a termelést. Az egyesületünkbe tömörült tagság munkája ez idő tájt minden eredményben érezhető volt.

A mozdítóerő ezekben az években mindenekelőtt a társadalomért végzett önzetlen munkába vetett hit, a társadalmi összefogás eredményeképpen létrejött termelési eredmények, az egyes tagok sikerélménye voltak. Sajnos, mindez ma már a múlté. Napjainkban egyre kevesebben vállalkoznak a társadalmi munka nem felemelő végzésére, és az egyre inkább megnyilvánuló elértéktelenedésének az elviselésére. Ezt bizonyítja a taglétszámunk alakulásának számadatai. Amíg az 1960-as évek fénykorában a taglétszámunk mintegy 3500 fő volt, napjainkra ez a szám kétezer alá csökkent.

Egyesületünk közel negyvenéves múltjára visszatekintve az önkéntelenül felmerülő legfontosabb kérdések: milyen ma egyesületünk helyzete, mi a társadalmi munka belső tartalma és értelme, mi a konkrét célkitűzése, végül van-e jövője?

Egyesületünk helyzetének megítéléséhez több tényező együttes figyelembe vétele szükséges. Ha a szervezettség és az irányítás oldaláról nézzük a problémát, úgy azt kell megállapítanunk, a legtöbb téren jelentős visszaesést tapasztalunk. Gazdálkodási oldalról viszont mindeddig sikerült megőrizni az eredményességet, így a tevékenységünk anyagi alapjai biztosítva voltak.

A másik kérdés már nem válaszolható meg a hazai politikai-gazdasági viszonyokból kiszakítva, s így annak minden ellentmondása munkánk tartalmában — gyakran értékében — visszatükröződik. A társadalmi munka anyagi-erkölcsi leértékelődése, a közösségi feladatokkal szembeni érdektelenség nem kíméli az egyesületünket sem. A társadalmi munka tartalma elvesztette vonzerejét, s napjainkban tagságunk többsége a létfenntartási alapjainak megteremtésére koncentrál.

Ami a konkrét célkitűzéseinket illeti, az a prog-

ramnyilatkozatból és az alapszabályból egyértelműen kiderül, hogy változatlanul a fafeldolgozóipar műszaki fejlesztésére, a tagság szakismeretének növelésére irányul. Nehéz gondokkal birkózó társadalmunkban egyrészt a gyors változások, másrészt a gazdasági helyzet — ezzel összefüggésben az egyesületünk működtetéséhez biztosító anyagi alapok egyre nehezebb előteremtése igen sok gondot okoz a vezetésnek. Ez az utóbbi években megmutatkozott az egyes szervezeti egységek anyagi ellátottságában és a felhasználás belső aránytalanságában is. Ez nem csak azt jelzi, hogy minden vonalon takarékoskodni kellett, hanem azt is, hogy a tevékenységünket egyes területeken korlátozni is kénytelenek voltunk.

Őszintén kell szólni arról is, hogy az a kohéziós erő, amely egyesületünk tagságát a közel négy évtized alatt összetartotta, az utóbbi években — a gazdasági és társadalmi hatások miatt — egyre jobban veszített erejéből. Ez kettős gonddal járt: az egyik, a legutóbbi tisztségújító közgyűlésünk óta a taglétszám közel 500 fős csökkenésével, a másik a társadalmi munka iránti érdeklődés jelentős lanygulásával, a tagság befelé fordulásával. Ez a folyamat napjainkban is folytatódik, és félt, hogy egyre több olyan következményt kell kivédeni, amely a politikai életben lejátszódó folyamatok hatása miatt a szakmai érdekkellentétek kiéleződéséhez is elvezet. Feszültségek jelentek meg a területi csoportjaink és a központi irányítás között is. Ezek mindeddig csak gazdasági jellegű érdekkellentéteket hoztak felszínre, de az az érzésünk, hogy ha időben nem teszünk hathatós intézkedéseket a megoldásukra, tartalmi és szervezeti vonalon is megjelennek, s ez az erőnk szétforgácsolásához vezethetnek. Ez semmiképpen nem volna célravezető, ezért keresni kell azokat a kompromisszumos megoldásokat, melyek az egységet továbbra is biztosítják. S már itt is kell szólni az egyre szélesebb körben terjedő mérnökkamarák szervezésének kérdéseiről is. Egyesületen belül vannak-e és szükségesek-e kamara szervezésére irányuló törekvések és elgondolások? A végrehajtó bizottság ilyen irányú kérdésekkel nem foglalkozik és nem is támogatna egy egyesületen belüli mérnökkamara létrehozását. Ez csak az élesedő ellentéteket és megosztottságot fokozná akkor, amikor éppen az ellenkezőjére van szükség. Ha ugyanis az érdekkeltérést, az érdekképviseletet és érdekvédelmet az egyesület kereteiben az eddiginél fokozottabb mértékben állítjuk tevékenységünk középpontjába, akkor a jövőbeni követelményeknek meg tudunk felelni. Ha pedig nem ezt tesszük, úgy nem vagyunk alkalmasak a fafeldolgozóipar műszaki értelmisége — más szóval az egyesület tagsága — bizalmára. Ezt a választott vezetőségeknek és testületeknek egészen világosan kell látniuk, így a bizalom kiérdemléséért az eddiginél nagyobb erőfeszítéseket kell tenniük. Ugyancsak fel kell újítani a szakmai információ tartalmi és zártági területén tapasztalható gátló tényezők vizsgálatát, a szakképzéssel való intenzívebb foglalkozást. Fokozni kell a kitekintést a szakterület tudományos-műszaki fejlődésére a fejlett iparral rendelkező országok vonatkozásában, a szak-

mai turizmus és a nemzetközi konferenciákon való részvétel és azok szervezésén keresztül.

Feltételezzük, hogy a tisztújító területi vezetőségválasztások és a XII. közgyűlés eredményeképpen tagságunk odaadó kiapadhatatlan energiája is megújul, és újabb évekre fáradhatatlan akaraterőt ad a társadalmi elkötelezettségre és a munkavégzésre, valamint az egyéni önmegvalósítás mind teljesebb, az egyesület keretei között történő kibontakozásához.

II. Az 1989. évi tevékenységünk eredményeiről

Az egyesület szervezeti egységei által készített 1989. évi munkatervük olyan célok elérését tűzték a tagság elé, melyek valós anyagi-szellemi értékek létrehozására irányulnak és egyidejűleg hozzájárulnak a felfeldolgozó ipari műszaki-gazdasági fejlődéshez és segítik a tagság igényeinek kielégítését. Több mint száz rendezvényel, 17 tanfolyam szervezésével segítjük az információ áramlását. Kül- és belföldi tanulmányutak száma meghaladja a félszázat, a helyi előadásokból pedig több mint 70 van előirányozva.

A tervben szereplő feladatok — ha nem is mindig tervszerűen — végrehajtása folyamatban van, s év végi teljesítésüket mintegy 80%-ban prognosztizálhatjuk. A még rendelkezésre álló időt terven kívüli munkáknál hasznosítjuk. Összességében megállapítható, hogy a munkatervbe olyan feladatok kerültek előirányozatra, melyek az egyesületi célok megvalósítását segítik elő és hozzájárulnak a bevételi előirányzat megvalósításához.

Az egyes szervezeti egységekben végrehajtott tevékenységekről — a teljesség igénye nélkül — a következőkben adunk tájékoztatást.

Az operatív irányítást ellátó *végrehajtó bizottság* havonta ülésezik, ahol a működéshez szükséges fontosabb döntéseket testületileg hozza, illetve az egyesületi munkáról az információcserét biztosítja. Többek között foglalkozott a végrehajtó bizottság az 1989. évi munkatervvel és az 1988. évi gazdálkodással összefüggő kérdésekkel. Áttekintette az egyesület munkájával összefüggő és a titkárság munkáját tartalmazó szabályzatokat. Végezte azon koordinációs munkát, mely az egyesület és a MTESZ együttműködése között került napirendre. A végrehajtó bizottság tagjai képviselték az egyesületet különböző bizottságokban és munkacsoportokban. Részt vettünk a „Magyarok szerepe a világ természettudományos és műszaki haladásában” c. II. tudományos találkozón. Önkritikusan kell elismerni, hogy ennek jelentőségét előzetesen nem ismertük fel teljes mélységében. Így az erdészeti és faipari szekcióban előadást nem tartottunk, holott az ott szerzett tapasztalataink azt mutatja, hogy színvonalas beszámolóval tudtunk volna hozzájárulni a hazai felfeldolgozó ipar műszaki haladásának a világ előtt történő bemutatásához. Ezt felismerve úgy véljük, hogy a III. találkozón mindenképpen részt kell vennünk, és a kapcsolatokat ezen keresztül is erősíteni szükséges. A kormánytól kapott felhatalmazás alapján folytattuk a szakértői engedélyek kiadását, mely a személyi jövedelemadó mérséklését teszi

lehetővé. 1989-ben eddig 14 esetben éltünk ezen jogunkkal, a szakértő tevékenység pedig 6 alkalommal növelte egyesületünk bevételét.

Külön is ki szeretném említeni, hogy egyesületünk a külföldi szakemberek részére szervezett magyarországi tanulmányútjain 170 fő vett részt Ausztriából, NSZK-ból, Svájc-ból és Svédországból.

Mindazoknak, akik ebben a munkában segítettek, ezúton is köszönetünket fejezzük ki.

Az *állandó bizottságaink* is terv szerint végezték munkájukat. A *műszaki és környezetvédelmi bizottság* 5 napos szarítókészítési tanfolyamot rendezett Baján, 29 résztvevővel. Részt vettek különböző szakértői munka kidolgozásában.

Az *ipargazdasági bizottság* ez évben publikálta a már hosszabb ideje vizsgált „Műszaki értelmiség helyzete a faiparban” c. témáról készült tanulmányt, melynek megállapításai igen figyelemre méltóak. Foglalkoztak napjaink olyan fontos kérdésével, mint a lízingelés helyzete és gyakorlata. Behatóan vitatták meg a fa- és bútortipar helyzetének javítására összeállított OMFB-tanulmányt, és annak kiegészítésére hasznos észrevételeket tettek.

Az *oktatási bizottság* a szakmai ismeretanyag folyamatos figyelése és korszerűsítési javaslatok vizsgálata mellett kiemelkedően foglalkozott a felsőoktatás és továbbképzés tanterveivel és az ebből adódó egyesületi feladatokkal. A tárgyban készített anyaguk — mint már annyiszor — társadalmi úton járul hozzá a faipari mérnökképzés színvonalának további emeléséhez. Folytatták a technikusképzés társadalmi úton történő patronálását és oktatási kérdésekben a főhatóságokkal való kapcsolattartást.

A FAIPAR c. szaklapunk kiadása körül — annak ellenére, hogy a *szerkesztőbizottság* munkáját eredményesen látja el — szaporodtak a nehézségek. Az előállítási költségek állandó növekedése mellett már ez évben kénytelenek voltunk a lap árát felemelni, míg a másik oldalon az értékarányos és naprakész információk biztosítása terén jelentős — mindenekelőtt időbeni megjelenéssel összefüggő — hiányosságokat tapasztaltunk.

A jövőbeni kiadás lehetőségének kérdésében a közgyűlésnek kell állást foglalnia.

Évek óta a társadalmi munka lehetőségét és szépségét a *Senior Klub* tagjai veszik igénybe, illetve élvezik. Színvonalas összejöveteleket szerveznek, ahol élményt adó társadalmi életet élnek. Figyelemre méltó az az érdeklődés, amelyet az üzemeltetéseik során a korszerű technika és technológia iránt mutatnak és tanácsaikkal igyekeznek a fiatalabb szakembereket segíteni nevelni. Elmondható, hogy a klubban a legelmélyültebben ápolják a közösségi szellemet és segítik az információ áramlását.

Szakosztályainkban is jelentős munkavégzés történt.

A *fűrész- lemezipari szakosztály* Budapesten tartotta országos rendezvényét „A furnér- és lemezipar nemzetközi és hazai helyzete, az iparágban folyamatban lévő jelentős szerkezetátalakító fejlesztések tapasztalatai” témakörben.

Nagy érdeklődés mellett számos előadás hang-

zott el a kutatóintézet, az egyetem és az erdőgazdaságok részéről, elősegítve ezzel a kölcsönös informálódást. Megszervezte és lebonyolította az immár hagyományossá vált favágók versenyét.

A *bútoripari szakosztály* szervezésében a következő témakörökben hangzottak el előadások:

- formatervezők jelenlegi helyzete a bútortiparban;
- a bútortipar fejlesztésének jelenlegi tendenciái;
- IKEA áruházi rendszer ismertetése és a belföldi termeltetés lehetőségei.

Valamennyi rendezvényt igen széles érdeklődés kísérte.

Az *épületasztalos-ipari szakosztály* a kémikusok egyesületével közösen tartott rendezvényt az „UV-sugárzásra keményedő faipari lakkok felhasználása és alkalmazásának lehetőségei” témában.

Több területi szervezet jelezte, hogy munkaterv szerint előadást, klubnapot, szakmai tapasztalatszerét rendezett, melyekről szaklapunkban — ha késve is —, hírt adtunk. Néhány területi szervezetről itt is adunk rövid tájékoztatást.

Győri szervezet szervezésében a résztvevőktől beszámolót hallgattak meg a kölni bútorkiállításról és az ott szerzett tapasztalatokról.

Előadást rendeztek a „Hőszigetelt üvegezésű ablakok gyártása” címmel a GYÁÉV-vel közös szervezésben, mely az új technológiával való ismerkedést szolgálta.

Soproni szervezet a korábbi gyengélkedés után erőteljes tevékenységbe kezdett. A szervezeti ügyek rendezése mellett — ahol felelősöket jelöltek ki — foglalkoztak az egyetem fiatal hallgatóival, tanulmányutakat szerveztek az bécsi „INTERIEUR” lakberendezési vásárra, továbbá az irodabútor-kiállításra, melyről részletes beszámolót tartottak a tagság részére. Kezdeményezésük mindenképpen figyelemre és támogatásra méltó. Szeretnénk, ha a fiatalok között a jövőben az egyesületi munka támogatása erősödne, melyhez a segítségüket kérjük.

A *Csongrád megyei szervezet* hagyományos szakmai vetélkedőt szervezett, amelyen a megye vállalataitól 12 csapat vett részt. Színvonalas küzdelem után a versenyt az Alföldi Bútorgyár csapata nyerte. Az ilyen vetélkedők rendezése hozzájárul a szakmai kultúra növeléséhez és lehetőséget ad a szakmai színvonal összehasonlítására. A jövőben is mindenképpen támogatni szükséges az ilyen szakmai versenyek megrendezését.

Barcsi szervezet klubnapot tartott, melynek keretében egyetemi oktatók videofilmel kísért előadást tartottak.

III. Konkrét válaszokat a társadalmi kihívásokra

Egyre szélesedik az a felismerés, hogy az egyesületi munka eredményessége — számos egyéb tényező mellett — a szervezeti egységek kialakításának és működésének módjától függ.

A szervezeti forma — az adott viszonyok között — elősegítheti vagy fékezheti a hatékonyabb működést. Itt kell megjegyezni, hogy a közel négy évtizedes változatlan szervezeti formációnk már

igencsak elavult benne már nem egy, a fejlődés által túlhaladott elem található, ezért a korszerű igényekhez való kiigazítása véleményünk szerint elengedhetetlen.

Sajnálatos tény, de eljutottunk ahhoz a ponthoz, amikor a tagságunk jelentős hányada a közösggel csak a termelési, munkamegosztásbeli szinten azonosul. Ugyanakkor a közösség a maga összefogó szervezeti erejével csak részben képes hozzájárulni az egyéni érdekek érvényesítéséhez. Ebből viszont következik, hogy ezen tagjaink nem az egyesületben keresik érdekérvényesítő jogukat, hanem munkájuk értelmét, boldogulásukat más lehetőségekben igyekeznek realizálni. Ez pedig elvezet a társadalmi-politikai rendszerhez való viszonyuk éleződéséhez, végső soron a közösségi munka tagadásához. Ez napjaink realitása, és ezt a vezetésnek nem tudomásul venni óriási hiba lenne. Néhány konkrét társadalmi kihívás:

1. Szükséges-e az egyesületi alapszabály és programnyilatkozat módosítása?

A jövőképünk megfogalmazását az eddig megtett utunk újraértékelésével indokolt kezdeni. Az évtizedek eredményei és tanulságai kell szolgáljon alapul a jövőbeni munkához. Nem szabad elfelejtenünk Kossuth intelmét „A múlt a jövőnk tükré”. Úgy érzem ha a tükörbe belenézünk, nincs szégyellni valónk, még ha egy-egy szeglet torzabb képet vetít is vissza. Mindez azonban nem jelenti azt is, hogy változtatásra nincs szükség. Az a véleményünk, hogy egy módosított alapszabálynak, a korszerűsített programnyilatkozatnak jövőt befolyásoló, stratégiai jelentősége van. Az alapszabálynak jobban kell tükröznie az egyesületi szervezetek önkormányzatának elveit, valamint a célok és eszközök összhangját. A programnyilatkozatban pedig a tagság együttes óhaját, az önként végzett társadalmi munkának az önmegvalósításra és érdekviszonyokra gyakorolt hatását kell közérthetően és mozgósító hatással megfogalmazni. Utólagosan ugyanis azt kell megállapítanunk, hogy a XI. küldöttközgyűlésen elfogadott programnyilatkozatban a „lehet” és a „kell” kategóriáit csaknem azonos értékkel minősítettük. Az élet azonban úgy hozta, hogy ma már egyre kevesebbet halljuk a célok megfogalmazásánál a kell és egyre többet a lehet imperativuszt. Ezt a változást a programnyilatkozat áttekintésénél is messzemenően figyelembe kell venni és a lehetőségekből kiindulva célszerű új programnyilatkozatot fogalmazni, aláhúzáva, hogy rajtunk múlik, miként váltjuk azt valóra. Ezért csak azt szabad kinyilatkoztatni, amit képesek vagyunk valóra váltani. Ugyanakkor meg kell kísérelni választ adni arra a kérdésre, hogy a század utolsó évtizedében mi az egyesület programja, amellyel a fafeldolgozó ipar műszaki haladását segítheti, és itt első helyre az érdekviszonyok feltárását és képviselését, a központi cselekvések erősítése érdekében a tudatformálást lehet megjelölni, mint olyan célt, mely tevékenységünknek értelmet, a tagságnak sikerélményt biztosít. Az egyesület programnyilatkozatában megfogalmazásra kerülő célkitűzéseknek vonzás-

erejével, a lehetőségek reális felvázolásával, a megvalósításhoz szükséges objektív alapok egyidejű számbavételével kell hatni a tagságra, továbbá azon szakemberekre, akikkel a jövőben mint taggal számolunk.

2. Megfelelő-e az egyesület szervezeti tagozódása?

Szervezeti tagozódásban a közgyűlés, az országos elnökség, a végrehajtó bizottság, a központi bizottságok, a szakosztályok, a területi szervezetek és üzemi csoportok mindig olyan feladatokat láttak el és olyan jogosítványaik voltak, amelyek a központi centralizált irányításból egyenesen következtek, vagyis a legtöbb esetben egymás alá rendelt végrehajtók voltak. Következett ez abból, hogy az egyéni döntés szabadságának fokozatosan intézményesednie kellett. Ugyanakkor szervezetek között lévő kapcsolatrendszer gyakran akadozva, jelentős időkéséssel funkcionált, s a tagozódás pedig igen hosszú láncolatot alkotott. Ezért a visszacsatolás, az alulról induló kezdeményezés megvalósítása terén az utóbbi években már kiütköztek a hiányosságok. Különösen a szakmai vonatkozású kapcsolatok bomlottak meg, de nem sikerült pl. a központi bizottságok és szakosztályok, vagy a végrehajtó bizottság és a területi szervezetek közötti munkamegosztást és a szorosabb kapcsolatot sem megvalósítani. Ebből egyenesen következik, hogy a társadalmi irányítás más szféráiban bekövetkezett változás, a demokratizálódás kiszélesedése szükségszerűen a szervezeti tagozódás egyszerűsítésének irányában hat, s ez a függelmi kapcsolatok áttekintését, a tagság szorosabb együttműködése megteremtésének megvalósítását igényli. Mindenképpen indokolt tehát a szervezeti egységek számának csökkentése és a kapcsolatok szorosabbra fűzése. Ezt a feladatot a közgyűlésen majd az újonnan választott vezető testületeknek kell elvégezniük. Napjainkig már egyértelművé vált, hogy a központi szervezetek és területi szervezetek egyenjogúsága nélkül nem tudunk megfelelni a tagság elvárásainak. Ezt az alapszabálynak is vissza kell tükröznie.

3. Kell-e az irányítási módszert korszerűsíteni?

Jelenleg a legtöbb hazai egyesületet és szervezetet — közöttük a MTESZ-t is — az a gondolat foglalkoztatja, kell-e és ha igen, hogyan változtasson struktúráján, szervezeti felépítésén és irányítási módszerein. A cél pedig nem más, hogy a mai és a jövőbeni követelményeknek megfelelően a lehető legjobban sikerüljön megfelelni az elvárásoknak. Választ keresni arra, milyen működési keretek biztosítják a tagság érdekeinek a kifejezését és végső soron a kitűzött célok megvalósításának a biztosítását. Különösen fontos ez, mivel közeledik a tisztújító közgyűlés, ahol a megválasztandó vezetőségnek olyan programot kell megfogalmaznia, amely az egyik oldalon igazodik a kor szelleméhez: demokratikus, szocialista és a tagság akaratát fejezi ki. Itt abból célszerű kiindulni, hogy az egyesület irányításában és a társadalmi munkavégzésben megjelent feszültségek leküzdése a választott testületek és a tagság ál-

dozatvállalását igényli. A tagság nagyobb beleszólást igényel a vezetésbe, a jövő formálásába, továbbá az egyes megoldásra váró kérdések felvetésébe és kimunkálásába. Igényli a vezetés részéről a végrehajtás eddigénél nagyobb támogatását. Egyidejűleg a kölcsönös bizalom, az együttműködés, a feltétel nélküli támogatás is olyan igény, amely nélkül az irányváltás és az újabb követelményekhez való alkalmazkodás elképzelhetetlen. Az egyesület és szervezeti egységeinek az alapszabály és az éves munkatervekből kifolyólag feladataikat a tagság érdekeiből és szükségleteiből kiindulva a törvényes keretek között kell végezniük. A központi irányítás mindenkor csak az egységes állásfoglalás kidolgozásával és képviselésével, centralizálást szükségképpen igénylő különleges esetekkel, a jogi képviseléssel és stratégiai kérdésekkel foglalkozzon. A szervezeti egységekhez kell decentralizálni minden más kérdést, hogy a döntés és végrehajtás egységét — a reális anyagi háttér biztosításával — megvalósíthassuk. Egyaránt jelent demokráciát és ellenőrzést. A területi szervezetek önkormányzati lehetőségét pedig úgy kell az alapszabályban megfogalmazni, hogy az biztosítsa az önkormányzathoz való jogot és felelősséget, továbbá a központi irányítás elensúlyozására a garanciák egyértelműen legyenek meghatározva. Ugyanakkor az abszolútizált helyi önkormányzat korlátozott központi irányítás nélkül az átfogó kezdeményezések gátjává válik és nem szolgálja a közösségi célokat. A jelenleg fel-felbukkanó mindkét irányzat ellen ésszerű kompromisszumokkal, a nyilvánosság és demokrácia kiszélesítésével lehet a harcot felvenni. A helyi szervezeteknek csak akkor van esélyük az önkormányzati rendszerük kiépítésére és működtetésére, ha anyagi alapok felhasználása tekintetében nagyobb szabadságot kapnak, s mindemellett a központi irányítás szerves részévé válnak, s egyidejűleg a függőségi viszonyt a demokratikusan együttműködő, egymás mellé rendelt kapcsolatrendszer váltja fel. Az egyesület működését irányíthatóság szempontjából olyan új elemekkel, olyan szabályozással szükséges kiegészíteni, amely az igényoldalról biztosítja a működéshez elengedhetetlen előfeltételeket szervezeti és személyi vonatkozásokban egyaránt. Ennek lényege az egymás mellé rendelés és egyenrangúság tiszteletben tartása.

4. Az egyesületi tagság és az utánpótlás kérdése

Az utóbbi évek folyamán nem volt olyan országos elnökségi ülés, vagy egyéb országos tanácskozás, ahol nem merült volna fel az egyesületi taglétszám csökkenő irányzata és az utánpótlás kérdése. Sajnos taglétszámunk csökkenése folytatódott és 1986—1989 között mértéke elérte a 20%-ot. Az új tagok összetételének strukturális változása viszont arra utal, hogy az érdeklődők száma növekszik. Folytatódik a tendencia, hogy a tagok nagyobb hányada a területi csoportoknál van regisztrálva és részarányuk elérte a 75%-ot. Javult az iskolai végzettség szerinti összetétel, ugyanis jelenleg a tagságunk 37%-a egyetemi vagy főiskolai, 45%-a középiskolai és 18%-a szak-

munkás végzettségű. Hangsúlyozottan szerepelt a fiatalok és nők tagság körébe történő bevonásának kérdése, s tegyük hozzá, javuló eredményekkel. Ha most megnézzük a fiatalabb korosztály és a nők arányát a tagságon belül, tapasztalhatjuk, hogy 35 év alatti fiatalok 36⁰/₀-kal, a nők 15⁰/₀-kal vannak képviselve. Amikor itt is a taglétszám növeléséért emelünk szót, tesszük annak ellenére, hogy tudjuk, a társadalmi munka jelentős egyéni áldozatvállalást követel, mely nem mindig párosul a megérdemelt erkölcsi-anyagi megbecsüléssel. Mégis innen is szeretnénk ismételt felhívni a fiatalok figyelmét, akik a jövő faipari műszaki értelmiségének a letéteményesei, hogy a mai faipari vezetők — az egyesületünk vezetői — a fiatalságuk jelentős szabadidejét az egyesületben töltötték el és itt végzett munka során sajátították el az ismeretük nagy részét, melylyel a korábbi eredmények biztosíthatóvá váltak. Az ő utódaikat kellene mielőbb megtalálni, mert ha ez nem sikerül, valamennyi jövőbeni célkitűzésünk feleslegessé válik. Feladatunk ezért, hogy a továbbiakban is meggyőző tettekkel igyekezzünk céljainknak megnyerni az ifjúságot, a termelőszervezetekben tevékenykedő tagságot, olyan programot hirdetve, amely a régi hagyományok fellevenítése mellett az új kibontakozó társadalmi rend által elfogadott megújulásra irányuló törekvések bekövetkezésekhöz szabad utat enged, s egyidejűleg segíti a kitűzött célok végrehajtását.

5. A MTESZ szövetségi rendszerhez való csatlakozás és a mérnöki kamara kérdése

A jövő évben lényeges változások várhatók a MTESZ és a tagegyesületek korábbi kapcsolatában, melyek szervezeti, gazdálkodási és képviselői kérdéseket is fognak érinteni. Erről azonban csak a végső döntés után tudunk érdemi tájékoztatást adni.

Jelenlegi álláspontunk:

- Egyesületünk fenntartja MTESZ-tagságát, s mint önálló jogi személy kíván továbbiakban is működni,
- a MTESZ a tagegyesületektől függő szövetségként — és ne irányító szervezatként — tevékenykedjen,
- új gazdálkodási rendet kell kialakítani, mely figyelembe veszi, hogy csak az elvégzett szolgáltatásokért fizetnek térítési díjat az egyesületek.

Az egyesületünk végrehajtó bizottságának álláspontja, amennyiben a MTESZ programnyilatkozatában, a szövetség nem az „érdekszövetség” alapul, célkitűzése egyértelműen nem az alkotó egyesületek egyenrangú kapcsolatrendszerének koncepciójára épül, úgy nem lesz működőképes és támogatást nem érdemel. A már eddig ismert elképzelésekben ugyanis keveredik a makro- és mikroszintű tevékenység, amely nehezíti a tulajdonképpeni feladatok egyértelmű megfogalmazását. Véleményünk, hogy a szövetségnek a mikroszintű feladatokkal nem kell foglalkoznia, ezek csak az egyesületek és azok alsóbbszintű szervezeti egységeiben kell folyjanak. Következik ez abból a felismerésből is — melyet a MTESZ-szel

már közöltünk —, hogy a mikroszintű tevékenységekkel való foglalkozás eddig sem hozott kielégítő eredményeket, s az érdekkellentétek hatására inkább feszültségeket okozott. Ilyenek voltak a szövetség korábbi „hivatali” intézkedései, a területi MTESZ-szervek és az egyesület szakmai szervei között rendezetlen kapcsolat stb.

A „kamara”-i szervezéssel az a véleményünk, hogy sem a szövetségen, sem az egyesületen belül ne csináljunk párhuzamos munkát, ezért az annyira szorgalmazott mérnöki kamarai szervezet létrehozását nem támogatjuk. Ez csak további elmentmondások forrásává válhat, ezért álláspontunk: vagy kamarára, vagy egyesületre nincs szükség. Egy ilyen szervezet csak további vezetői státusz létrehozására szolgál. Az egyesület vezetősége és tagsága kamara nélkül is tudja, mi az érdeke, mit kell tennie, de sajnos annak eléréséhez nincs meg az anyagi-erkölcsi lehetősége. Ezt kell az egyesületnek megteremteni!

6. Gondolatok a működéshez szükséges alapok megteremtéséről

Évtizedeken keresztül az egyesület működéséhez szükséges pénzügyi alapok forrása az egyéni tagdíj és a tagvállalatok önként vállalt jogi tagdíjainak befizetése volt. A gazdálkodási rendszer akkori előírásai lehetővé tették, hogy egyesületünk költségvetési támogatás nélkül, de mindenkor eredményzárással fejezte be az előirányzott éves munkaterv végrehajtását. Ahogyan azonban az ország gazdasági helyzete romlott — az árak emelkedtek — a kiadások fedezéséhez szükséges források biztosítása is egyre nehezebbé vált, így más forrásokat kellett keresni, más szóval egyéb bevételi forrásokat felkutatni. Az egyesületi tevékenységek kiszélesítéséről szóló törvény tette lehetővé, hogy olyan vállalkozásokba kezdünk, melyek a tagság és a titkársági apparátus hatékony munkájának eredményeképpen mennyiségben és arányban is jelentős bevételhez juttatta az egyesületet, így a megnövekedett kiadások fedezetét — és az anyagi-erkölcsi elismeréshez szükséges pénzeket is — biztosítani tudtuk. Annak érdekében, hogy milyen eredményeket értünk el ezen a téren, néhány viszonyszámot kívánok közölni. Az 1989-ben elért bevételeink növekedése 1988-hoz viszonyítva kb. 60⁰/₀-kal emelkedtek, miközben az egyéni tagdíj aránya a bevételekben 5⁰/₀-ról 2,1⁰/₀-ra, a jogi tagdíjbevételek 34,6⁰/₀-ról 21,9⁰/₀-ra csökkent. A vizsgált időszakban az egyéb bevételek aránya 60,4⁰/₀-ról 76⁰/₀-ra növekedett, ami azt is jelenti, hogy az egyéb bevételek egy év alatt megkétszereződtek. Mindezek két következtetés levonására készítenek: az egyéni tagdíjak a kiadásoknak csak elenyésző töredékét adják, a pénzügyi alapok megteremtését a jövőben is az egyéb bevételek szolgáltatják. A folyamat a tevékenységünk strukturálódásában is változásokat kell eredményezzen s a jövőben csak a tagság részére — és a vállalatok részére — hasznos tevékenységeket szabad finanszírozni. Ugyanakkor munkánkban növelni kell a szakértői tevékenység arányát, erősíteni szükséges a vállalkozással összefüggő tevékenységünk személyi és

szakmai feltételeit. Egyidejűleg cáfolni kívánom azokat a hangokat és megjegyzéseket, hogy az egyesületi tevékenységet csak a társadalom finanszírozza. Az ismertett adatok világosan mutatják, hogy a ráfordítások $\frac{3}{4}$ részét az egyesület vállalkozási tevékenysége adja — jelentős devizakitermeléssel, ami a szakembereink külföldi kiküldéséhez ad lehetőséget — mely nélkül a társadalmi munkavégzés normális feltételei nem volnának biztosíthatók. Kijelenthetjük tehát, hogy mindez a közösséget összetartó erők egyik alapja.

IV. Jövők alapja: az egység megőrzése

Működésünket az 1989. évi II. törvény 3. § (1) bekezdése teszi lehetővé, amely szerint: „A társadalmi szervezet olyan önkéntesen létrehozott, önkormányzattal rendelkező szervezet, amely az alapszabályban meghatározott célra alakul, nyilván tartott tagsággal rendelkezik, és céljának elérésére szervezi tagjainak tevékenységét.” Ezen feltételeknek egyesületünk megfelel és a működéshez szükséges cégbírósági bejegyzés ez év októberében meg is történt. Az egyesület eddigi gyakorlatának folytatása ellen azonban ma több tényező hat. Ezek közül a legfontosabbak:

- az irányítás centrális módszereinek az egész társadalomban tapasztalható felbomlásának hatása,
- a támogatást nyújtó és a területi szervezetek, valamint a központi gazdálkodás közötti belső gazdasági szabályozás kellően át nem gondolt feszítőerőinek a felnagyítása,
- a területi szervezetek működésének többoldalú anyagi korlátai.

A jövőre nézve ezért alapvető kérdés, hogy az egyesületbe tömörült tagság társadalmi ereje képes lesz-e túlhaladni vagy megújítani a jelenleg túlzottan funkcionális tagozódásból és irányításból eredő elidegenedés foyamatát, s ezzel mintegy gátat szabni a tagság további zsugorodásának. Azt ugyanis látni kell, hogy az intézményesítés kiterjesztésével a közösségi tevékenység mozgalmi jellege jelentősen visszaszorult és rohamosan veszíti az önkéntességét és növeli az érdektelenséget. Ezért ha nem akarjuk — márpedig nem akarjuk — az egyesületünk tevékenységét megszüntetni, úgy az intézményesítés visszazsorítását és korlátozását kell szorgalmazni. Ehhez pedig a korábbi értékfelfogást, a szemléletmódot is új alapokra — mindenekelőtt a kollektív cselekvésen szerveződő irányításra — szükséges felépíteni. Szükségesnek tartjuk megjegyezni, hogy ez nem azt jelenti, hogy az egységes irányítást biztosító központra — titkárságra — a jövőben nem lesz szükség, de annak formájáról, az irányításhoz kapott jogosítványról a tagságnak kell dönteni. Így olyan központi irányító egységet képzelünk el, melynek kereteit és formáit a mindenkori tagság alakítja és határozza meg az igények változásának figyelembevételével. Más szóval nem az apparátus, hanem közvetlenül az érdekeltek hatáskörébe tartozik a feladatok vállalása és ellátása — vagyis öntevékeny megoldása — egy-

idejűleg az ügyek intézéséhez szükséges képességek fokozása. Az egységet tehát úgy értelmezzük:

- a tagság cselekvő részvétele a határozatok meghozatalában,
- közvetlen beavatkozást a nem kielégítőnek bizonyult döntések megváltoztatásában (kezdeményezések joga),
- szakmai kérdések megoldásának elősegítésére célra irányított bizottságok létrehozása (szakmai tagozódás).

Az egység biztosítása érdekében olyan, az egész országra kiterjedő szervezetrendszer kell kialakítani, amellyel az egyéni tag, a területi csoport azonosulni tud, s a kitzúzott célok megvalósítását a jogi tag nem csak támogatja, de igényli is, és kész együttműködni a megvalósításban is. Világosan kell látni tehát, hogy az egységen nem a függőségi vagy hierarchizált rendszer fenntartását értjük, hanem a szakmaszertetre felépítendő, a kölcsönös bizalommal erősített, az egyenjogúság tiszteletben tartásával megszilárdított igényt a kapcsolattartásra a felfeldolgozó ipar műszaki fejlesztésére. Az egyesület mozgásterét tehát a jogi tagok által igényelt tevékenységgel, az egyéni tagok társadalmi munkához való viszonyulásával, kollektíva iránti érzésével és tudatával kell meghatározni. Ezt nevezzük mi az egység kifejezésének. Ebben a felfogásban valamennyi szervezet és annak vezetősége tevékenységéről csak a tagságnak tartozik elszámolással, ugyanakkor a tagság jogainak a biztosításáért, a zavartalan munkavégzés megteremtéséért kell folytatni minden tevékenységét. Az egység megőrzésének gondolatát a tagságnak az egyre nagyobb számban megjelenő pártok közötti megosztás elkerülésére értelmezem. Nem volna helyes, ha egyesületünk pártharcok színhelye lenne és a szakmai egység érdekében elért eredményeiket ennek oltárán áldoznánk fel. Az egyesület területén mindenekelőtt a pártsemleges szakmai érdekek képviselőit és az egyéni boldoguláshoz vezető utak egyengetését igénylő tagság egységét szükséges képviselni és erősíteni.

V. Tisztújítás a szervezeteknél és a közgyűlésen

Az alapszabályunk szerint — valamint a végrehajtó bizottság javaslata alapján — 1990. I. negyedévében tisztújító közgyűlést tartunk. A közgyűlést szervező munka és az egyesületi szervezetek vezetőségének és küldötteknek választása már folyamatban van. Ezzel összefüggésben a végrehajtó bizottság az egyesületi tagsághoz egy felhívással fordult, mely megjelent a FAIPAR 1989/10. számában.

Ebből a felhívásból egyértelműen következik, hogy tisztújító közgyűlésünkön dönteni kell, hogy a jövőben milyen utat választunk:

- a korábban alkalmazott mód és gyakorlat aktualizált változatát,
 - vagy a szervezeti egységek szétrobantását, s ezzel egyidejűleg az eddigi eredmények felszámolását és tagadását.
- Ekkor tehát új útelágazáshoz érünk.

Az egyik irányban az út további része az elidegenedés, az elégedetlenség növelése, míg a másik irányban az egyéni és társadalmi élet gazdagodásának és felvirágoztatása felé vezet. Választanunk kell, mivel az utódainkra való hagyatkozás már késő lesz. Egyesületünk szakosztályai, területi szervezetei már eddig is — a jövőben még inkább — sok időt fordítottak az elmúlt időszak eredményeinek összegzésére, a munkát akadályozó tényezők feltárására és a jövőbeni feladatok megfogalmazására. Egyidejűleg megválasztják a jövő tisztségviselőit és új tartalommal próbálják a célokat meghatározni, mely az egyesületi életre döntő kihatással lesz. Ez biztosítja az alulról történő építkezést és hogy a közgyűlésen megválasztandó új vezetőség a tagság akaratának kifejezésére lesz elkötelezett.

Befejezés

Az elmondottak alapján — ha vázlatosan is — megkíséreltünk információt adni az országos elnökségnek azokról a problémákról, melyek kimondva-kimondatlanul a vezetést és tagságot már hosszabb ideje foglalkoztatja. Tettük ezt azért, mert az „irányváltástól”, a „szétesettségtől”, a „hogyan folytassuk” előítéletétől féltő tagság csak akkor fogja a vezetést támogatni, ha meggyőzően vázolni tudjuk a kibontakozás irányába ható műszaki-társadalmi-szervezési vonatkozásokat, ha meg tudjuk őrizni egyesületünk közösségét és meglévő hagyományait és megtaláljuk a társadalmi munka egyénekét is boldogító felemeléshez vezető utat és módokat. Csak egy utat választhattunk: s ez a kor igényeihez való rugalmas alkalmazkodás, s a céljaink eléréséhez a vezetés és tagság támogatásának megnyerése. Mindezek megvalósítására hívjuk harcba azokat a szakembereket, akik még ma is készek társadalmi munkával, a szakismeretek átadásával, a műszaki fejlődés segítésére, és elkötelezett hitükkel hozzájárulni az egyesületünk fennmaradásához és megújulásához.

Hozzászólások

Sróbl Kálmán, a FATE társelnöke köszönti a győrieket, örül, hogy 25 év után ismét itt találkozhatott az egyesület elnöksége.

A beszámolóval kapcsolatban elmondja, hogy az ő véleménye szerint sincs szükség mérnöki kamarára, mert ezzel csak megbontjuk az egységeket, miután a faiparnak nemcsak mérnökökre, hanem egyéb műszaki dolgozókra, sőt a hagyományoknak megfelelően jó szakmunkások támogatására is szükség van.

A szervezeti felépítéssel kapcsolatban elmondja, hogy ő változatlanul jónak tartja a szakosztályi

rendszer és a központi bizottságok tevékenységét.

A tiszteletbeli társelnökök szerepével kapcsolatban kéri a FATE vezetését, hogy ne csak abban nyilvánuljon meg, hogy meghívják őket egy-egy nagyobb rendezvényre, hanem adjanak konkrét feladatokat is, hogy tudják magukat és főleg a hosszú évek tapasztalatait hasznosítani.

Dr. Molnár Sándor egyetemi adjunktus, a FATE vb tagja a beszámoló pesszimista hangját vitatja, véleménye szerint nem kell vészharangot kongatni, mert a faipari dolgozók nagy családja igenis szükségesnek érzi az egyesület létét és abban továbbra is aktívan fog részt venni.

Úgy érezte, hogy a főtítkári beszámolóból hiányzott a titkárság munkájának elismerése, amely pedig véleménye szerint nélkülözhetetlen a zavartalan működéshez.

Beszélt továbbá az egyetemi képzés korszerűsítéséről, valamint arról, hogy a gyakorlati oktatás az egyetemen elavult, öreg berendezéseken történik, ami nem teszi lehetővé a korszerű technika megismerését, ennek megújulásához kéri az egyesület erkölcsi segítségét.

Simon Zoltán, a CARDO Bútorgyár igazgatója elmondta, hogy jövőnk biztosításáért is szükség van az egyesület fenntartására, munkájának korszerűsítésére. Véleménye szerint jó a szakosztály és a központi bizottsági rendszer, csak az információáramlást kellene megjavítani az egyes szervezetek között.

Mint ismeretes, a bútorigipari termelés jelentős részét a kárpitós bútorok teszik ki, ugyanakkor hiányzik a kárpitósszakmákban a középszintű, — nem is beszélve a felsőszintű — képzés. Véleménye szerint a FATE oktatási bizottságának az elkövetkezendő években a legnagyobb hangsúlyt ennek a kérdésnek a megoldására kellene fordítani.

Dr. Szabó Dénes nyugdíjas egyetemi tanár, a FATE társelnöke arról beszélt, hogy messzemenő terveket nem kellene készíteni, hanem olyanokat, amelyek megvalósításának megvannak a reális alapjai.

A területi önállóságnak nagyobb segítséget kellene adni, de úgy, hogy az önállóság mellett megfelelő információs kapcsolat is legyen az egyes területek között.

Ő is megemlíti, hogy többet kellene foglalkozni az oktatás kérdésével, méghozzá komplex módon, a szakemberképzéstől a szakmérnök-képzésig.

Az oktatás egy összetartó erőt is jelent a szakmai öntudat kialakításában és ezt az erőt sokkal jobban ki lehetne használni.

Dr. Dalocsa Gábor főtítkári válaszába után ismét Kara Tibor elnök vette át a szót, ismertetve a XII. küldöttközgyűlés előkészítésével kapcsolatos eddigi eseményeket és az alábbi határozati javaslatot terjesztette az elnökség elé.

Határozati javaslat

1. Az országos elnökség jóváhagyólag tudomásul veszi a végrehajtó bizottságnak a főtitkár által előterjesztett beszámolóját és azokat a főbb szempontokat, melyeknek figyelembevételével kell a XII. tisztújító küldöttközgyűlésre az előterjesztéseket elkészíteni.
2. Az országos elnökség kezdeményezi kárpitós műszaki középfokú majd később felsőfokú szakemberképzés beindítását. A végrehajtó bizottság ezt tudomásul veszi és felkéri az oktatási bizottság vezetőjét, vizsgálja meg a képzés megindításának lehetőségét és komplex összefüggéseit, amely a sora kerülő XII. tisztújító küldöttközgyűlésen kerül megvitatásra.
3. A végrehajtó bizottság javaslata alapján 1990. február 28-ára, szerda de. 11 órára összehívja a XII. tisztújító küldöttközgyűlést. Helye Budapest. A közgyűléssel összefüggő feladatok ellátására bizottságokat hoz létre.

Nevezetesen:

- | | |
|---|-----------------------------|
| — Előkészítő bizottság: | vezetője: dr. Dalocsa Gábor |
| — Jelölőbizottság: | vezetője: Saly Imre |
| — Mandátumvizsgáló bizottság: | vezetője: Kiss Lajos |
| — Szavazatszedő bizottság: | vezetője: Zágoni István |
| — Alapszabályt kidolgozó bizottság: | vezetője: Desseffy Imre |
| — Programnyilatkozatot felülvizsgáló bizottság: | vezetője: Pajor Ferenc |

A bizottsági tagokat közreműködésre a vezetők kérik fel.

Az Elnökség a határozatot egyhangúlag elfogadta.

Ezt követően 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:

Bíró Lászlóné, a Faipari Tudományos Egyesület ügyvezető titkára,

Dr. Fábrián Tibor, a Faipari Kutatóintézet tudományos osztályvezetője.

A FAIPAR legjobb szerzői részére alapított különjutalmat

Dr. Tóth Sándor László, a Mezőgazdasági és Élelmezési Minisztérium főelőadója

Dr. Szabó Miklós, a Fa-, Papír- és Nyomdaipari Minőség-ellenőrző Intézet osztályvezetője, és
Szalay Lajos, a Faipari Kutatóintézet osztályvezetője kapta.

A FAIPAR FEJLESZTÉSÉÉRT emlékérmét kapták:

Lakatos Gyula,
Simon Zoltán és
Dr. Sipos Árpád



LAKATOS GYULA, okleveles faipari mérnök, nyugalmazott főmérnök, az Épületasztalos-ipari Szakosztály titkára.

Lakatos Gyula 1926-ban született. 1948-tól dolgozik a faiparban, 1952 óta a FATE tagja. A Parkettagyártó Vállalatnál beruházói, majd főmérnöki munkakört töltött be. 1963-tól a megalakuló nagyvállalat (ÉPFA) beruházásokat irányító létesítményi főmérnöke. Közreműködésével valósult meg a légmányaosi, zuglói, ferencvárosi, ócsai, soproni, kecskeméti gyárak részleges rekonstrukciója. Új termékgyártásának komplex technológiai feltételei lettek megteremtve a Kecskeméti Parkettagyárban. Új üzem létesült Ócsán, illetve új gyár Lentiben a közreműködésével.

1976-tól nyugdíjba vonulásáig az ÉPFA Ferencvárosi Gyár főmérnöke, ahol irányításával valósult meg a meglévő technológiai bázison a hőszigetelő ablakgyártás. Továbbá számottevő egyéb gyártmányfejlesztési feladat nyert sikeres megoldást. 1984. év végétől nyugdíjba vonulása óta továbbra is aktív résztvevője és szervezője az épületasztalos-ipari szakmának, másfél évtizede igazságügyi szakértő, számos szakmai ismeretterjesztő előadás tartója és szakkikk szerzője. Két évtizede az Épületasztalos-ipari szakosztály vezetőségének tagja, 1983-tól titkára.



SIMON ZOLTÁN, okleveles faipari mérnök. A CARDO Bútorgyár igazgatója, a FATE győri csoport elnöke.

Simon Zoltán született 1945-ben. CARDO Bútorgyár ösztöndíjasaként került a vállalatba, ahol technológus, majd fejlesztő mérnökként dolgozott. E munkaköréből adódóan dolgozta ki a vállalat rövid- és hosszútávú fejlesztési programját, melynek alapján kezdődött el a vállalat technológiai fejlesztése. Ebben 1973-tól, mint a vállalat főmérnöke a legteljesebb mértékben kivette részét. Irányítása alatt állították üzembe az új lapszabász, a lapmegmunkáló és a felületkezelő gépsort, valamint az egy-etázsos enyvező prést.

Ezzel a technikával és technológiával valósulhatott meg — az országban elsőként — a modern gyermekbútor NSZK exportja, mely több éven keresztül (5 év) meghatározó terméke volt a vállalatnak, sőt ezen export keretében nyílt lehetőség további korszerű gépek beszerzésére is. 1979-től igazgatói kinevezést kapott. Nagy figyelmet fordított a termékstruktúra folyamatos korszerűsítésére. Nagymértékben megnőtt a laminált, kasírozott bútorlapok felhasználása, ezzel nagymértékű import furnér és lakk kiváltására került sor. A vállalat több termékcsaládjára ezekre az anyagokra épül.

1970-től tagja egyesületünknek. 1979 óta a FATE győri csoportjának elnöke.

A városi és megyei bútortipari, faipari üzemekkel kialakított jó kapcsolat révén hasznos együttműködés alakult ki, mely elősegítette Győrben a faipari technikusképzés újbóli beindítását.



DR. SIPOS ÁRPÁD, okleveles faipari mérnök, gazdasági mérnök, műszaki doktor, címzetes egyetemi docens, a BUBIV vezérigazgatója, az országos elnökség és a végrehajtó bizottság tagja.

Dr. Sipos Árpád, született 1939-ben. Műszaki tevékenységét 1962-ben kezdte. A 27 éves pályafutása alkotásban gazdag és sokrétű. Tevékenysége és a munkakörök is változatosak (pl. technológus, osztályvezető főmérnök, gyárigazgató, ágazati főmérnök és jelenleg vezérigazgató). Következésképpen dolgozott a műszaki fejlesztés-szervezés számos összefüggésén és területén, pl. gyártmánytechnológia, technológia-szervezés és gyárfejlesztés stb. Mint ágazati főmérnök sokat tett a szakágazat távlati fejlesztésének megalapozásáért, a csatlakozó iparágakkal való kapcsolat elmélyítéséért, továbbá a nemzetközi kapcsolat bővítéséért. Személye és munkássága az ország minden részében ismert és elismert.

Elismerésre méltó szakirodalmi tevékenysége is, amelyet néhány megjelent műszaki könyv, OMFB-tanulmány, tanfolyami jegyzetek és egyéb publikációk tartalmaznak. Mint címzetes egyetemi docens részt vállal a mérnökhallgatók szakmai képzésében.

1959 óta tagja a Faipari Tudományos Egyesületnek.

Az irodabútor fejlesztésének kérdései napjainkban

Orbay Péterné dr.

A szolgáltatási szektorban foglalkoztatottak részaránya növekvőben van. Különböző nyugati tanulmányok szerint az évszázad végéig az összes keresők 2/3-a vagy irodában dolgozik, vagy munkájának jelentős részét irodaszerű munkahelyen tölti el.

A szerző kutatásokat végzett az irodabútorok fejlesztési irányának meghatározására, így foglalkozik a különböző célokat szolgáló íróasztalok kialakításával, melynél elsősorban a funkció a meghatározó tényező. Foglalkozik továbbá az irodai székek kialakításával, ahol elsősorban az ergonómiai és antropometriai szempontok érvényesülnek.

Megemlíti még tanulmányában a környezeti hatásokat, így többek között a világítás, a színárnyalat hatásait.

A gyártmányfejlesztés legfontosabb területeiként a formatervezést, funkciótervezést, méretezést, szerkezettervezést, anyagtervezést szoktunk emlegetni.

A kész gyártmány a tervezés ezen részterületein kiforrott elgondolások együtteséből születik, de minőségileg több, mint ezek összessége. A forma, funkció, szerkezetek, anyagok sajátosságai egymást is alakítják, az egyik tervezésekor az összes többi hatását is figyelembe kell vennie a tervezőnek.

Az egyes bútorféléseket, mint szék, szekrény, asztal stb. használati tárgyak lévén különböző igények kielégítésére lehet tervezni és az igényt különböző minőségi szinten lehet kielégíteni. A tervezésben ettől függően egyik, vagy másik tervezési részterület elsődlegessé válik, egyik-másik pedig csak korlátozottan érvényesül.

A tervezőnek minden terméknél egyedien, termékre szólóan kell eldöntenie, hogy melyik az a vezérelv, amelyiket a tervezés során kiemelten kell érvényesítenie.

Az irodánál, a konyhánál, és általában a munkavégzés bútorainál fő törekvés, hogy a termék funkcionálisan helyes legyen. Ezért ezek tervezésében a funkciótervezés, valamint a méretezés funkcionális, antropometriai és ergonómiai szempontjai különös jelentőséggel bírnak.

A szolgáltatási szektorban foglalkoztatottak részaránya a nyugati világ ipari országaiban — országonként némi eltéréssel — már ma is 50% fölött van. Különböző nyugati tanulmányok feltárták, hogy az évszázad végéig az összes keresők 2/3-a vagy irodában dolgozik, vagy munkájának jelentős részét irodaszerű munkahelyen tölti el. Ezzel az irodabútor várhatóan a mértékadó beruházási javak közé zárkózik fel, nem közböbs tehát, hogy milyen minőségben elégíti ki a felhasználók igényeit. A tendencia hasonló módon, időbeli eltolódással ugyan, de nálunk is minden valószínűség szerint érvényesül. Ezért bútortervezők és gyártók közös feladata, hogy a jövőbeni irodabútor-szükségleteket felvázolják mind mennyiségben, mind pedig milyenségben.

Napjaink irodáinak fejlődésében legjellemzőbb momentum, hogy az irodai munka ésszerűsítésének és szakosodásának törekvései erősödnek. Meg-

jelent azon követelmény, hogy az irodabútor legyen integrálójá a modern irodatechnikának, legyen tekintettel az irodai munkát végzők egészségére és motivációira, hogy ezek együttes hatása által a lehető legjobb munkateljesítményt lehessen elérni.

A szakosodási irányzatot tekintve követelmény, hogy a bútoregyüttes legyen alkalmas különböző speciális irodai munkák kiszolgálására. Ezen irányzat hozta létre az újabb speciális irodatípusokat, mint főnöki iroda, lakóiroda, nagyterem, rajzos, számítógépes stb. irodák, amelyek speciális bútorokat igényelnek. A racionalizálási és szakosodási követelményrendszerből adódik, hogy az irodabútorok tervezésén belül a funkciótervezésnek és az ergonómiai tervezésnek kiemelkedő szerepe van. Ezt követik az esztétikai, formai, szerkezeti tervezési szempontok. Mindezek alapján az irodabútoroktól elvárt jövőbeni főbb tulajdonságok a következőképpen foglalhatók össze.

Az irodabútor legyen

- elektrifikálható (képes legyen az elektronikus berendezések befogadására),
- rugalmas és funkcióhelyes,
- moduláris és térgazdaságos,
- ergonómiaailag helyes,
- nagy értékűen megmunkált,
- esztétikai összhangban a technikai eszközökkel.

A funkciótervezésnél mindenekelőtt figyelembe kell venni azt a követelményt — amely ma még nálunk inkább csak tudott, de nem általánosan elterjedt —, hogy az irodai eszközök, gépek elszaporodtak és megváltoztak. Az eddigi elektromos irodagépeket a mikroelektronika váltotta fel. Ez mindenekelőtt a számítógépek alkalmazásában nyilvánul meg, de nemcsak ebben. A jövő irodájában a telefon lényegesen több szerepet tölt be, mint az egyszerű kommunikáció. Képernyőre továbbítja, rögzíti, archiválja azokat az információkat, amelyeket korábban jegyzetfüzetbe írva az íróasztal fiókjában tároltak. Telex, telefax, iratmásoló berendezések működnek. Mindezek az irodai adat- és információátvitelnek új módjait teszik lehetővé rendszerezett és könnyen visszakereshető formában, de egyúttal szükségessé tesznek speciális asztalokat, fiókokat, rekeszeket, kábel-

elvezetést, készülék- és képernyő-elhelyezést. Diktálóberendezések, üzenetrögzítők és -közvetítők a legmodernebb irodákban szintén hozzárendelt eszközei lesznek az ésszerűsítésnek.

Irodákkal kapcsolatban ma gyakran hallható kifejezések a „digitalizálás” és „kábelmanagement”. Mindkét kifejezés azt sugallja, hogy az íróasztal nem lehet azonos többé a korábbi bútordarabbal funkcionális tulajdonságait tekintve.

Az olyan berendezések, mint terminálok, billentyűzet, világítótestek, számító- és kijelzőeszközök, telefon stb. számára az elhelyezés, az egyszerű kezelés és az elektromos kiépítés lehetőségét az asztalon belül kell megoldani.

Ezen új, általános funkcionális igények megteremtése mellett nem elhanyagolható tervezési szempont, hogy az irodabútornak a modern kommunikációs eszközökkel formailag, esztétikailag is harmonizálni kell.

Az új technika által támasztott új munkahelyszervezési, funkció- és formatervezési követelmények különösen az asztal-szék együttesnél és a fiókos elemeknél okoznak látványos változásokat. Hagyományostól eltérő tervezési, méretezési elvek, szerkezetek, anyagok, szerelvények vonulnak be, amelyek az irodabútort mindinkább a technikai eszközökhöz teszik hasonlatossá.

A téma újdonsága és fontossága a hazai irodatervezésben sem vitatható. Ezért láttuk szükségesnek tanszékünkön a funkcionális és ergonómiai tervezési szempontok felkutatásával, felhasználásával foglalkozni, azokat tisztázni és terjeszteni.

A funkcióhelyesség követelménye úgy elégíthető ki, ha különböző fajta irodai munkához különböző speciális célú asztalt tervezünk.

Az asztalok főbb funkcionális csoportjai:

- íróasztalok (ezen belül az íróasztaloknak sok fajtája értendő),
- gépíró,
- tárgyaló,
- számítógép és monitor,
- rajzasztalok.

Ezen asztalcsoportokon belül a tervezőnek a részletekben megoldandó feladatai a következők:

- Az asztalok, mind csoport, mind szeparált munkahely kialakítását tegyék lehetővé.
- Alkalmasnak kell lennie súlyosabb irodai berendezések, eszközök, súlyos fiókok tartására, emiatt a stabilitás, masszivitás követelmény.
- A fiókokat különböző speciális célra kell tervezni. Így: méreteik, magasságuk, belső osztásuk a különböző papír, karton, lemez, egyéb információhordozók méreteihez alkalmazkodjon, belső válaszokat tartalmazzon, tegye lehetővé a függesztett, regisztrált tárolást, mozgatása könnyű, a kihúzás teljes mélységig megoldott legyen, egyenkénti vagy központi zárás tegye lehetővé az információs anyagok védelmét.
- Az asztalokon iratok, kellékek munkaközbeni praktikus elhelyezését biztosítani kell.
- Magasságban állítható, esetleg állítható és dönthető legyen.

— A kábelek elvezetése az asztalon belül megoldott legyen.

— Kábelcsatlakozó helyek az asztal szerves tartozékai legyenek.

— Elektrostatikus feltöltődés elvezetését meg kell oldani.

— Légcirkuláció biztosításáról gondoskodni kell.

— A világítás az asztal szerves tartozéka legyen.

— Egyes speciális asztaloknál, irattárolóknál helyváltoztatási lehetőséget kell biztosítani munkahelyszervezési és helytakarékosági okokból.

Az ismertetett funkciók tervezése megoldhatóan speciális fém, műanyag szerelvények, tartozékok, kötőelemek kifejlesztése nélkül.

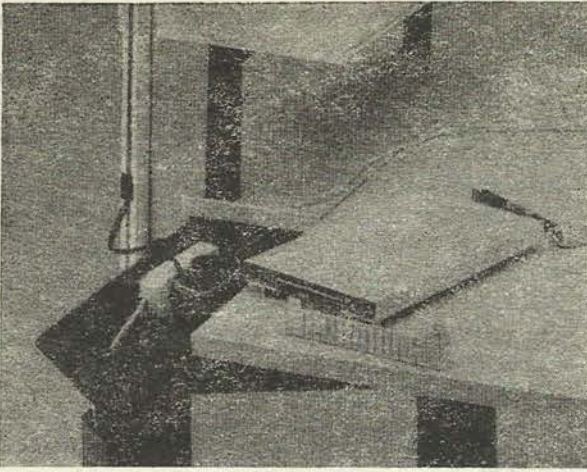
A stabilitást, terhelhetőséget, a magassági állítás, vízszintezés, döntés lehetőségét, sorolhatóságot, a kábelek rejtett vezetését a lábzatok tervezése során kell megoldani. Ehhez legalkalmasabbak az extrudált, színezhető alumíniumprofilok, amelyben a szükséges csavarok és más kötőelemek számára furatok készíthetők, belső üregeiben kábelek vezethetők, kötőelemek rögzíthetők. Tartozékai a profilvégek lezárásához szükséges, műanyagból készült záróelemek.

Az asztaltető éleit célszerű legömbölyítetten tervezni. Legújabb tervezői elgondolások szerint helyes kerülni az asztallapok túlzott felvastagítását vagy kávaszerkezet alkalmazását, hogy ezáltal leülésnél a szék ülőlap-asztallap magasság közti távolság nagyobb változtatási szabadságot tegyen lehetővé. A lábszerkezet stabilitása homloklap alkalmazásával növelhető. A rejtett kábelvezetést és -csatlakozást az asztallábazatban és ennek az asztallap alatt elhelyezett vízszintes kábelcsatornáként kiképzett összekötőjében lehet megoldani, amelyet műanyag fedlap, vagy maga az asztallap csúsztatásával biztosítható. Ha a kábelt az asztallapon keresztül kell kivezetni, az e célra kialakított vezetéshálózat formái, esztétikai okokból műanyag zárható betéttel kell ellátni (1. és 2. ábra).

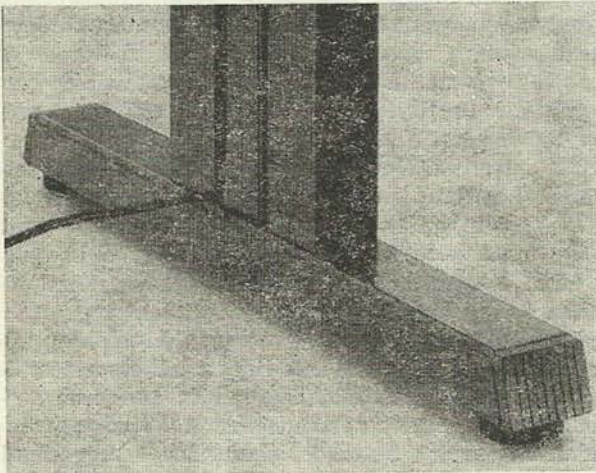
Az asztalok tervezésénél új és ergonómiai, valamint praktikussági okokból fontos szempont és elv, hogy asztallapot kizárólag a mindenkori munkavégzésre lehessen szabadon tartani (3. ábra). Ebből következik, hogy a munkavégzés közvetlen eszközén kívül minden más eszköz az asztal alatt, vagy fölött legyen elhelyezhető, még hozzá kényelmes nyúlástávolságon belül. Ennek elérésére számos megoldás kínálkozik. A számítógép billentyűzetének elhelyezésére alkalmas helyet lehet teremteni az íróasztallap alá fémsínen betolható vagy besüllyeszthető tasztatúratalca tervezésével. Létezik olyan asztallap alá süllyeszthető, kihúzható talpazat, amelyen a monitornak nemcsak az elhelyezése oldható meg, hanem forgatásával a látásszög, esetleg a rálátási magasság is a legkedve-

A kellékek, iratok, eszközök munkaközbeni praktikus elhelyezését legjobban az asztalokhoz szerelhető ún. organizációs falak elégítik ki, amelyekre műanyag tálcákat, polcokat, lemezek számára válaszos tárolókat, leporellófogásokat lehet tervezni (4. ábra).

A fiókos elemek, a fiókok az irodai munkaszervezés fontos eszközei. Az információs anyagokat dosszié, karton, lemezek, végtelenített nyomópa-



1. ábra. Kábelcsatlakozási megoldás az irodabútornál

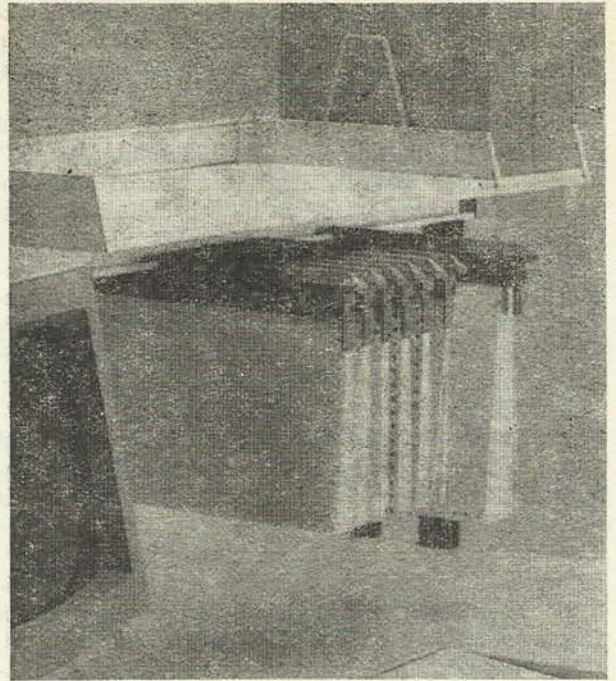


2. ábra. Kábelkötegek bevezetése és eltakarása az íróasztalnál



3. ábra. Rakodási lehetőségek kialakítása a munkafelület alatt és felett

pirok formájában kell tárolni. Kívánatos az adatok gyors kikeresése, áttekinthetősége, csoportosíthatóság, elkülönítettség. Ugyanakkor nagy tömegű és súlyos adathordozó tárolásáról van szó. A terve-



4. ábra. Íratelhelyezés a munkalap alatt, leprellős megoldással

zendő konténer kivitelét ezek a jellemző igények határozzák meg. A hagyományos négyoldalas, belül osztatlan, csúszólécen futó fiók csak nagyon egyszerű tárolási funkciók kialakítását oldja meg, de olyan helyeken, ahol a fiók nem szervezési eszköz is egyben, továbbá tartalma könnyű, alkalmazható ez is.

Dossziék, vagy több lapból álló információs anyagok tárolására a függesztett tárolási mód a legalkalmasabb, mert ezen egyetlen módon lehet kielégíteni egyidejűleg azon két követelményt, hogy az anyag gyorsan hozzáférhető legyen és ne deformálódjon.

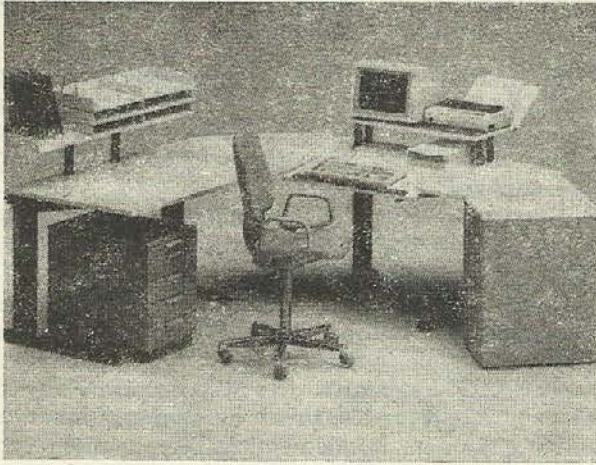
Erre a célra fejlesztették ki a teleszkópszerűen sínen megnevezett, golyóscsapágyon gördülő fém függesztő keretet, amelyet a dosszié méretének megfelelő magasságú térbe fiókelővel ellátva lehet beszerezni.

A kartonok, lemezek tárolására alkalmas fiók-fajta a négyoldalas műanyagfióknak az a változata, ahol válaszok biztosítják az elkülönítést és változtatható osztólapok a csoportosítást. A fiókok az előbbihez hasonló csúszó-, kihúzószervezettel készülnek a gyors kihúzás és biztos megvezetés biztosítása érdekében.

A fiókos elemeket a tárolási igényeknek megfelelő variációkban kell tervezni, ettől függően egy elemen belül esetleg több funkciót is megoldani. Az elemek választékában fix asztal alá süllyesztett és helyváltoztatásra alkalmas kivitelek tervezése egyaránt szükséges. A görgős változat segíti a munkaszervezést, ugyanakkor helytakarékos is, mivel tetőlapja külön lerakóhelyként is használható.

Írószerek elhelyezésére is gondolnunk kell. Erre jó megoldás lehet a fiókos elem tetőlapja alól kihúzható tabulett, amelybe műanyag tálca süllyeszthető.

Mind funkcionális, mind ergonómiai szempontból a munkahely legkedvezőbb tervezői megoldása a különböző munkásokkal készülő asztal-együttes, amely elektronizált munkahelyen mind az íróasztali, mind a képernyős munkát kiszolgálja (5. ábra).



5. ábra. Többszintes elhelyezési lehetőségek a munkafelület fölött

Az irodabútor eddig kialakult funkcionális méretezési elveiben az irodatechnika fejlődésével változtatások eszközzésére lesz szükség. Az ergonómiai, mozgástudományi kutatások az irodai munkaterületen is új eredményekre vezettek, amelyek alkalmazása a jövőbeni irodafejlesztéseknél a méretezési gyakorlatot meghatározzák. Az új irodabútorok az eddigi, jobbára tapasztalati, hagyományi alapokon kialakulthoz képest kifinomultabb és megalapozottabb méretezés alapján kell, hogy készüljenek.

Ehhez a magyar szabványban egységesen „funkcionális méretek”-nek nevezett méretrendszerrel célszerű lenne szétválasztani a valóban funkcionális okokból szükséges méretek csoportjára és azokra, amelyek meghatározása ergonómiai alapokon történik az antropometria és az ember különböző dinamikus testtartásainak figyelembevételével. Az MSZ ilyen szempontból rendkívül leegyszerűsített foglalkozik a funkcionális méretezéssel.

Az irodai munka ergonómiai megfontolásainál abból a helyzetből kell kiindulni, hogy az irodai alkalmazottak több mint 75%-a munkaidejét ülve tölti el. Ezért az irodai munkahelyek kialakításakor — még az ún. dinamikus munkahelyeknél is — meghatározóan az ülő tevékenységet kell figyelembe venni. A korszerű irodatervezés az asztal és a széket tehát, mint munkahelyegységet együttesen kell, hogy kezelje. Az ergonómiai méretezés alapja az antropometria, amely segítségével az emberi test statikus és dinamikus testhelyzetű méretei, valamint a testrészek mozgástartományai megállapíthatók.

A mai — különösen nyugati irodai székek és asztalok láttán az a nézet alakulhatott ki a szakemberekben is, hogy ezek méretezési elvei már rég letisztultak, megalapozottak, ezért nem teszik fel a kérdést, hogy milyen megfontolások alapján

és jól határozták-e meg a nemzetközi és hazai előírások a méretezés és formakialakítás módját.

A nemzetközi szakirodalom áttekintése alapján látható azonban, hogy ma is állandó kutatások tárgya a helyes irodai munkahely-kialakítás, nincsenek kikristályosodott alapelvek, tervezők, ergonómusok, orvosok között sok a vita és ellentmondás, és egyesek kétségbe vonják a CEN (Európai Szabványosítási Bizottság) szabványok helyességét is.

Ergonómiai szempontú tervezés számára két — külön, egymástól függetlenül kialakított alapelveket — tartunk fontosnak vizsgálat tárgyává tenni. Egyik német forrásból származik, és asztal-szék együttes tervezésére vonatkozik, másik dán eredetű és csak a helyes irodai székkialakítással foglalkozik. Mindkettő viszonylag új kutatásokon nyugszik, de egyenként egyik sem ad végleges és széleskörűen alkalmazható elveket az irodai ülőmunkahely megtervezéséhez.

a) Az első alapelv szerint az ülő munkahely károsító hatását, a fáradékonyságot az váltja ki, hogy a munkalap magassága és üléslap fölött nagyobb, mint a derékszögben behajlított alkar vagy a könyök magassága az üléslap fölött. Ezáltal munka közben a vállak tartósan felemelt állapotban vannak, ami a válszalagok feszített állapotát, fáradtság- és fájdalomérzetet okozhatja. Az ülőtesthelyzet egyéb vizsgálatára ez az elemzés nem tér ki, hagyatkozik a tradicionális álláspontra, miszerint az ülés statikailag legmegfelelőbb, legkevésbé terhelő módja, ha a talp teljesen támaszkodik a padlóra, a lábszárak függőlegesek, a comb derékszögű állásban van.

Ezen alapelv alapján a következő tervezési elveket mondták ki:

- Törekedni kell arra, hogy az asztallap a lehetséges legalacsonyabb legyen.
- A székmagasságot a teljes talptámasztás, függőleges alsó lábszár, derékszögű combállás határozza meg.

A tervezőnek ezeket a méretezési elveket úgy kell alkalmaznia, hogy a termék a szék és asztal az emberek legnagyobb részének megfelelően. Ez számos illesztési probléma megoldását teszi szükségessé az emberi testméretek, asztal és szék magassági méretek legkedvezőbb megfeleltetése érdekében. Hogy a hazai szabványban megadott tervezési méretek megalapozottak legyenek, mindegyik hazai antropometriai méretgyűjtemény előállítására és abból a bútortervezés számára a különböző dinamikus testhelyzeteket figyelembe vevő méretezési rendszer előállítására lenne szükség. A német és angol antropometriai adatoknak a hazai szabványra való alkalmazása során kimutattuk, hogy a hazai hibás méretek nemcsak a hazai méretgyűjtemény hiánya miatt alakultak ki, hanem valószínűleg az antropometriai és ergonómiai méretezési elvek tisztázatlansága miatt is.

Az ismertetett tervezési elvek alkalmazása Európa-szerte olyan általános irodai és számítógépes munkahelyet eredményezett, amelyet a következők jellemeztek:

Alacsony asztal, kissé hátrafelé lejtő üléslapú alacsony szék ágyéki támasszal felszerelve. Mind-

ezek az egyénre történő jobb illesztés érdekében állítható kivitelben.

Hazai antropometriai adatok és saját mérések alapján a szék fölötti könyékmagasság 18–24 cm-ben határozható meg. Ez azt jelenti, hogy a derékszögben behajlított kar kényelmes testtartást az ülőlaptól ilyen távolságra lévő munkalapon tud felvenni írás közben. Kimutatható, hogy a magyar szabványok szerinti legalacsonyabb asztal legmagasabb szék párosítás még éppen megfelel fenti alapelv szerinti méretezésnek, de minden más párosítás túl magas, különösen, ha még az asztalra elhelyezett íratcsomót, vagy a számítógép billentyűzetét is figyelembe vesszük. A szabványban a székekkel együtt tervezett íróasztal méretezésére meghatározott 27–31 cm-es távolság legalsó értéke is túl nagy. Ilyen esetben az íróasztal nyújtózkodással érhető el és a fentebb ismertetett állapot következik be.

b) A másik, dr. Mandal dán orvos által kidolgozott elv szerint hamis az a feltételezés, miszerint az ember képes a csípőízület 90°-os flexiójával és az ágyéki régió megtartott természetes konkáv görbületével (lordózisával) ülni és dolgozni. Ha nincs természetes lordózis, rövidebb-hosszabb idő alatt bekövetkezik a hát- és derékfájás. Ez a bizonyított tény a munkahelyi széktervezés eddigi gyakorlatát alapjaiban változtatja meg, hiszen kimondja, hogy az ágyéktámasznak a hagyományosan jónak feltételezett ülési helyzetben semmilyen kedvező hatása nincs. Ugyanakkor bizonyítja, hogy 15–30°-os lejtésű combokkal ülve a fekvő test kiegyensúlyozott függőleges helyzetbe, a lordózis természetes kialakulása érhető el.

Ezen megállapítások az irodai, de főleg bizonyos számítógépes munkahelyek széktervezésénél jelentős újdonságokat hoznak. Ilyenek:

- A szék ülőlapjának előre kell lejtjenie munkahelyzetben mintegy 10–12°-kal, mert ezáltal lehet a combok és hát által bezárt szög kb. 115°-on tartani, ami az egyenes háttartás feltétele.
- A szék magasságát az eddigi CEN-szabvány szerinti 42–50 cm-ről átlagosan 54 cm-re kell emelni.
- Az ágyéktámasz csak pihenő testhelyzetet felvéve szükséges, munkahelyzetben nem.

A két alapelv alkalmazása körül a következő fő kérdések adódnak:

- Lehet-e a két elvet szintetizálni úgy, hogy az elsőből megtarthassuk az üléslap-könyékmagasság távolságra alapozott, a munkalapmagasság meghatározását eredményező méretezési elvet, a szék tervezésénél pedig a dán elvet.
- A szék méretezésekor milyen a helyesen megállapított beülési mélység ferde helyzetű combtartás esetén.
- Feltárandó az egymás felé lejtő asztallap és székülés alkalmazási területe és méretezése ergonómiai és antropometriai indoklás alapján.
- Az irodai munkák sokféle jellege, a különböző igénybevételek alapján feltárandó, hogy mely esetben milyen asztal- és székmegoldás ad-

ja a legkényelmesebb munkahelyet. Névtán az a nyugaton megindult irányzat-e, miszerint egy ember számára munkahelycsoportot alakítanak ki a különböző irodai munkák más és más igénybevétele alapján. Valószínűsíthető, hogy a dán elvek alapján tervezett szék jobbra ott alkalmazható, ahol a dolgozó helyhez kötten egy bizonyos testtartásban hosszabb időt kénytelen eltölteni.

Ezen nyitott kérdések rámutatnak arra, hogy megbízható ergonómiai és antropometriai méretezési elvek kidolgozásáig különösen hazai viszonylatban még számos kutatás és kísérlet lefolytatása szükséges.

A tervezőnek az irodai munkahely helyes kialakításához a fizikai faktorok mellett sok pszichikai tényezőt is figyelembe kell vennie.

A fontosabb fizikai környezeti tényezők közé tartozik még a munkahely megvilágítása, a klímatis viszonyok és a zaj. Kérdés, hogy mennyiben vannak ezek hatással a bútortervezésre. Nagy területek vagy csoportos irodákban az általános mennyezetvilágítás nem minden munkahely számára azonosan megfelelő. Előfordulhat, hogy némelyiknek árnyékolásra és helyi világításra, másoknak csak helyi világításra van szüksége. A bútortervezés ezekre a különböző organizációs falak és a paravánok kialakításánál lehet figyelemmel. A zajhatásokat és a hőcsere szabályozását is javítani lehet ezekkel az elemekkel, különösen, ha a paravánok a keletkező zajok csillapítására is alkalmas megfelelő anyagból készülnek. Ilyenek a parafa, a durva szövésű textilbevonatok, a dinamikusmintájú préseléssel készült farostlemezek.

Mint pszichikai tényezővel, fontos foglalkoznia a tervezőnek a színezéssel, amely a ketélyállapotra gyakorolt hatása révén befolyásolja a munkahelyi közérzetet.

Az irodai színek tervezésénél a rikító színek és a nagy árnyalati különbségek kerülendők. A színkivitelnek nem szabad túl divatosnak hatnia, mivel az irodaberendezés egy divatirányzatnál többet túl kell élnie.

A fényes felületek, tükröződés kerülendő, a felületek fényességi fokát kevesebb mint 45°-ra célszerű beállítani.

Egyes speciális célú irodabútorok esetében, mint pl. főnöki vagy közönségforgalmi célú irodák, különösen fontos a színek megválasztása.

A főnöki irodáknál a formai és színmegoldásokkal, a világossággal, lakályossággal, megfelelő tárgyalóatmoszféra érzetét, mértéktartás, eleganciát és barátságosságot kell kifejezni. A kedvelt, némileg távolságtartó fekete mellett legalkalmasabbak a világos, könnyű, köztes tónusok szürke és bézs tartományban.

A mai irodabútor tervezője számára a termékeknek a technika által meghatározott funkcionális igényei, valamint más oldalról az emberi, ergonómiai, szervezési igények mértékadó jelentőségűek. Ezek a tervezési tényezők a formatervezők fantáziájának, művészi elképzeléseinek látszólag korlátokat szabnak. Ugyanakkor az anyagok, szerkezeti megoldások fejlődése új lehetőségeket nyújt.

Az irodabútor fejlesztésének iránya ezen tényezők összességét tekintve egyre inkább a technikai eszközök fejlesztéséhez válik hasonlatossá. Maga a termék is egyre inkább olyan technikai eszköznek tekinthető, amely az ember, a munka és a technika kapcsolódását szolgálja.

IRODALOM

Julius Pauero, Martin Zelnik: Human dimension and interior space.
Wolfhorst Wehr: Ergonomie am Büroarbeitsplatz, Mö-

belmarkt 5/1987. Möbelmarkt 1/87 Das Büro der Zukunft?

E. Grandjean: Ergonomics and Health in modern Offices.

Az irodabútor-ipar és a szervezéstechnika. HK 10/1988. A kommunikáció és elektronika befolyása a bútorde-signra. DISPO 6/1988.

Cresten A. Mendel: A bútorok magasságának hatása a hátfájásra. Ergonómia 1988/1.

MSZ 8869—84, 8421—88.

CENTROFORM termékismertető, Ausztria

START termékismertető, Garson Bútorgyár, Székesfehérvár.

Helyreigazítás

A FAIPAR 1990/2. számában „Elnökségi ülés Győrben” című cikkünkben a Győri ÁFESZ Cédrus Asztalos Üzem éves termelési értéke tévesen jelent meg. A helyes éves termelési érték 250 millió Ft.

KÖNYVISMERTETÉS

„A cellulóz-, papír- és faanyagok roncsolásmentes vizsgálata” címmel jelent meg Eryhov B. P. leningrádi fizikaprofesszor könyve a „Lesznaja promyslennoszt” kiadó gondozásában.

A szerző a 15 ív terjedelmű, 102 ábrát, 43 táblázatot és 109 szakirodalmi hivatkozást tartalmazó könyvében először a roncsolásmentes vizsgálatok fizikai alapjaival foglalkozik.

A második fejezetben átfogó ismertetést ad az alkalmazható vizsgálati módszerekről, majd részletesen ismerteti a cellulóz-, papír- és faanyagok szempontjából általa fontosnak ítélt módszereket (a hang terjedési sebességén, a hangemisszió és a rezonancián alapuló módszereket). Rámutat arra, hogy a Younge-féle rugalmassági modulusnál szorosabb korrelációjú összefüggést biztosít a hang terjedési sebességével, illetve a mechanikai rezgések által kiváltott rezonanciával, a nyíró rugalmassági modulus (E) jellemző kezelése is egyszerűbb, mivel nagyságát a „poisson-féle” keresztmetszeti tényezők nem befolyásolják).

A fa- és cellulózanyagok viszko-elasztikus tulajdonságainak vizsgálatával foglalkozik a 3. fejezet. A leningrádi Erdészeti Akadémia kutatói együttműködve a drezdai Műszaki Egyetem munkatársaival, megállapították, hogy a tiszta nyírás esetében viszko-elasztikus jellemzők meghatározhatók és a fás anyagoknál a viszkózus súrlódás mellett a száraz súrlódás szerepe sem hanyagolható el.

A 4. fejezetben a szerző a cellulóz-, papír és faanyagok esetében vizsgálja a szilárdsági-rugalmassági jellemzők kapcsolatainak korrelációit. A természetes faanyagoknál (vörös- és erdeifenyő, nyír) a dinamikus nyíró rugalmassági modulus és a sűrűség között szoros korrelációjú és lineáris

kapcsolatot találtak ($r=0,97$). A forgácslapok esetében a statikus hajlítószilárdság viszonylag szoros, a lapsíkra merőleges húzószilárdság pedig csak laza kapcsolatban van a dinamikus nyíró rugalmassági modulussal (G). A statikus hajlító rugalmassági modulus (E) közepesen szoros kapcsolatú a sűrűséggel és hajlítószilárdsággal. A $G=f(E)$ függvény szintén lineáris, $r=0,057$ együttműködéssel. Tehát a forgácslapok esetében azonos hatékonysággal alkalmazhatóak az E és a G modulusok a roncsolásmentes vizsgálatoknál.

A szerző számos példával, részletesen bizonyítja, hogy a dinamikus módszerek megfelelő érzékenységek, azon anyagszerkezeti változások kimutatására, amelyek a feldolgozási technológiák paramétereinek módosulásával, illetve külső környezeti hatásokkal állnak összefüggésben (5. fejezet). A cellulóz- papíripari alkalmazás mellett foglalkozik a forgácslapok nedvességfelvételének, dagadásának folyamataival, vizsgálja a lapok tartós szilárdságának és homogenitásának problematikáját. Bizonyítja az új módszerek alkalmazhatóságát a természetes faanyagok diffúziós együtthatóinak, gombafertőzöttségének (korhadásának) és apríthatóságának vizsgálatakor.

Az igényes kivitelű, elméletileg igen elmélyült munkához egyetlen kritikai észrevétel kívánkozik: célszerű lett volna a fűrészáru szilárdság szerinti osztályozásának és a sűrűségmeghatározás korszerű módszereinek kérdéseivel is foglalkoznia.

A munka hasznos olvasmány lehet a lap- és lemezgyártásban, valamint a cellulóz- papíriparban dolgozó szakembereknek.

Dr. M. S.

A BEFAG franciavágási furnér-lemezipari fejlesztésének irányelvei

KOVÁCS IMRE

A faiparban a gazdasági környezet gyors és radikális változása az eddigi hagyományos fafeldolgozási formák és ezek kombinációjának újragondolását követeli meg. A belföldi és export piacchoz igazodó termékszerkezet és technológia további korszerűsítése a fafeldolgozás kiemelt feladata. Ennek megvalósítása teremtheti meg elsősorban annak lehetőségét, hogy a fatermek exportjában tovább növekedjen a magasabb készültségi fatermek aránya.

A szerző a fenti szempontok figyelembentartása mellett ad áttekintést a Franciavágáson történt beruházásról.

Mindenki által jól ismert az a tény, hogy a rendelkezésre álló erdőállományból kitermelhető fa-tömeg belátható időn belül tovább már nem növelhető, valamint, hogy az ország gazdasági helyzetéből adódó szabályozó mechanizmus működésének következményeként az alapanyaggal, mint potenciális eszközzel rendelkező gazdaságok figyelmébe a saját kitermelésű alapanyag feldolgozott-sági fokának mind nagyobb növelése irányába fordult a kellő eredmény realizálása érdekében.

Csupán annak az útját-módját kellett eldönteni, hogy melyik feldolgozási irány felel meg legjobban a saját lehetőségeknek és a követelményeknek.

Miután hazánkban az elsődleges fűrészipari kapacitás kiépült, és az ott realizálható nyereség tovább már jelentősen nem növelhető, a figyelem gazdaságunknál a furnér-lemezipari tevékenység meghonosítása irányába fordult. Ennek megfelelően 1986. július 16-án elkészült és szeptember 29-én elfogadást nyert a „Franciavágási export-árualap-bővítő, hulladékhasznosításra és energiaracionalizálásra irányuló komplex beruházási program”.

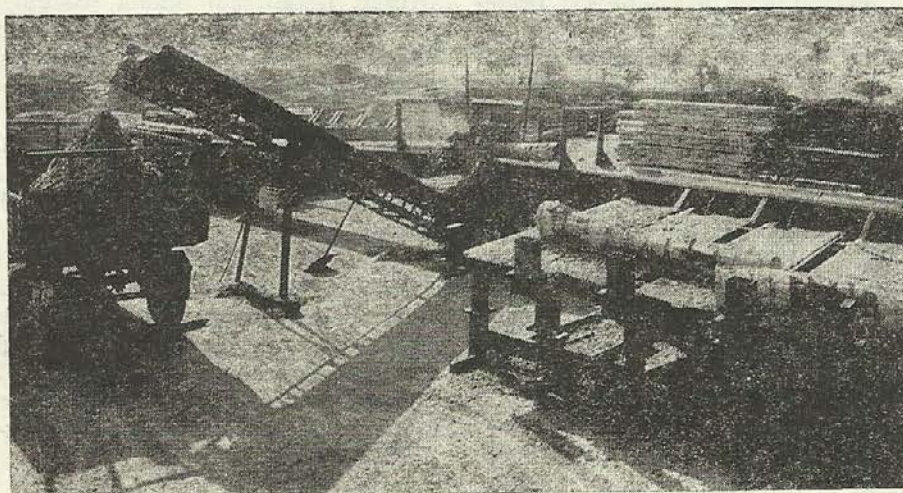
A program célja és tartalma:

1. A végső cél, a furnérhámozás megoldásához, szükség van az alapanyag kérgezésére, mely jól illeszkedik a már korábban idetelepített „Esterer” keretfűrész technológiába is. Így kettős cél érhető el, úgymint a rönklágyítás (gőzölés) előtti kérgezés, továbbá a fűrészelés előtti szerszáméltartalmat növelő kérgezés.

E célból beüzemelésre került egy 640 LOG DE-BARKER típusú, MORBARK gyártmányú rönkkérgező berendezés 6,5 millió Ft értékben.

A berendezés kiszolgáló egységeit gazdaságunk szakemberei tervezték és kiviteleztek. A gépnek kapacitása eléri a 13–15 m³/ó rönköt. Így hosszú távon megoldja mind a két célt (1. ábra).

2. A furnér- és rétegeltlemez-gyártási technológia közismerten hőigényes technológia. Ezért a beruházási program keretén belül megépítésre került a Fűrész- és Falemezgyárban egy energiaközpont, mely mind a technológiai, mind a szociális hőigényt megnyugtató módon és hosszú távra biztosítja, emellett a megépítésre kerülő technológia várható villamosenergia-igényét is fedezi oly módon, hogy



1. ábra. Rönkkérgező (MORBARK)

beüzemelésre került egy 650 KVA teljesítményű gőzturbinával működtetett Siemens generátor. Ahhoz, hogy a kazán mindezen feladatoknak megfelelhessen, kapacitása el kell, hogy érje a 8 t/ó gőzmennyiséget, illetve a 22 bar nyomást. A kazán gyártója az olasz CCT cég. A berendezés számítógép vezérlésű, de kézi üzemmódban is működtethető. A gőzmennyiség előállításához az energiát a fa feldolgozása során keletkező hulladékok aprítása útján tudjuk biztosítani. Így a gyár valamennyi területén keletkező fa- és furnérhulladék leaprításra kerül, majd egy puffertárolóból a mindenkori energiaigény figyelembevételével a számítógép-vezérlés révén a depressziós tűzterű kazánban ég el. Ugyancsak itt égethető el a feldolgozás során keletkező fűrészpor, mely egy központi gyűjtőciklonba kerül, ahonnan befúvatásos módszerrel a kazán égésterében elég. Csupán az apríték-fűrészpor arány betartására kell ügyelni, mely 1:4 (2. ábra).



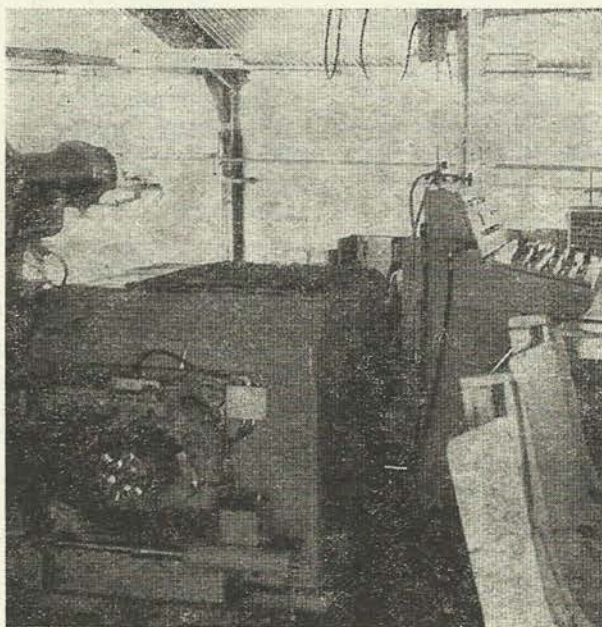
2. ábra. Energiaüzem (CCT)

Ahhoz, hogy a szükséges tüzelőanyag mindenkor biztosítható legyen, továbbá a piacon jól értékesíthető fa aprítékot más kevésbé keresett tüzelőanyaggal lehessen helyettesíteni, a kazán alkalmas nagy mennyiségű fakéreg eltüzelésére is. Ez a fakéreg részben a rönk kérgezése során, részben pe-

dig egy párhuzamos beruházással, nevezetesen a papírfa kérgezése alkalmas, szintén a Morbark cég által gyártott „dobkérgező” berendezés beépítésével biztosított. Így a megmunkálás során keletkező kéreg, mely jelenleg a piacon nem értékesíthető, hasznos energiaforrássá válik (3. ábra).

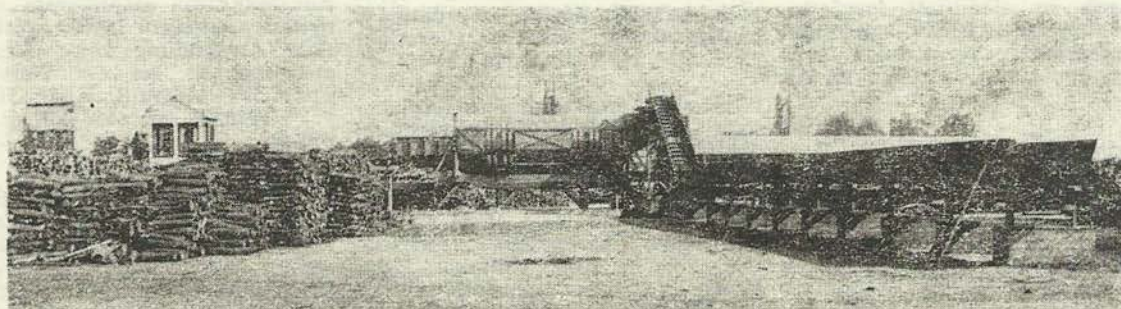
3. A furnérhámózás korszerű megvalósításához beépítésre került egy Colombo—Cremona gépsor, mely a már jól ismert és bevált hagyományokon alapuló technológia tökéletes gépi adaptációja. Ennek kapacitása évi 1,0—1,2 millió m² furnér. A működés kettős célt szolgál, úgymint biztosítani a rétegelt lemezgyártás (síklemez, ágyrugó, székülés stb.) alapanyagát, illetve a gazdaságunkhoz tartozó zalahalápi szalagparkettagyár termékszerkezet-módosításának megvalósítása esetén a gyártott szendvicsszerkezet fűrészelt anyagáról hámózott anyagra való áttérését.

Így a szalagparketta alsó rétege 2,2 mm hámózott nyár furnér lehet (4. ábra).



3. ábra. Dobkérgező (MORBARK)

Ugyancsak beépítésre került egy részben kontakt, részben konvekciós elven, nyomás alatt működő furnérszárító. Ettől a szárítómegoldástól azt vártuk, hogy a nedves furnért szárítás közben fém papucsaival megfogja, így zsugorodását 8%-ról 5%-ra mérsékli, továbbá, hogy a két szőnyegsor



4. ábra. Furnérgyártósor (COLOMBO CREMONA)

relatív elmozdulása miatt, egy ún. vasalási effektus is fellép, mely jelentősen javítja a szárított furnér minőségét, továbbá, hogy a berendezés kapacitása megfelel a hasonló szőnyeges szárítókénak.

Miután hasonló elven működő szárítóberendezés még a furnér lemeziparban sehol nem működött, elég nagy kockázatot vállaltunk a technológiába való beillesztésével, mely mellett a berendezés ára volt a nyomatékossító érv.

A furnér továbbfeldolgozása a már ismert hőpréslési eljárások alkalmazásával, egy 6 emeletes, 1250×2500 mm-es lapméretű síkpréssel, két db 5 emeletes ágyrugó préssel, a hozzá tartozó visszahűtőpréssel, valamint mind a két féle termék további mechanikai megmunkálására alkalmas berendezésekkel történik.

A kialakuló tényleges piac további igényeinek megfelelően a présberendezések fajtája és száma kombinálható.

A korábban vázolt beruházás teljesítőképessége az alábbiak szerint alakul:

Rönkkérgező cca	50 em ³ /év rönk
Dobkérgező	12 em ² /év pf. aa.
Furnérhámzó cca	8—10 em ³ /rönk/év
Prések: sík	400 m ³
ágyrugó	600 m ³
székülés	200 m ³

A beruházás pénzeszközigénye a következő:

eredeti kiírás szerint: 157 millió 875 ezer Ft.

A külföldi és hazai szállítókkal kötött szerződések, az építési tervek elkészülte után világossá vált azonban a BEFAG vezetése előtt, hogy az ere-

detileg előirányzott összeg a megvalósításhoz nem elegendő.

Ezért a BEFAG vezetősége a beruházás új kivitelezési értékét 273 millió Ft-ban határozta meg.

Így részben átadásra került 1988-ban az energiaüzem, illetve a lemezüzem. Itt kell megemlítenem, hogy a furnérgyártáshoz nélkülözhetetlen szárítóberendezés, amely általában mindenhol szűk keresztmetszetet képez, nem váltotta be a hozzá fűzött reményeket, ezért ez év június 30-ig kicserélésre került.

A szárító cseréje miatt szükségessé vált az épület további bővítése is. Ez még járulékos ráfordítást igényelt, melynek tervezett összege: 1989. évre: 54 millió Ft.

A kazán hazai tervezésű és gyártású kiszolgáló berendezéseivel is sok problémánk volt és van. Ezeknek a tökéletesítésén az ERFATERV tervezőivel közösen együtt dolgozunk.

Összegezve a korábbiakat megállapíthatom, hogy a beruházási döntés megalapozott és helyes volt. A menedzser cég kiválasztása (HEILBORN) nem a legszerencsésebben sikerült, azonban a legnagyobb problémát mégsem ez, hanem a nem megfelelő szárítóberendezés betervezése okozta, illetve ennek megfelelőre való cseréje.

A korábban ismertetett és végrehajtott beruházási programmal az alaptevékenység szintentartásán túl, lényegében a nem növelhető hazai faanyag jobb kihozatalú és magasabb színvonalú feldolgozása valósult meg, mely a gazdálkodás hatékonyságának további javításával a kedvező fa-piac előnyeinek érvényesítésével a termelés szervezettebb végrehajtásával párosulva további lehetőséget biztosít gazdaságunk eredményes működéséhez.

KÜLFÖLDI LAPSZEMLE

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

INTERNATIONALER HOLZMARKT
WIRTSCHAFTSZEITUNG FÜR DEN HOLZ- UND WERKZEUGWIRTSCHAFTLICHEN VERKEHR
UNABHÄNGIGES WIRTSCHAFTSBLATT
FÜR DIE HOLZ- UND WERKZEUGWIRTSCHAFT, DEN HOLZHANDEL UND DIE LIGNITECHNIK



Növekszik az előállított forgácslapok mennyisége az NSZK-ban (Spanplattenhersteller verzeichnen Produktionswachstum) = 1989. 22. sz. p. 14—15. á: 1

1988-ban a Német Szövetségi Köztársaságban a forgácslapipar a bútorgyártás és az építőipar területén jelentkezett nagyobb igénynek köszönhetően rekordévet zárt, összesen 6,6 millió m³ lapot gyártott és 3 milliárd DM forgalmat ért el. 1989 első fél évében újabb 10,6%-os növekedést regisztráltak. Nyugat-Euró-

pa más országaival szemben az NSZK megerősítette a forgácslapiparban eddig is betöltött, vezető pozícióját.

Javaslatok szovjet—osztrák vegyes vállalatok létesítésére az erdészet és a fagazdaság területén (Vorschläge für...) = 1989. 22. sz. p. 12

A szovjet kereskedelmi és ipari kamara elnökének 1989. szeptemberi ausztriai látogatásának alkalmával vegyes vállalatok létesítésével kapcsolatban is hangzottak el javaslatok. Az osztrák fél a tőkét elsősorban gépek, berendezések formájában vinné a közös vállalkozásokba. Főleg fűrészüzemi gépekről, emelőberendezésekről és szárítókról lenne szó.

HOLZ-FORSCHUNG UND HOLZ-VERWERTUNG

Keverékgyanta alkalmazása az irányított szerkezetű lapok gyártásánál (Zur Anwendung von Mischharzverleimungen bei der Herstellung von...) — DEPPE, H.-J.; HASCH, J. = 1989. 11. sz. 453—456. á: 7 t: 1 b: 10

Az OSB-lapok az észak-amerikai piacon egyre növekvő jelentőségűek. Európai megjelenésüknél bizonyos sajátos helyi feltételeket figyelembe kell venni. Főleg a szilárdsági és a higroszkópikus tulajdonságokon kell javítani.

Az integrált vállalatvezetési koncepció szerepe és jelentősége

Budaházy István

A gazdasági verseny jelenlegi éleződésének időszakában a vállalatok alkalmazkodóképessége, vagyis gazdasági eredmények folyamatos növelése, sőt kudarc esetén „talpon maradásának” biztosítása attól függ, hogy a vezetők mennyire képesek korszerű kapcsolatokat kiépíteni munkatársaikkal és a dolgozókkal, hogyan tudnak gazdálkodni az emberi tényezővel, vagyis képesek-e ezt a legfontosabb erőforrást a vállalati célok elérése érdekében sikeresen felhasználni.

Ma már a vállalati vezetők jelentős része belátja, hogy ezeket az igen fontos problémákat csak egy teljesen új gondolkodási és megközelítési módot megvalósító, komplex szemléletű vezetési koncepció kialakításával és következetes alkalmazásával lehet csak megoldani. Ezeknek az új követelményeknek eredményes teljesítését teszi lehetővé a tanulmány által ismertetett integrált vállalatvezetési koncepció, amely egységes „áramkörbe” foglalja az összes vezetési, tehát az emberi tényezőket is, de ez utóbbiaknak egyértelműen elsőbbséget biztosít.

Bevezetés

Az integrált vállalatvezetési koncepciót vizsgálni, elemezni, helyesen megközelíteni és bevezetésének aktualizálását tárgyilagosan megítélni csak a jelenlegi — még széles körben alkalmazott — vállalatvezetési politika ismeretében lehet. Ennek fő sajátossága, hogy elsősorban tárgyi szemléletű és mellőzve, sőt háttérbe szorítva az ún. „lágý”¹ —, vagyis az emberi tényezőket túlnyomórészt az ún. „kemény”¹ eszközre, azaz: a stratégiára, az alkalmazható struktúrákra és a felhasználható rendszerekre épülve:

- határozza meg a vállalat rendeltetését,
- állapítja meg, illetve prognosztizálja a különböző érdekcsoportok, azaz: a vezetők, a dolgozók, a tőkebefektetők, a szállítók és a vevők igényeinek várható alakulását, továbbá
- állapítja meg, illetve programozza az államnak a működési és a fejlesztési feltételeket befolyásoló ismert és valószínűsíthető irányát.

A vezetők, sőt a szervezők egy része — még nem is olyan régen — ennek a hierarchikus és túlzott centralizmuson alapuló vezetési koncepciónak a favorizálásával vélte megteremteni a vállalat tárgyi és személyi feltételeinek egységes rendszerét, összehangolt működését és célirányos ellenőrzését. A remények azonban nem váltak be. A teljesítmények stagnáltak, sőt — amint azt a gyakorlati tapasztalatok is alátámasztották — még csökkentek is. A teljesítmények fokozása ugyanis nemcsak az előbbieken említett feltételektől, hanem leginkább a vezetők és a munkatársak kulturális színvonalának folyamatos emelésétől, önállóságuk és az új iránti befogadóképességük növelésétől és végül, de nem utolsósorban személyi adottságaikból adódó lehetőségek minél intenzívebb felhasználásától, vagyis motiválásuktól is függ. Vezetni tehát annyit is jelent, mint motiválni.

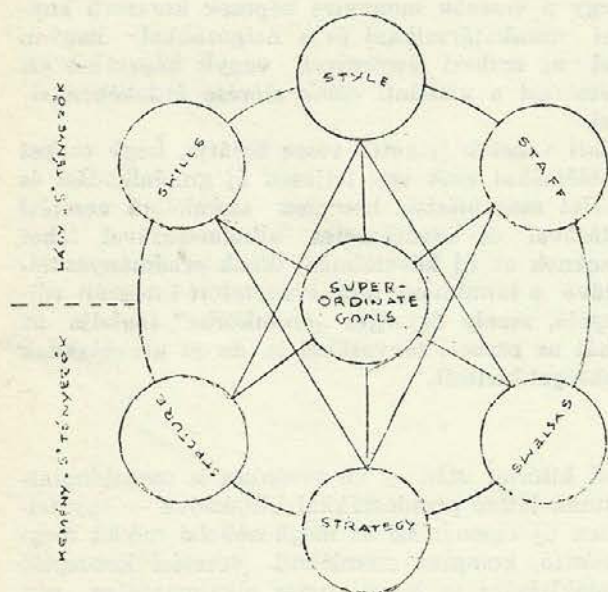
Ma már a vállalati vezetők jelentős része belátja, hogy oly sok sikertelen átszervezési és stratégiai kísérlet után — de továbbra is megoldhatatlannak látszó problémákkal küszködve — egy teljesen új elgondolási és megközelítési módot megvalósító, komplex szemléletű vezetési koncepció kialakítására és következetes alkalmazására van szükség. Ennek az igénynek a kiegészítésére lehet hivatott az integrált vállalatvezetési koncepció, amely egységes „áramkörbe” foglalja az összes, tehát az ún. „lágý”, vagyis az emberi tényezőket is, de ez utóbbiaknak egyértelműen elsőbbséget biztosít. A koncepció lényege, hogy tengelyében az ún. „főlérendelt”, vagyis a legfőbb vállalati célok állnak, amelyeknek eléréséhez — az összes vezetési tényezőt jelentősen befolyásoló erőforrás — a nagy teljesítményeket biztosító, magas színvonalú vállalati kultúra nélkülözhetetlenül szükséges. Ennek kialakítását, illetve gyors megvalósítását teszi lehetővé az emberi tényezők minél fokozottabb figyelembevételé.

1. Az integrált vállalatvezetési koncepció jellemzése

A nemzetközi szakirodalom már régóta foglalkozik azzal a problémával, hogy a jelenleg alkalmazott vezetési és szervezési koncepciók jelentős része az évszázad első évtizedeiből származik és azok ma már nem felelnek meg a követelményeknek, illetve alkalmatlanok a vállalatok aktuális ösztönzési és azonosulási gondjainak hatékony leküzdésére. Ezt a helyzetet nálunk is számos tanulmány alátámasztja, sőt kritizálja is. Ennek ellenére kevés az új és eredményes módszereket ismertető szakemberek, illetve ilyen jellegű — a gyakorlatban is hasznosítható — eljárások és publikációk száma. Ezért csak üdvözölni lehet Paskal² és Athos² „7—S” javaslatát, amely a problémák megoldására — az amerikai és japán szakirodalom, illetve tapasztalatok alapján — a korábbiaktól elvileg teljesen eltérő és sokkal átfogóbb

módszer — az integrált vezetési koncepció — felhasználását ajánlja.

A két — világszerte ismert — amerikai szakember koncepciójának ábrázolásakor — ezt az 1. számú ábrán mutatjuk be — a Mckinsy vállalati tanácsadó cég által kifejlesztett, ún. „7-S-Modell”-ből indult ki.



1. ábra. Pascale és Athos koncepciójának ábrázolása

A modell nevét onnan kapta, hogy az abban foglalt „kemény” és „lágy” tényezők kezdőbetűje — angol nyelven — minden esetben „S”. Az ábra és az ötletes alliterációs „támasz” jelentősen elősegíti a koncepció gyors áttekintését, könnyű megértését és jobb megjegyzését.

Az ábra alapján a továbbiakban megismerünk az integrált vállalatvezetési koncepció tényezőivel.

Az ún. lágy „S”, vagyis az emberi tényezők:³

- skills = a készségek, vagyis a szakmi, a polikai és az emberi adottságok, valamint a felkészültség,
 - style = a vezetés módszere és az üzemi légkör színvonala,
 - staff = a személyzeti politika és személyzet-vezetés, vagyis a felvétel az elbocsátás, a pályáztatás, a képzés- és továbbképzés, az előléptetés, a jutalmazás stb.
- helyzete.

Az ún. kemény „S” tényezők:³

- structure = az érvényes szervezeti felépítés,
- strategy = a termék- és piaci koncepció,
- systems = a rendszerek, vagyis a tervezés, az irányítás, az ellenőrzés stb. rendszere.

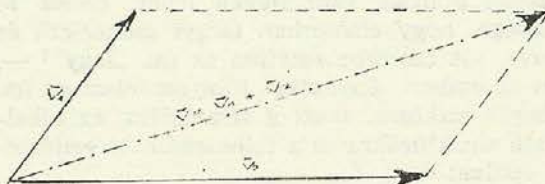
Az ún. „superordinate”: az ábra tengelyében az ún. „főlérendelt”, vagyis a legfőbb vállalati célokat jelentő, amelyeknek eléréséhez — az összes vezetési tényezőt jelentősen befolyásoló erőforrás — a nagy teljesítményeket biztosító, magas színvonalú vállalati kultúra nélkülözhetetlenül szükséges.

Az 1. számú ábra áttekintése és a vezetési tényezők jellemzése alapján megállapíthatjuk, hogy az integrált vezetési koncepció

- az ún. „lágy”, vagyis a közvetett, illetve az emberi tényezőkkel irányított, humanisztikus vállalatvezetési koncepciónak és
- az ún. „kemény”, vagyis a közvetlen tényezőkkel irányított, hierarchikus vállalatvezetési koncepciónak

a szintetizálásával, illetve a tényezők komplex figyelembevételével — természetesen ezen belül az emberi tényezők előtérbe való helyezésével — a vállalati legfőbb célok biztonságos elérése válhat lehetővé.

Az integrált vállalatvezetési koncepció hatékonyságát fizikából ismert módszer az ún. vektor-paralelogramma segítségével is jól érzékelhetjük (2. ábra).



2. ábra. Az integrált vállalatvezetési koncepció hatékonyságának ábrázolása vektor-paralelogramm segítségével

Ahol a :

- a \vec{V}_1 = a hierarchikus vállalatvezetési koncepció,
- a \vec{V}_2 = humanisztikus vállalatvezetési koncepció és
- a \vec{V} = az integrált vállalatvezetési koncepció.

Az ábra alapján is azt a következtetést vonhatjuk le, hogy csak az összes tényezők figyelembevételével, vagyis a sokoldalúan kialakított vállalatvezetési koncepció lehet eredményes, tehát annak a megvalósítására kell törekedni. Ezt nemcsak a vektor-paralelogramma eredője jelzi, hanem mind az elmélet, mind a gyakorlati tapasztalatok és a fejlődés is alátámasztotta, illetve bebizonyította.

2. A racionalizálás és az ún. „lágy”, vagyis az emberi tényezők összefüggése

Hivatkozva az előzőekben kifejtett vezetéselméleti eredményekre és a jelenleg ismert nemzetközi vállalat-gazdaságtani elemzésekre egyértelműen azt lehet megállapítani, hogy a sikeres vállalatok gyakorlata és az eredményességet jelentősen befolyásoló emberi tényezők figyelembevétele és alkalmazása között szoros összefüggés van. A vezetők

nagy része ma már nálunk is felismerte és elfogadta azt a felfogást, hogy a korszerű:

- szervezetátalakítási,
- termelésstervezési,
- irányításszervezési, valamint
- az optimális stratégiakészítési és általában a racionalizálási

modellek — még értelmesebben adaptálva is — a vállalati eredmény elérésének csak a szükséges, de nem elégséges előfeltételei. Mindebből logikusan az következik, hogy a racionalizálási modellek átvétele és maga a racionalizálás is, mint szervezési tevékenység is, természetesen csak akkor lehet sikeres, ha az is — az összes vezetési eszköz és elem, szükséglet szerinti fejlesztését figyelembe véve — elsőséget biztosít az emberi tényezőknek. Ezek ugyanis olyan vállalati struktúrát alakíthatnak ki, amely igen nagy teljesítményeket tesznek lehetővé.

A racionalizálásnak és az emberi tényezőknek természetesen igen jelentős pszichológiai és biológiai összefüggése is van, amely a vezetési hatékonyságának növelése szempontjából alapvető fontosságú. Gondoljunk csak a ma már örövendően terjedő pszichikai felkészítésekre, vagyis a feladatokra való ráhangolásra, vagyis divatos „slang”-gel az ún. „hozzállás” kialakítására, valamint a jó közérzetet biztosító munkahelyek számának biztató növekedésére, hogy csak a leglényegesebbeket említsük. Ezeknek a vizsgálata és elemzése azonban már túlhaladja a tanulmány kereteit.

Itt és most csak néhány, a vállalati gazdálkodást érintő vonatkozások közül is elsősorban Kotter⁴ megállapításait vesszük figyelembe, aki az USA kilenc kiemelt vállalatánál figyelte meg egyes vezetők magatartását és tevékenységét. Ennek során azt tapasztalta, hogy munkájuk erőteljesen eltér a hagyományos üzemgazdaságtani tanításoktól. Ezek ugyanis nem a tervezést, a szervezést, a döntést, az utasítást, a koordinálást és az ellenőrzést tartották a legfőbb feladatuknak, vagyis ezek a hagyományos és alapvető tevékenységek nem szerepeltek vezetési módszerük „premier plánjában”, de szükségességüket egy pillanatig sem kérdőjelezték meg. Néha ugyan — az eredményesség és a hatékonyság felderítése érdekében — előfordultak még olyan kísérletek is, hogy nem módszeresen és nem tudományos alapokon dolgoztak. Az egyik svájci elemzés például azt mutatta, hogy a vezetők egy része igen fontosnak tartotta, hogy beosztottjai saját személyét példaképnek tekinték. A tapasztalt jelenségek, illetve azok alapos megfigyeléseinek eredményei aztán olyan értelmű változásokat idéztek elő a vezetők gondolkodásában, amelyek már kétséget kizáróan bizonyítottak, sőt határozottan megerősítették bennük az emberi tényezők figyelembevételének döntő jelentőségű szükségességét, és világossá vált előttük, hogy e nélkül sem sikeres racionalizálás és ebből adódóan hatékony vezetés sem lehetséges.

Ezzel szemben jelenleg nálunk milyen a helyzet?

A gyakorlati tapasztalatok és a szakmai elemzések is azt támasztják alá, hogy napjainkban nálunk még a leggondosabban kialakított vállalati

stratégiáknak is csupán 70—80%-át sikerült maradéktalanul megvalósítani.

A kudarc fő okának azt lehet tekinteni, hogy mind a tervezésnél, mind a végrehajtásnál még elég jelentős szerepe van az ún. „mérnöki” szemléletnek, amely nagyrészt csak a „kemény”, vagyis a racionalizáló tényezőket veszi figyelembe és nem fordít kellő gondot a vállalati gondolkodásmódra, az évek folyamán a kialakult, a változó, illetve a fejlődő magatartási normákra és értékrendekre, vagyis az összes vezetési tényező alkalmazását eredményesen befolyásoló erőforrásra: a vállalati kultúrára. Márpedig a racionalizálás és új stratégiák bevezetése, illetve megvalósítása során — a siker érdekében — elengedhetetlen feltétel a célokkal összhangban álló vállalati kultúra folyamatos fejlesztése és figyelembevétele.

A továbbiakban a vállalati kultúra jelentőségének, kialakításának és fejlesztésének lehetőségeivel és főbb feltételeivel, valamint felhasználásával foglalkozunk részletesebben.

3. A vállalati kultúra jelentősége

Vezetéseméleti és vállalat-gazdaságtani értelemben a kultúra az a mindenütt jelenlévő és mindent átfogó „háló”, amely felöleli az adott vállalatnál a vezetés összes ún. nem racionális, de mégis tudatos elemeit.

Ezek a következők:

- a hit,
- az értékek,
- az ideológia, illetve a vállalati filozófia,
- az identitás, vagyis a célokkal való azonosulás,
- az imázs, azaz a vállalati eszménykép,
- a beállítottság,
- a jó munkahelyi légkör és végül, de nem utolsósorban
- az adottságokhoz alkalmazott normák.

A következőkben azt vizsgáljuk meg, hogy mi szükséges ezek létrejöttéhez és fejlesztéséhez, s majd a kialakult kultúra hogyan befolyásolja a vállalati eredményt.

3.1. Mi a jelenlegi helyzet?

Mielőtt a jelenlegi helyzet jellemzésére rátérnénk el kell kerülnünk az általánosítást, tehát azzal kezdjük, hogy tisztelet a kivételnek.

Ma már még nálunk is mind gyakrabban tapasztaljuk, hogy a vállalatok a piaci nyomásra felülvizsgálják stratégiájukat és más, illetve újabb termékválaszték gyártására térnek át. Az új és gondosan kidolgozott stratégiákban világosan meghatározzák a vállalkozási irányokat, pontosan rögzítik az eredményesség feltételeit és számos más irányelvet, majd ezt követően „lelkesen” megkezdik a stratégia megvalósítását.

A különböző vizsgálatok során — nem kis meglepetéssel — mégis gyakran azt tapasztaljuk, hogy a célul kitűzött új termékvonalakat, illetve a szerkezetváltást, vagyis a módosított stratégiát — amint az előzőekben már jeleztük — csak igen mérsékelt sikerrel a vállalatoknak megvalósítani.

3.2. A kudarcok okai

A kudarcok, illetve állandósult alacsony teljesítmények okait a felületesen szemlélődő vezetők a következőkben jelölik meg:

- a stratégiák dokumentumai túlságosan bonyolultak és rendkívül terjedelmesek, nyelvezetük merev és nehezen érthető,
- az érintettek általában nem vesznek részt a stratégiák kialakításában, ezért kevésbé azonosulnak azokkal,
- a vezetők túlterheltek, napi feladataik rendkívüli módon lekötik őket, ezért nem szívesen foglalkoznak a stratégiai koncepciókkal,
- az érdekltség, illetve az ösztönzési rendszer sem kifogástalan,
- nincs meg a szükséges türelem és kitartás, gyorsan konkrét eredményeket várnak.

Ezeket az indokokat, a pusztán az ésszerű érvek előtt meghajló vezetők talán még meggyőzőnek is tartanák, de egyoldalúnak és hiányosnak tekintenek azokat a vállalati kultúra jelentőségét értő és értékelni is hajlandó szakemberek, akik jól tudják, hogy mind a stratégiák elkészítését, mind azok teljesítését csak komplex módon lehet megítélni, vagyis számolni kell az emberi tényezők felhasználása révén elvárható jelentős pozitívumokkal is, természetesen csak akkor, ha azokat a tervezésnél és a végrehajtásnál is figyelembe vették.

3.3. A kultúra főbb feltételei és felhasználása

A dinamikus fejlesztés és az elsősorban ezzel járó termékváltás, valamint az új stratégiák bevezetése a vállalatoknál szerkezeti változásokat igényelnek, amelyek:

- egyrészt fizikai jellegűek, vagyis például új gépeket és berendezéseket tételeznek fel,
- másrészt szellemiek, amelyek új gondolkodásmódot és új értékrendek kialakítását teszik szükségessé.

A fizikai gátlások az erőforrások céltudatos átrendezésével viszonylag még könnyebben kiküszöbölhetők, de a szükséges szellemi átalakítás már nem érhető el ugyanilyen eszközökkel. Mert, mint minden újdonságot, így a szerkezetátalakítást és az a stratégiaváltást is fékezi:

- a tehetetlenség,
- a megszokottság,
- a ragaszkodás meglévő gépekhez, berendezésekhez és eljárásokhoz,
- az elavult előírások, a túlhaladott munkanormák,
- a munkatársak, de főleg a vezetők merev és maradi gondolkodásmódja, vagyis a befelé fordulás.

Ezekkel szemben a siker érdekében a környezeti lehetőségekhez — a piachoz és a vevőkhöz stb. — igazodó kifelé tekintő magatartásra van szükség. Ez pedig csak a vállalati kultúrának a vezetés folyamatába való bevonásával érhető el gyorsan és eredményesen. A kultúrát tehát be kell illeszteni a vezetés minden fázisába és az előbbi-

ekben felsorolt és hasznosítható elemeit jobban figyelembe kell venni a fejlesztés és a tervezés megvalósítás és az ellenőrzés során.

4. A kulturális lehetőségek felderítése és elemzése

A vállalatok sikeres működtetése szempontjából a kulturális lehetőségek felderítése és tanulmányozása — az ún. „kulturális diagnózis” éppen olyan fontos, mint például a piac-, a verseny-, a konjunktúra-, a gazdaságkutatás stb. eredményeinek a felhasználása. E tekintetben az első lépés az ezekre vonatkozó összes információk céltudatos elemzése, majd ezt követően a vállalatra — mint szervezeti egység jellemzésére — készített adatok tüzetes áttanulmányozása. Ezek a frappáns technikával szerkesztett anyagok rövid, áttekinthető és csak a lényegre törő formában mutatják be a vállalatok erős és gyenge pontjait. Az elemzések elsősorban az olyan hagyományos vezetési kategóriákra, irányulnak, mint:

- a vállalati struktúra,
- a minőség, a választék helyzete és összhangja az igényekkel,
- a pénzügyi kérdések, elsősorban a nyereség alakulása és a vagyongyarapítás lehetőségei,
- a kutatás és fejlesztés, a termelés és az értékesítés összefüggése és dinamikája,
- a személyzeti politika stb.

Mindezek felül a szerkesztőknek mindig kiemelt gondossággal kell törekedni a vállalati magatartásokat leginkább jellemző vélemények, normák, a működési kultúra és az egész értékrend objektív megfogalmazására is, vagyis hű képet, ún. komplex „átvilágítást” kell készíteni a vállalatok helyzetéről.

A vállalati kultúra alapos felderítésére és hatékony elemzésére sokféle eszközre és módszerre is szükség van. Ilyenek például:

- az értekezletek megfigyelése,
- a bizonylatok átvizsgálása,
- interjúk készítése a legkülönbözőbb beosztású dolgozókkal,
- kérdőívek felhasználása stb.

Ezek segítségével állapíthatók meg és csoportosíthatók a főbb jellegzetességek, amelyekből kialakítható a vállalati kultúra reális helyzete.

A vállalati kultúra jellegzetességeinek, vagyis erősségeinek és gyengeségeinek feltárása ugyanolyan értékes útbaigazításokat ad a vezetőségnek a vállalati célkitűzések megtervezéséhez és a stratégia kialakításához, mint a műszaki és közgazdasági feltételek ismerete. A következő fejezetben ezzel a problematikával foglalkozunk részletesebben.

5. A vállalati stratégia és a kultúra összhangjának megvalósítása

A kitűzött célok megvalósítása, vagyis a vállalati stratégia sikeres teljesítése nemcsak az egyes intézkedések anyagi és technikai jellegétől, hanem mindenekelőtt a vezetők és a dolgozók azonosulási — alkalmazkodási — és segítőkészségé-

tól, illetve ún. „köznapibb” szóhasználatával élve — hozzáállásától is függ. A csúcstechnológiák meghonosításához, a teljesítmények dinamikus növeléséhez és a minőségi színvonal jelentős emeléséhez azonban pusztán ezek a készségek nem elegendők. Ezekhez már pszichikai felkészítésre, az ún. „ráhangolódásra”, vagyis a felkészültség felélesztésére, tudatossá és általánossá tételére van szükség, amint arra a 2. fejezetben már utaltunk.

Ilyen és ehhez hasonló programok végrehajtásának érdekében — a célirányos ösztönzési rendszer és több ismert feltétel biztosításán túlmenően már — olyan stratégia kidolgozása szükséges, amelyet magas színvonalú és fogadóképes vállalati kultúra támaszt alá.

A vállalati kultúra jellemzésére három fokozatot, illetve esetet szoktak a szakmai berkekben megkülönböztetni.

Ezek a következők, ha:

- a vállalati kultúra megegyezik a stratégia igényeivel, akkor a kulturális tényezőket övni és szinten tartani, illetve következetesen támogatni kell.
- a vállalati kultúra nem elégíti ki a stratégia követelményeit, akkor jól megválasztott eszközökkel és módszerekkel a vállalat norma- és értékrendjének megfelelő módosítására, illetve fejlesztésére kell törekedni, és végül
- a vállalatnak nincs megfelelő kultúrája, akkor azt, mint a stratégia sikeres végrehajtásának alapvető tudati feltételét ki kell fejleszteni.

Ezeket és az összes előzményt figyelembe véve hogy már vitán felül megállapíthatjuk, a programok jesítéséhez a vállalati kultúra és a stratégia összhangjának biztosítása nélkülözhetetlen ugyan, de a stratégia megvalósításához szükséges céloknak a vállalat norma- és értékrendjébe való illesztése mégsem igényelhet túl sok időt és egyéb ráfordítást, vagyis ezt a tevékenységet sem szabad túldimenzionálni. A vállalati kultúra színvonalának kívánatos emelését ugyanis elsősorban sok apró és folyamatos változtatásokkal, továbbá előrelátó és tudatos átalakítással és állandó gondozással, valamint folyamatos kutatással kell elérni, hogy az alkalmassá válják az egyre növekvő feladatok fogadására és azok sikeres megvalósításának elősegítésére.

Végkövetkeztetések:

Úgy gondolom, hogy az előzőekben ismertetett vezetéstudományi megállapítások és elemzések nem hagynak kétséget az iránt, hogy az integrált vállalatvezetési koncepció bevezetésének, illetve sikeres alkalmazásának alapvető feltétele a magas színvonalú vállalati kultúra kialakítása.

A vállalati kultúra fejlesztésében a legnagyobb szerepük a vezetőknek van. Am nem a deklaráció, hanem a tett, a mindennapos gyakorlat számít. Egy vezető — akár tudatában van ennek, akár nem — minden megnyilatkozásával, minden mozdulatával vagy elősegíti a vállalati kultúra kiteljesedését, vagy konzerválja a lemaradást. A döntések mellett, sőt azokon túl a vállalati kultúra megteremtése tehát a vezető legfontosabb fel-

adata. Az emberek ugyanis nem a meghirdetett elvekhez vagy hangzatos szövegekhez, hanem a követett gyakorlathoz igazodnak.

A mai helyzetünkben mind a társadalom, mind a vállalatok szintjén az a legfontosabb feladat, hogy a tekintélyelvű, csak a szabályzatok, az utasítások és az ún. „szolgálati út” betartásán, vagyis a bizalmatlanságon alapuló régi szervezeteket olyanokká alakítsuk át, amelyek a munkatársak véleményével és hatékony közreműködésével is számolnak, vagyis a közösségek bizalmára épülnek.

A jelen körülmények között tehát, amikor is igen gyorsan változik a gazdasági környezet, olyan vállalatvezetésre van szükség, amelyben többek között a rugalmasság, a kockázatvállalás, a kreativitás és mindezek sikeres végrehajtását elősegítő alkotó közösségek, vagyis az emberi tényező kerül a figyelem központjába. Ennek megvalósítása érdekében minél előbb fel kell számolni a már rég idejétmúlt, de nálunk még mindig széles körben fellelhető hierarchikus és technorális, vagyis szaknyelven szólva az ún. „függőleges” vállalatvezetési koncepciót, amely kizárólag csak az ún. „kemény tényezők” alkalmazásán, vagyis a direkt irányításon, azaz a vezényleten alapul, felváltva azt a többtényezős, rugalmas szerkezetű, emberközpontú és teljesítményelvű, sokoldalú vállalatvezetési koncepcióval, amely már az ún. „lágy tényezőket”, vagyis az indirekt irányítás eszközeit is messzemenően figyelembe veszi. Ez is alátámasztja azt a mai realitást, hogy a szervezeti kérdések valamelyest is intelligens megközelítése és sikeres megoldása csak az összes tényezővel számolva, vagyis a komplex módszerek alkalmazásával lehetséges. Ezt az igényt kíséreljük meg kielégíteni az integrált vállalatvezetési koncepció ismeretével, amely egységes „áramkörbe” foglalja a vezetési tényezőket.

Megjegyzések:

1. Az ún. „lágy” és „kemény” vezetési tényezők, illetve eszközök részletes ismertetése — az integrált vállalatvezetési koncepció jellemzése és grafikus ábrázolása — az 1. fejezetben kerül majd sor.
2. Richard Tonner Pascale a Stanford Egyetem kereskedelempolitikai főiskolájának vezetőségi tagja és a „Fehér Ház” vezetéstudományi szakértője. — Anthony G. Athos a Harvard Egyetem kereskedelempolitikai főiskolájának professzora.
3. Az ún. „kemény” és „lágy” tényezőket, illetve eszközöket, vagyis angolul: a hardware és a software kifejezéseket a külföldi szakemberek nemcsak a számítástechnikában használják, mint az nálunk általában szokásos, hanem — természetesen átvitt értelemben — a vezetési és a szervezési tudományban is. Ezen túlmenően a „kemény” és „lágy” elnevezés mellett ezeket a fogalmakat racionális és nem racionális tényezőnek is nevezik.
4. JOHN P. KOTTER nemzetközileg ismert és elismert vezetéselméleti szakíró az USA-ban, aki műveiben a vezetés ún. „diagnosztizálásával” és a beavatkozás módszereinek ismertetésével foglalkozik.

IRODALOM

- [1] Grochla, E.: Perspektivenerweiterung bei der organischen Gestaltung, Schmalenbachs Zeitschrift für Betriebswirtschaftliche Forschung, 1984. 2. sz.

- [2] *Haire, M.*: Psychology in Management. Mc Graw Hill. New York, 1964.
- [3] *Kotter, J.*: Organizational dynamics: diagnosis and intervention. Reading, Mass, etc. Addison-Wesley, 1978.
- [4] *Kubicek, H.*: Führungsgrundsätze: Lösungen von gestern für die Probleme von morgen? Zeitschrift Führung und Organisation, 1974, 3. sz.
- [5] *Pascale, R. T., Athos, A. G.*: The art of japanase management. Penguin Books. Printed and bound Great Britain by cox & Wyman Ltd, Reading.
- [6] *Peters, T. J., Waterman, R. H.*: A siker nyomában. Kossuth Könyvkiadó, Közgazdasági és Jogi Könyvkiadó, 1986.
- [7] *Schuster, L., Widmer, A. W.*: Theorie und Praxis der Unternehmungskultur. Zeitschrift Führung und Organisation, 1984, 8. sz.
- [8] *Táncos Gáborné*: A vállalati kultúra, vezetés és szervezés alakulása nnapjainkban. Anyaggazdálkodás és Raktárgazdálkodás, folyóirat, 1987. 6. sz.

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

FOREST INDUSTRIES

A következő 20 évben nem alkonyul be az erdőiparnak (Sun will not 'set' on forest industry in next 20 years) = 116. k. 10. sz. 1989. p: 23—26, á: 6.

Kanadai szakértők szerint a világ erdőiparának — a borúlátó előrejelzések ellenére — 2010-ig meglehetősen jók a kilátásai. A 20 év múlva is talpon maradni kívánó vállalatoknak alkalmazkodniuk kell a fejlődő piacokhoz és a változó faanyagkínálathoz. Fejlett technológiákkal kiváló minőségű termékeket kell előállítaniuk, gyengébb minőségű nyersanyagból, s be kell tudniuk jutni a piacra. A felvilágosult vezetők irányítása alatt működő nagy, hatékony „szuperüzemek” túlélési esélye jó. A kis fűrészüzemeknek azonban három lehetőséggel kell szembenézniük: terjeszkednek (esetleg összefogva a közeli kisebb üzemekkel), szakosodnak vagy bezárják kapuikat. Mindezeket a jóslatokat részletesen kifejti a 6 kötetes, 900 oldalas tanulmány, ami Kanada fa-, cellulóz- és papíriparának elkövetkező 20 évét vázolja fel.

Új agglomerált anyag — gyenge minőségű fából (New composite material uses low-grade timber) = 116. k. 9. sz. 1989. p. ES2.

A Michigani Technológiai Egyetemen olyan új gyártástechnológia kifejlesztésén dolgoznak, amivel egy új típusú agglomerált anyagot lehet

előállítani gyenge minőségű fából. Kemény farost alapanyagból minden eddig felülmúló tulajdonságokkal rendelkező terméket sikerült előállítani, ami alkalmas lehet az alumínium, a műanyag, az acél, a fenyő rétegelt lemez és fűrészáru kiváltására. A kopolimerizációs technológiával előállított új anyag rendkívül erős, tartós és korhadásálló, gyártási ideje igen rövid. A becslések szerint egy új gyártóüzem felállításának költségigénye 25—30 millió USA-dollár.

HOLZ- FORSCHUNG UND HOLZ- VERWERTUNG

Illó szerves savak leadása fforgácsból és forgácslapokból (Abgabe von flüchtigen organischen Säuren aus Holzspänen und Holzspanplatten) — ROFFAEL, E. = 1989. 11. sz. p. 447—452. á: 9 t: 1 b: 19

Erdei- és lucfenyőt, illetve bükköt és tölgyet vizsgáltak WKI-palackos módszerrel és ionkromatográfia segítségével, 100%-os relatív légnedvesség és 40, valamint 103 °C mellett. Nem állapítottak meg közvetlen kapcsolatot a leadott savak és a minősített fák acetilsoport-tartalma között. A forgácslapoknál általában nagyobb volt az illó anyag mennyisége, mint azon forgács esetében, amelyből előállították azokat. A kötőanyag típusa jelentős szerepet játszik. A kéreglapok hangya- és ecetsavat is leadnak.

FOREST PRODUCTS JOURNAL

Az ipari keménylemezből készült falburkolat műszaki tulajdonságai. 1. rész: Dombornyomású panelek (Engineering properties of commercial hardboard siding. Part 1: Embossed panels) — BIBLIS, E. J. = 39. k. 9. sz. 1989. p: 9—13, t: 4.

A falemeziparban viszonylag új terméknek számít a közepes sűrűségű keménylemezből készült külső falburkoló anyag (az USA-ban különösen lakókocsik burkolására használják). A termék műszaki tulajdonságainak ismerete nemcsak a felhasználónak, de a gyártók számára is hasznos lehet, ezért a szerző 6 üzemből származó, dombornyomásos panelek meghatározott fizikai-mechanikai tulajdonságait értékelte. A teszteredmények arra utalnak, hogy bár valamennyi panel megvizsgált tulajdonságai kielégítették a vonatkozó ipari szabványelőírásokat, a hatféle üzemből származó lapok tulajdonságai között jelentékeny eltérések voltak. Némely üzemek terméktulajdonságai kétszer jobbak voltak a többi üzem terméktulajdonságaihoz képest.

A pernye felhasználása a cementkötésű faforgácslapokhoz (The use of fly ash in wood-cement composites) — MILLER, D. P.; MOSLEMI, A. A. stb. = 39. k. 9. sz. 1989. p: 34—38, á: 2, t: 4, b: 7.

Az ismertetett vizsgálat célja az volt, hogy feltárják, van-e lehetőség arra, hogy különféle eredetű pernyét kombináljanak cementtel és forgácsal, továbbá, hogy megvizsgálják, milyen hatással van a különböző mennyiségben hozzáadott pernye a laptermék néhány mechanikai és mérettulajdonságára. A vizsgálatokhoz olyan cementkötésű forgácslapokat készítettek, amelyekben háromféle pernyét alkalmaztak, hatféle adalékszinten; a lapokat négy különböző célsűrűség szerint állították elő. Megállapították, hogy a pernye eredete befolyásolja a laptulajdonságokat, a méretállóságra azonban nincs hatással. Ha a cementet max. 30%-ig pernyével helyettesítik, ez statisztikailag nem csökkenti a szilárdságot. A hajlítómerevség érzékenyebben reagált a pernyére, mint a hajlítószilárdság. Valószínűnek tartják, hogy néhány jobb terméktulajdonság — különösen a kisebb sűrűségű lapok esetében — a pernyerészecskék geometriájával függ össze.



DR. GUNDA MIHÁLY

1918—1989

Dr. GUNDA MIHÁLY, okleveles bányamérnök, nyugalmazott egyetemi tanár, a mezőgazdasági (erdészeti) tudomány kandidátusa, a MTESZ soproni városi szervezetének tiszteletbeli elnöke, a MTESZ országos elnökségének tagja, a Gépipari Tudományos Egyesület soproni szervezetének elnöke, 1989. október 30-án, életének 71. évében váratlanul elhunyt.

Dr. GUNDA MIHÁLY 1918. október 24-én bányászcsaládban született Rozsnyón, itt érettségizett 1941-ben. Kilencen voltak testvérek, szülei korán elhunytak, ezért nehéz körülmények között tanult már a középiskolában is, s az 1941/42-es tanévtől Sopronban is, a Bánya-, Kohó- és Erdőmérnöki Kar Bányamérnöki tagozatán. 1946-ban szerzett bányamérnöki oklevelet. Oklevelének megszerzése után 1946. október 1-jétől az egyetem Ábrázoló geometria tanszékére kerül gyakornokként, ahol 1983. december 8-ig, nyugdíjazásáig dolgozott. 1949—52 között másodállásban a Tanulmányi osztály vezetője is volt.

Egyetemi oktatói státuszokban 1960-ig egyetemi adjunktusként, 1967-ig docensként, ettől kezdve egyetemi tanárként oktatta az erdő- és faipari mérnököket és a faipari üzemmérnököket az ábrázoló geometria és a géprajz ismereteire. Szakmai oktató- és kutatómunkája mellett egész életében a közösségért is dolgozott munkahelyén az egyetemen és lakóhelyén, Sopron városában. Szakmai és társadalmi munkájáért, szorgalmáért több kitüntetésben részesült. Birtokában volt az Oktatásügy Kiváló Dolgozója, a Munka Érdemrend bronz, ezüst és arany fokozata, a Mezőgazdaság Kiváló Dolgozója, a Pattantyús Ábrahám Géza alapítvány ezüst fokozata, kétszeresen a MTESZ-díj és a PRO URBE Sopron Emlékérem kitüntetéseknek.

Az ALMA MATER, a Műszaki és Természettudományi Egyesület, Sopron városa emlékét kegyelettel megőrzi.

JÓ SZERENCSET!



EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: EZSIÁS PÁLNÉ

November 6. Ülést tartott a bútorigipari szakosztály vezetősége, Saly Imre elnökletével. Napirend a következő volt:

- Beszámoló az októberi vb-ülésről.
- A szakosztály 1990. január 9-én tartandó vezetőségválasztó taggyűlésének előkészítése.
- Jelölőbizottság vezetőjének beszámolója.
- Beszámoló a kárpitoscsoport ausztriai tanulmányútjáról megtartott előadásról, valamint a bajai taggyűlésről.

Az ülésen megjelent 12 fő.

November 7. A Csongrád megyei csoport a Szegedi Bútoripari Szövetkezetenél szimpóziumot rendezett. A VAT Kereskedelmi és Ipari Szolgáltató Kft. több nyugati cég képviselőitében faipari megmunkálószerszámokat mutatott be. Ezenkívül az osztrák Schachermayer kereskedelmi vállalat egy gyártó — a GRASS cég — közreműködésével bútorigipari vasalatokat, záratokat, pántokat és egy pánthelymaró gépet mutatott be működés közben. A rendezvényen tíz vállalat 25 szakembere vett részt.

November 14. A bútorigipari szakosztály klubnapot tartott, amelyen Kramlik János és Matlák Zoltán vezetőségi tagok tartottak vetített képes beszámolót a kárpitoscsoport ausztriai tanulmányútjáról. A beszámolót lapunk számaiban fogjuk közölni. A klubnapon megjelent 12 fő.

November 14. A Csongrád megyei csoport a Szegedi Bútoripari Szövetkezetenél klubnapot tartott. Dr. Kelemen Miklós, a vásárosnaményi Interspan Faipari Kft. ügyvezető igazgatója tartott előadást „A forgácslapgyártás jelenlegi helyzete és a fejlesztés perspektívái” címmel. Az érdekes és színvonalas előadás során a hallgatók megismerték a gyár történetét, technológiai és a műszaki fejlődését, valamint fejlesztési terveit. Számos érdeklődő kapott kérdéseire választ az előadótól. A klubnapon megjelent 15 fő.

November 15. A FATE szolnoki csoportja klubnapot tartott. „Izland bemutatása” címmel előadást tartott Páll Katalin és Csernóczky László középiskolai tanár házaspár, akik kutatómunkát végeztek Izlandon, eközben bejárták majdnem az egész

szigetet. Ismeretanyagukból állították össze előadásukat, illetve tartottak élménybeszámolót diavetítés keretében. A rendezvényen megjelent 18 fő.

November 17. Ülést tartott a fűrészelemezipari szakosztály vezetősége Dessewffy Imre elnökletével. Napirend a következő volt:

- Beszámoló a fűrészgépezők országos versenyéről.
- Októberi klubnap értékelése (előadó: dr. Fábán Tibor).
- Beszámoló az 1989. évi tevékenységről.
- Ausztriai tanulmányút előkészítése.
- A szakosztály vezetőségválasztó taggyűlésének előkészítése.
- Jelölőbizottság vezetőjének megválasztása.

Az ülésen megjelent 9 fő.

November 21. Ülést tartottak az Országos elnökség tagjai a győri MTESZ-székházban. Napirend a következő volt:

Megnyitó. Tartotta Kara Tibor, az egyesület elnöke.

- A győri szervezet elnökének, Simon Zoltánnak üdvözlő beszéde, Győr faiparának bemutatása.
- Beszámoló. Tartotta: dr. Dalocsa Gábor, az egyesület főtájtára.
- A XII. tisztújító közgyűlés összehívásával kapcsolatos kérdések.
- Társadalmi munka anyagi-erkölcsi elismerése.
- Elnöki zár szó. Tartotta: Kara Tibor.

A rendezvényről lapunk részletes tájékoztatót fog adni olvasóinak. Az ülésen megjelent 65 fő.

Rovatvezetők: DR. MOLNÁR SÁNDOR, SZALAY LAJOS

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

A fűrészáruszárítás minőségének hatása a gyártmányok csapos kötéseinek szilárdságára. DOBRYNIN, SZ. V.: Vlijanie kacsesztva szuski pilomaterialov na procsnoszt sipovyh szoedinenij v izdelijah. 1989. 7. sz. 5—8. p. á: 3, t: 2, b: 3.

A fűrészáru szárításának olyan minőségi jellemzői, mint a nedvességeloszlás a rakaton és a deszkán belül, a tervezett végnedvességtől való eltérés mértéke (stb.) közvetlen hatással vannak a tömörfaszerkezeti elemek csapkötéseiben ébredő feszültségekre, s döntően befolyásolják az egyesítések szilárdságát. A kidolgozott új vizsgálati módszer lehetővé teszi a szárítás minőségi jellemzőik és a csapos kötések szilárdsága közötti kapcsolatok egzakt leírását.

A faanyag feszültségi-deformációs állapotának jellemzése furnérhámózáskor. REMIZOV, V. G.—KOZLOV, M. V.—TARSISZ, JU. D.: Analiz naprjzszenno-deformirovannogo szosztjojanija drevesziny pri luscseonii spona. 1989. 7. sz. 12—14. p. á: 1, t: 2, b: 4.

A hámozógépek tervezése, üzemeltetése és a hámozott furnér minősége szempontjából egyaránt fontos, hogy megfelelő ismereteink legyenek a hámozókésre, a nyomólásra és a megmunkálás alatt lévő hámozási rönkre ható erőkről. A kidolgozott számítási módszer lehetővé teszi a feldolgozás alatt lévő faanyag feszültségi-alakváltozási jellemzőinek leírását és néhány fontos minőségi jellemző (pl. furnértömörödés, vastagsági változékonyság) megfelelő értékelését.

Az építőipari szerkezetek és a cementkötésű forgácslap termékek védméretéről. MYSELOVA, G. N.: O zascsite sztroitelnyh konztrukcij iz izdelij iz cementno-sztruzsecsnyh plit. 1989. 9. sz. 10—11. p. á: 3, t: — b: —

A szovjet faházgyártásban is egyre nagyobb szerepet kapnak a cementkötésű (CK) forgácslap elemek. Az eddigi vizsgálatok és felhasználási tapasztalatok alapján megállapították, hogy a CK-lapokra legkedvezőtlenebb hatású a nedvesedés. E lapokban az egyenlőtlen nedvességeloszlás a vastagság mentén erős ve-

temedést eredményez. A nedvességtartalomnak 8%-ról 34%-ra történő növekedése a statikus hajlításiilárd-ságot 43%-kal csökkenti. A CK-lapok tartós nedvesedése (22—80% nettó nedvességtart.) a vizsgálatok szerint lecsökkenti a lapok gombaállóságát is. E szempontok alapján a CK-lapok tartóságának növelése szempontjából döntő fontosságú a nedvesedés elleni védelem biztosítása. A szerző részletesen bemutatja a különböző kitétségeknek megfelelően a CK-lap szerkezetek védelmére kidolgozott kezelési eljárásokat.

Szerkezeti anyagok furnérból. KULIKOV, V. A. és tsai: Konztrukcionnye materialy iz spona. 1989. 9. sz. 23—24 p. á: — t: 2, b: —

A hámozott furnérből ragasztással készített szerkezeti anyagokat elsősorban egyenes tartók formájában alkalmazzák a faház építésében és mezőgazdasági létesítményeknél. E tartók elsősorban erdei- és vörösfenyő fajokból készülnek 3—6 mm furnér- és 19, 22, 25, 32, 40 és 50 mm lapvastagságokkal. A rétegelt tömbökből készített tartók kisebb anizotrópiával rendelkeznek és szilárdsági jellemzőik 1,5—2,0-szer haladják meg a tömör fából készült, ill. a fűrészáruból ragasztott tartóké. A darab furnérok feldolgozásával az előnyös kihozatali érték is biztosítható.

Lézerberendezések létesítésének és üzemeltetésének tapasztalatai a bútorgyártásban. BOSZOJA, O. M., ZELENKO, V. P.: Opyt szozdanija i ekszpluatacii lazernoj usztonovki v mebelnom proiznodsztve. 1989. 8. sz. 4—6. p. á: 2, t: — b: —

Korpuszbútorok frontfelületének díszítésére — különféle minták beégetésével — tomszki szakemberek automata vezérlésű lézerberendezést hoztak létre. Az egyéves pozitív üzemeltetési tapasztalatok alapján felkészültek a 100—120 watt teljesítményű lézerberendezések sorozatgyártására.

A faanyag hő- és nedvességáramlási tényezőiről. SUBIN, G. SZ.: O koficientah perenosza tepla i vlagi v dreveszine. 1989. 8. sz. 10—13 p. á: 6, t: — b: 11.

A faanyagok felmelegítésével és szárításával összefüggésben részletes vizsgálatokat, elemzéseket végeztek a hő- és hőmérséklet-vezetést, valamint a hőcserét befolyásoló tényezőkkel (áramlás iránya, égvgyűrűszerkezet). A nedvességáramlási té-

nyezőt a sűrűség (pórus térfogat), a hőmérséklet és az anizotrópia függvényében vizsgálták. A sugár- és a hűrirányú nedvességáramlás viszonyát a fenyők esetében 1,25 értékben határozták meg.

ХИМИЯ ДРЕВЕСИНЫ

A cellulóz és a nátriumhidroxid oldatok közötti kölcsönhatások tanulmányozása a faanyag sejtfaiban. (Izucsenie vzaimodejstvije cellulozy v kletocsnyh sztenkah drevesziny sz raszvorami gidrokszida natrija.) JOELOVICS, M. JA., TUPUREJNE, A. D.: 1989. 4. sz. p. 14—21, á: 6, t: 2, b: 61

A növényi nyersanyagoknak a delignifikációja, modifikálása, vegyi analízise során gyakran használgat reagensként a nátrium-hidroxidot. Nagyszámú szakirodalmi forrást találunk a hidroxideknek a ligninnel, hemicellulózzal való kapcsolatára. Kevésbé ismertek a cellulóz kristályszerkezetének változásai a nátriumhidroxid-oldatokkal való kezelés hatására.

A cellulózányagok alakváltozási és szorbciós jellemzői közötti kapcsolatok feszültségi-deformációs állapotban (Vzaimosvzjaz deformacionnyh i szorbcionnyh szvojsztv celluloznyh materialov v naprjzszenno-deformirovannom szosztjojanii) AKIM, E. L.—EROHIN, O. A., ROMANOV, V. A., ROMANOVA, T. N.: 1989. 4. sz. p. 27—33, á: 5, t: — b: 10

A cellulózányagok a hőmérsékleti hatásokra a termodestrukción folyamatok eredményeként nem mennek át viszko-ellasztikus állapotba. Egyidejűleg vízzel történő plasztifikálás esetén azonban szétbomolhatnak. Megállapították, hogy alakváltozási-feszültségi állapotban a szorbciós és feszültségi jellemzők között mennyiségi kapcsolat van. E folyamatok kinetikájának ismerete fontos a gyártott papír minősége szempontjából.

ЛЕСНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

A fakitermelési hulladékok felhasználása: a hatékonyság határai. SZAPOZNIKOVA, T. A.—SZPRINCYN, SZ. M.: Izsplodzovanie leszocszcsnyh othodov: granicy effektivnoszty. 1989. 7. sz. 6—7. p. á: —, t: 2, b: —

A fakitermelési hulladékok (ágak, koronarészek, vékony törzsfák) jelentős mennyiséget — a teljes fakitermelés 14,5%-át — képviselnek a

Szovjetunióban is. E mennyiségből csak 3,1% (ez is több mint 11 millió m³) kerül energetikai és technológiai célú felhasználásra. A visszamaradó anyagot egyes esetekben felhasználják ideiglenes utak, rakodók talajstabilizálásához, többnyire azonban a természetes elbomlás eredményeként tápanyag-utánpótlást biztosít a talajnak. A szerzők áttekinthetik azokat a műszaki, szervezési lehetőségeket, amelyekkel növelhető lenne a hasznosítás mértéke. Megállapítható azonban, hogy az erdei hulladékok összegyűjtése, aprítása, kiszállítása rendkívül költséges technológiai folyamatot takar. Tehát a hasznosításnak gazdaságossági korlátai is vannak. Mindemellett nagyon fontos lenne a megfelelő számú, viszonylag olcsó, de megbízható technikának a biztosítása.

DREVO

Przemysł drzewny

A Csehszlovákiában tenyésző fafajok tömeg- és térfogatviszonyának összetevői. REGINAC, L.—REGINAC J.: Pomer hmotnosti a objemu zložiek dreva drevin rastucich v CSSR. 1989. 7. sz. 190—192. p. á: 3, t: 1, b: 6.

17 fafajra vonatkozóan közlik a különböző faanyag-sűrűségi jellemzőket (abszolút száraz, légszáraz, nedves, viszonylagos). Részletesen elemzik a nedvességtartalom szerepét és meghatározzák a maximális sűrűséget, ill. nedvességtartalmat.

Az akácfa hidrotermikus kezelésekor keletkező hidrolizátum kémiai jellemzői. MELCER, I. és tsai: Chemická charakteristika hydrolyzáta po hydrotermickej uprave agátového dreva. 1989. 7. sz. 193—196. p. á: —, t: 5, b: 29.

A hidrotermikus kezelés (főzés, gőzölés) során a faanyagból eltávozó anyagok mennyisége, kémiai összetétele, pH-értéke alapján az idő függvényében megítélhető a víz és hőmérséklet bomlasztó hatása. A faanyag lignin-szaharid vázának elváltozásait vizsgálva feltárták az egyes komponensek kémiai jellemzőit.

Imissziós hatásokkal károsított lucfenyőerdők faanyagának felhasználása a forgácslapgyártásban. HRÁZSKY, J.—MESZAROVÁ, E.: Použití imisemi poškozeného smrčkového dreva při výrobě drevotřískových desek. 1989. 8. sz. 228—231. p. á: — t: 9, b: 6.

Meghatározták a különböző mértékben károsított lucfenyőanyagok fontosabb fizikai, mechanikai jellemzőit, majd ismétléses laboratóriumi vizsgálatokkal elemezték a forgácslapgyártás lehetőségeit és a keletkező hulladékokat. Megállapították, hogy a károsított anyagok felhasználhatók a forgácslapgyártásban, de a károsodás mértékének növekedésével romlanak a gyártó gazdasági mutatói.

Lombos fafajokból (akácból) gyártott faforgácslapok. CZIRÁKY, J.: Drevotřískové dosky vyrobené z listnatých dřevin (z agáta). 1989. 8. sz. 231—232. p. á: — t: 2, b: —

A Soproni Erdészeti és Faipari Egyetem falemezgyártástani tanszékén kísérleteket végeztek különböző lombos fafajok, elsősorban akác, forgácslapipari alkalmasságának feltárására és a termék minőségét befolyásoló tényezők meghatározására.

A szárítási hőmérséklet hatása a hámozott furnér zsugorodására és felületi érdességére. (Wplyw temperatury suszenia na skurez i chropowatosc powierzchni luszcki). STA-RECKI, A.: 1989. 4. sz. p. 18—21. á: — t: 3, b: 14.

A hámozott furnér 100, 120, 150, 180 és 210 °C hőmérsékletű szárítását követően vizsgálták a vastagsági beszáradást és a furnér mindkét oldalán az érdességet. A vizsgálatokat 1,5 és 2,5 mm vastag erdeifenyő-, 0,6 és 2,5 mm vastag nyír- és 2,5 mm vastag bükkfurnérral végezték.

Az ipari imissziós hatásoknak kitett lucfenyő erdőkből származó faanyag műszaki-technológiai tulajdonságai (Techniczno-technologiczne wlasosci drewna swierkowego pochodzacego z drzewostanow objetych szkodami lesnymi) BUCHHOLZ, J., HRUZIK, G.: 1989. 5. sz. p. 17—21, á: 3, t: 4, b: —

A klodzki medencéből származó erősen károsított lucfenyőerdők faanyagának fizikai, mechanikai és technológiai tulajdonságait vizsgálták. A fizikai-mechanikai jellemzők között — az egészséges faanyaghoz viszonyítva — jelentős különbségeket nem tapasztaltak. A technológiai jellemzők azonban lényegesen kedvezőtlenebbek voltak.

November 24. Ülést tartott a végrehajtó bizottság. Napirenden szerepeltek a tisztújító közgyűlés előkészítésével kapcsolatos feladatok. Az ülésen megjelent 14 fő.

November 30. Ülést tartott a szerkesztőbizottság. Az ülésen értékeltek a megjelent 11-es számot és összeállították az 1990/2. szám kéziratát. Ezen túl foglalkoztak a lap jövőjével, előkészítve a XII. közgyűlésen ismertetésre kerülő javaslatokat. A felelős szerkesztő beszámolt a Győrben megtartott elnökségi ülésről és néhány szerkesztőbizottsági tagnak társadalmi munkájuk elismeréseként jutalmat adott át. A szerkesztőbizottság bővített létszámát dr. Szabó Miklós személyével.

November 30. A FATE soproni csoportja vezetőségi ülést tartott. Napirend a következő volt:
— Jelölőbizottság megválasztása.
— 1989. évi tervkénség értékelése, 1990. évi tervvázlat.
— Jutalmazás.

Laosz erdőipara. HOMUTOV, V. P.—ROMANOV, G. N.: Lesznaja promyslenoszt' Laosza. 1989. 7. sz. 23—24. p. á: — t: — b: —

Laosz 236,8 ezer km² területének 60%-át erdők borítják. A még ma is alapvető jelentőségű trópusi erdőkben a törzsek mellmagassági átmérője 75—150 cm, magasságuk 30—40 m. A trópusi égövre jellemzően igen nagyszámú fafajjal rendelkeznek (kb. 600 faj). A faanyag piaci értéke alapján a fafajokat négy csoportba sorolják: luxus, 1., 2. és 3. kategóriák. Az első két csoport kiváló minőséget reprezentál a furnér-, rétegelt lemez és bútorgyártás alapanyagaként. Az ország még jelentős gondokkal küzd a hatékony fakitermelés megszervezése területén. A kitermelt faanyag döntő részét hengeres faként exportálják. A faipar most van kibontakozásban.

Gépek és az újulat: ökonómiai aspektusok. KONINOV, V. M.: Masiny i podoszt: ekonomicseszkie aspekty. 1989. 8. sz. 19—20. p. á: —, t: 2, b: 4.

A nagy teljesítményű fakitermelő gépek alkalmazása általában rendkívüli károkat okoz a természetes újulatban, a növekedő kis fászkákban. Egyesek véleménye szerint az újulat védelme érdekében ki kellene a gépeket tiltani az erdőből, mások szerint a jövőt csak a teljes gépésítés jelentheti. A szerző elsősorban ökonómiai oldalról elemzi a kérdést és így próbál az adott technikai színvonallal összhangban álló racionális megoldásokat javasolni. Az újulat védelme szempontjából fontosnak tartja az értékes faanyagot biztosító természetes erdők differenciáltabb kezelését.

KÖZLEMÉNY

A „Kozma Lajos” Faipari Szakközépiskola vezetősége és a FATE Bútoripari Szakosztálya tájékoztatja a T. olvasókat, hogy 1990. ősztől nevezett iskolában meg kívánják kezdeni a „kárpitosisipari technikus” képzést.

A kárpitosisipari technikusok képzésének az a célja, hogy segítségével a kárpitosis szakma műszaki lemaradásának felszámolását — amely már a bútorszakma egészének továbbfejlődését, versenyképességét is gátolja — belátható időn belül lehetővé tegyünk.

További cél a kárpitosisipari felsőoktatás alapjainak megteremtése és a kárpitosis szakma műszaki értelmiségének létrehozása.

A technikusképzés öt éves. Ezen belül három évig az alapozó tárgyakat és a faipari általános ismereteket tanulják meg a hallgatók, az utolsó két évben elágazik a képzés, a faipari technikusok az asztalos, a kárpitosisipari technikusok a kárpitosis szakma korszerű ismeretanyagát tanulhatják meg.

A hallgatók mindkét szakon jól felszerelt tanműhelyekben gyakorlatban is megismerik majd a szakma fogásait, ezért okkal reméljük, hogy a végzett technikusok rövid időn belül be fognak kapcsolódni az adott vállalat konkrét szakmai és műszaki feladatainak ellátásába.

Az öt éves átfutási idő miatt az égető kárpitosis szakember hiány rövidebb távon nem oldható meg, ezért a faipari technikusok, textilipari technikusok és más érettségi bizonyítvánnyal rendelkezők 2, illetve 2 1/2 év időtartamú levelező oktatását is mielőbb meg szeretnénk kezdeni. Ugyancsak a gyorsabb eredmény elérése céljából a legalább 2 éves gyakorlattal rendelkező kárpitosis szakmunkások és legalább hat éves gyakorlattal bíró betanított munkások részére 5 éves időtartamú levelező oktatást fogunk szervezni.

FELHÍVÁS

Felhívjuk a hazai és külföldi faipari vállalatok és intézmények vezetőit, valamint minden magánszemélyt, aki szívén viseli a magyar bútortipar, ezen belül a magyar kárpitosis szakma fejlődését, kibontakozását, hogy a tervezett kárpitosisipari technikusképzés megvalósítását valamilyen formában a tőle telhető mértékben segítse.

A segítség minden formáját — még az erkölcsi együttérzést is — szívesen fogadjuk, de különösen várjuk:

- a kárpitosisipari technikussal szembeni elvárások megfogalmazását,
- az oktatás tematikájára vonatkozó javaslatokat,
- a hagyományos és a korszerű kárpitosiszással kapcsolatos hazai és külföldi szakirodalom, jegyzet, prospektus, rajz, fénykép, szemléltetőeszköz stb., megküldését, másolásra átadását, vagy fellelhető helyének megjelölését,
- a gyakorlati oktatás céljára gépek, eszközök, anyagok, technológiai megoldások stb. átadását, bérbeadását, vagy megvételre ajánlását,
- azok jelentkezését, akik az elméleti, vagy a gyakorlati oktatásban, tematikák kidolgozásában jegyzetírásban stb. részt tudnának venni,
- a sokrétű feladat pénzügyi fedezetét az Iskola, illetve a hivatalos források csak részben tudják biztosítani, ezért a vállalatok és magánszemélyek a Faipari Szakközépiskola MNB 548-493366 bankszámlájára a „kárpitosis technikus képzés céljára” megjelöléssel fizethetik be hozzájárulásukat, adóalapról levonható!
- végül várjuk a nappali és levelező tagozatra jelentkezők szándéknyilatkozatát, a vállalatok beiskolázási igényét és a végzett hallgatók elhelyezésére vonatkozó információkat.

Az idő rövidsége miatt a válaszokat és segítő közreműködéseket mielőbb, de legkésőbb 1990. április 30-ig várjuk.

A felhívásunkra adott válaszok és egyéb körülmények ismeretében fogjuk a végleges tematikákat, létszámkereteket stb. kidolgozni és a felvételi feltételeket meghirdetni.

Az esetleges kérdésekre szóban és írásban készséggel választ adunk. Kérdésekkel a „Kozma Lajos” Faipari Szakközépiskola részéről Mátrai Ferencné igazgató helyetteshez vagy Dóri Sándor igazgató helyetteshez (Bp. IV., Rónai Sándor u. 10. telefon: 169-60-11, 169-50-29), a Faipari Tudományos Egyesület részéről Matlák Zoltánhoz a Bútoripari Szakosztály titkárához (hivatali címe: Bútorkereskedelmi Minőségügyi Egyesülés, Bp. IX., Márton u. 34. telefon: 133-77-20 125 vagy 154-es mellék) vagy Zámbo Lászlóhoz a kárpitosis csoport vezetőjéhez (hivatali címe: KERMI Bútor- Faipari és Sportszer Osztály, Bp. VIII., Stály u. 5., telefon: 118-82-84) fordulhatnak.

Az együttműködők készségét előre köszönjük.

„KOZMA LAJOS”
faipari szakközépiskola
faipari tudományos egyesület

A FAIPAR Szerkesztőbizottságának kiegészítő megjegyzése:

Az elmúlt hónapok viharos sebességgel lezajlott politikai és társadalmi változásai egyértelművé tették és kimondatták azt (amit többségünkben eddig is tudtunk), hogy a társadalmi és gazdasági felemelkedésünk kulcsa, hogy vissza tudunk-e térni Európához, megtudunk-e felelni az új követelményeknek.

Az új követelmények az egész bútóriparra nagy műszaki, gazdasági feladatot rónak, de különösen áll ez a kárpitos szakmára, ahol az új technika, az új szervezési módszerek befogadására nincs meg a közép- és felsőfokú végzettséggel rendelkező műszaki gárda.

A Faipari Tudományos Egyesület közel húsz éve feltárta a kárpitos szakma problémáit, azóta is szorgalmazza minden fórumon a szakemberképzés megvalósítását és saját eszközeivel igyekezett a hiányzó állami oktatást pótolni. Az elért részeredmények ma már nem elegendőek, ezért a szervezett kárpitos szakma szellemi bázisának megteremtése tovább nem várathat magára.

Mindezek ismeretében nagy örömmel adtunk helyet az előző közleménynek és felhívásnak. Lapunk mindent megtesz a faipar műszaki kibontakozása érdekében, de különösen segíteni szeretné a hátrányos helyzetű kárpitos szakma fejlődését. Ezért rendszeresen informálni fogjuk olvasóinkat a témában történt eredményekről, minden részünkre megküldött közölhető adatot, szakmai információt, szake cikket, vitaanyagot a lehető legrövidebb időn belül közre fogunk adni.

Szerkesztőbizottság

I. Kovács:

A BEFAG franciavágási furnér-lemezipari fejlesztésének irányelvei

Guiding principles of an investment of BEFAG in order to develop veneer-board manufacturing

The rapid and complete changes in the economic environment of the woodworking industry demand the re-thinking of traditional forms of wood conversion and of their combinations. The formation of product pattern conforming to the home and export markets and the further technology modernization are the tasks of high priority for the wood-working industry. Carrying out these tasks permits of increasing the rate of to a higher degree processed wooden products in our export of wooden articles.

The author offers a brief survey of an investment of BEFAG in the light of the considerations mentioned above.

I. Kovács:

A BEFAG franciavágási furnér-lemezipari fejlesztésének irányelvei

Grundprinzipien der Fa. BEFAG bei der Entwicklung der Furnier- und Plattenproduktion

Der rasche und radikale Wandel der Wirtschaftsumwelt in der Holzindustrie erfordert die Wiedererwägung der traditionellen Formen der Holzverarbeitung sowie deren Kombinationen. Die Schaffung einer sich nach dem Inlands- und Exportmarkt richtenden Produktenstruktur und die Modernisierung der Technologie sind die wichtigste Aufgaben der Holzverarbeitung. Vor allem durch die Erfüllung dieser Aufgaben wird die Möglichkeit geschafft den Anteil der Produkten mit hohem Verarbeitungsgrad im Export der Holzprodukten zu erhöhen.

Der Autor bietet einen Überblick der Investition von BEFAG unter Berücksichtigung der obenerwähnten.

I. Kovács:

A BEFAG franciavágási furnér-lemezipari fejlesztésének irányelvei

Основы капиталовложения по развитию производства фанеры и древесных плит выполненного предприятием БЭФАГ

Быстрые и коренные изменения хозяйственной среды в деревообрабатывающей промышленности требуют продумывания традиционных форм обработки дерева, а также комбинаций этих форм. Осуществление структуры продукции приспособляющейся к внутреннему и экспортному рынка, а также дальнейшая модернизация технологии являются первоочередными задачами деревообрабатывающей промышленности. Выполнение этих задач может создать возможность того, чтобы доля высокообработанных деревянных изделий в экспорте деревянной продукции увеличилась.

Автором рассматривается капиталовложение предприятия БЭФАГ с учетом вышеизложенных.

Contents	Inhalt	Содержание	
Presidium's Meeting in Győr	Präsidiumssitzung in Győr	Заседание Президиума в г. Дёр	33
<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : For appraising of our past and present-day values, for assuring our future	<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Für die Schätzung der Werte unserer Vergangenheit und unserer Gegenwart, für die Sicherung unserer Zukunft	<i>Д-р Далоча Габор</i> : За уважение ценностей нашего прошлого и нашей современности, за обеспечение нашего будущего	34
<i>Orbay Péterné dr.</i> Some questions about the development of the office furniture in our time	<i>Orbay Péterné Dr.</i> Die Fragen der Entwicklung der Büromöbel in unseren Tagen	<i>Орбай Петерне д-р</i> : Вопросы развития производства конторской мебели в наши дни	44
<i>Kovács Imre</i> : Guiding principles of an investment of BEFAG in order to develop veneer-board manufacturing	<i>Kovács Imre</i> : Grundprinzipien der Fa. BEFAG bei der Entwicklung der Furnier- und Plattenproduktion	<i>Ковач Имре</i> : Основы капиталовложение по развитию производства фанеры и древесных плит выполненного предприятием БЭФАГ	50
<i>Budaházy István</i> : The role and importance of the integrated management concept	<i>Budaházy István</i> : Die Rolle und die Bedeutung der Konzeption der integrierten Unternehmensführung	<i>Будахази Иштван</i> : Роль и значение концепции об интегрированном управлении предприятием	53
Dr. Gunda Mihály 1918—1989	Dr. Gunda Mihály 1918—1989	Д-р Гунда Михай 1918—1989	59
Book review	Buchbesprechung	Рецензия о книге	49
Foreign press review	Auslandsschau	Обзор иностранных журналов	52, 60
Association's News Supplement: Modern Wood-Working Machines 6	Vereinnachrichten Beilage: Moderne Holzbearbeitungsmaschinen — 6.	Новости нашего Общества Приложение: Современные деревообрабатывающие машины 6	61

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

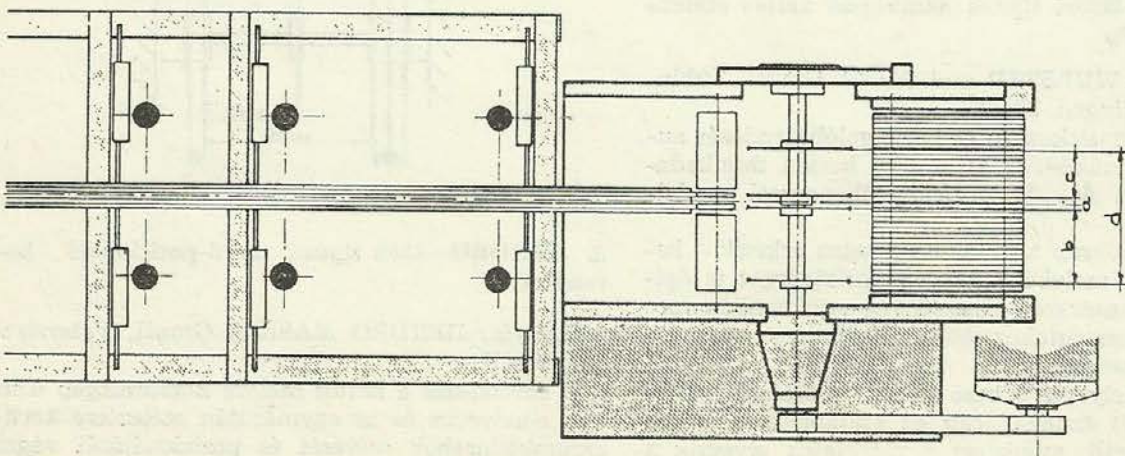
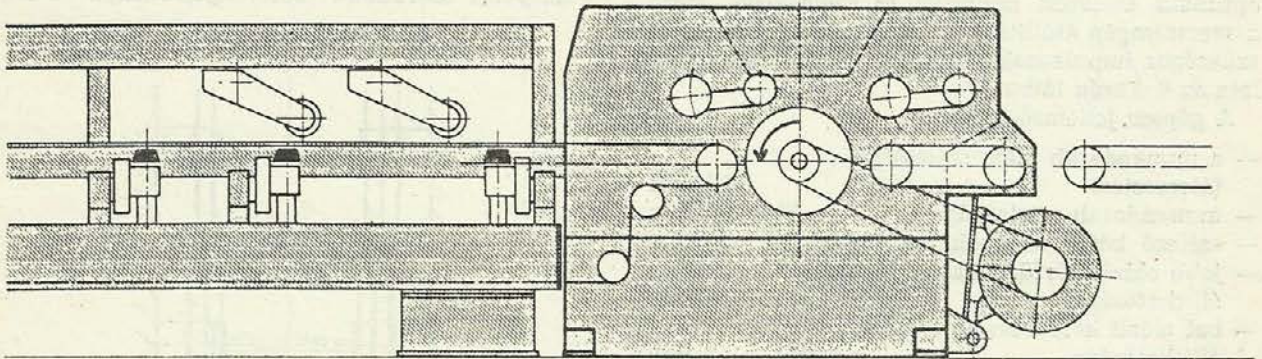
Korszerű famegmunkálógépek

6.

Önműködő vezérlésű kettős szélező körfűrészgépek

A korszerű fűrészipari termelésben a fűrészárak (prizmák, pallók, deszkák) szélezését önműködő vezérlésű, kettős szélező körfűrészgépek látják el. A szélező gépsor mérőegysége rendszerint lézersugarakkal működik és a szélezetlen fűrészáru alakját, esetleg felületi hibáit, méreteit, vastagságát a mérőegység észleli, rögzíti, majd a ka-

pott értékeket számítógéppel optimalizálja, az előre betáplált programnak megfelelően, meghatározza a kétoldali szélezés mértékét és annak megfelelően impulzusok révén beállítja a kettős szélezőgép körfűrészlapjait, vagy a programozott szabványos méreteknek, vagy az ugyancsak előreprogramozott vevői kívánásoknak megfelelően.



1. OPTIMAT—C9T típusú önműködő kettős szélező körfűrészgép

Gyártja: MATELEST-MANUHOFF, Illzach, Franciaország

- A gyártósor összetétele:
- feladóasztal,
 - véglevágó leszabó körfűrészgép,
 - a munkadarab méreteit 40 cm-enként mérő és rögzítő berendezés,
 - a mérés utáni munkadarab-továbbító hidraulikus berendezés,
 - a munkadarabnak a mérések és a programnak megfelelő pozicionálása a kettős szélező körfűrészgép előtt,
 - C9T típusú kettős szélező körfűrészgép, távvezérelt szélességi méretbeállítással.

A munkadarab pozicionálását és a szélező szerzőszámok beállítását hidraulikus szerkezet végzi. A gépsort MUDATA típusú elektronikus berendezéssel szállítják, amely számítógépet és kiírószerkezetet is tartalmaz.

A számítógépbe vagy a szabványok előírásai, vagy a megrendelők adatai programozhatók (hosszúság, vastagság, szélesség, a méretenkénti mennyiség és a kívánt prioritás). A berendezés a munkadarab vastagságát ultrahanggal méri.

A számítógép a mérőegységtől megkapja minden egyes fűrészárúnak a vastagságát, hosszát és szélességi méreteit, a másodperc tört része alatt meghatározza a nyers (szélezetlen) munkadarab optimális szélezési helyzetét és szélességét, majd a szerzőszám gép átállításához (pl. szélezési szélesség) szükséges impulzusokat kibocsátja. A gépsor vázlata az 1. ábrán látható.

A gépsor jellemző adatai:

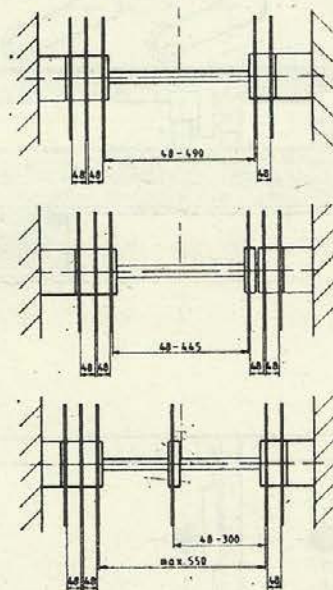
- a munkadarab max. szélessége (áteresztés) 770 mm
- munkadarab vastagsága 18...80 mm
- szélező körfűrészlapok min. távolsága 50 mm
- jobb oldali körfűrészlap axiális állíthatósága $b = 50 \dots 280$ mm
- bal oldali körfűrészlap axiális állíthatósága $c = 27 \dots 175$ mm
- max. szélezési szélesség $d = 505$ mm
- előtolási sebesség 0...150 m/min
- a munkadarab min. és max. hossza 1...6 m

méréseket és az alátámasztó láncszőnyeg lesüllyed, a munkadarabot egy másik lánc támasztja alá, és a berendezés elvégzi a munkadarab optimális pozicionálását, a számítógéptől kapott utasításoknak megfelelően. Az automatika lehetővé teszi a munkadarabprogram, ill. pozíció-korrekció elvégzését, kézi vezérléssel.

A munkadarab szélességi mérését, valamint a szélezési sebességet az automatika tetszés szerint 0,5 vagy 1,0, vagy 2,0 cm-es fokozatokban végzi, a programozásnak megfelelően. A számítógépbe 16 fajta szélezési program táplálható. Ezen kívül szabványos méretre vagy a vevő kívánságának megfelelő méretre való szélezés is előírható.

A kettős szélező körfűrészgép FR—9 típusú és a 2. ábra szerinti szerzőszámokkal és állítási lehetőségekkel van ellátva. A teljes gépsor adatai:

- körfűrészlapok max. átmérője 400 mm
- körfűrészlapok fordulatszáma a tengelyek közvetlen motorhajtásakor 3000 min⁻¹
- a tengelyek szíjhajtásakor 4500 min⁻¹
- a munkadarabok hossza 1...6 m
- a gép szélességi áteresztőképessége 880 mm
- munkadarab max. vastagsága 100 mm
- szélességiméret-átállítás időszükséglete 0,2 s
- előtolási sebesség (8 fokozatban) 0...250 m/min
- szélezési méretek 2. ábra szerint
- teljesítőképesség 4 m hosszú munkadaraboknál 20 db/min
- központi hidraulika motorteljesítménye 30 kW



2. FR—9+H80K típusú önműködő kettős szélező körfűrészgép

Gyártja: WURSTER und DIETZ GmbH, Tübingen-Derendingen, NSZK.

A H80K pozicionáló- és beadagolóberendezés automatikus működésű és a 6 m hosszú munkadarab mentén 6...11 pozicionálóhengerrel rendelkezik.

A munkadarab alsó láncszőnyegen érkezik a berendezésbe, melybe 6 felső leszorítóörgőt is építettek. A beadagoló láncszőnyeg szinkronban mozog a 8 sebességfokozatban változtatható gépi előtolási sebességgel.

A mérőhely elé érkező (a kettős szélező körfűrészgép elé) munkadarab az alátámasztó láncsal együtt megáll, miközben a mérőfejek elvégzik a

3. DENDRO—4000 típusú mérő-pozicionáló berendezés

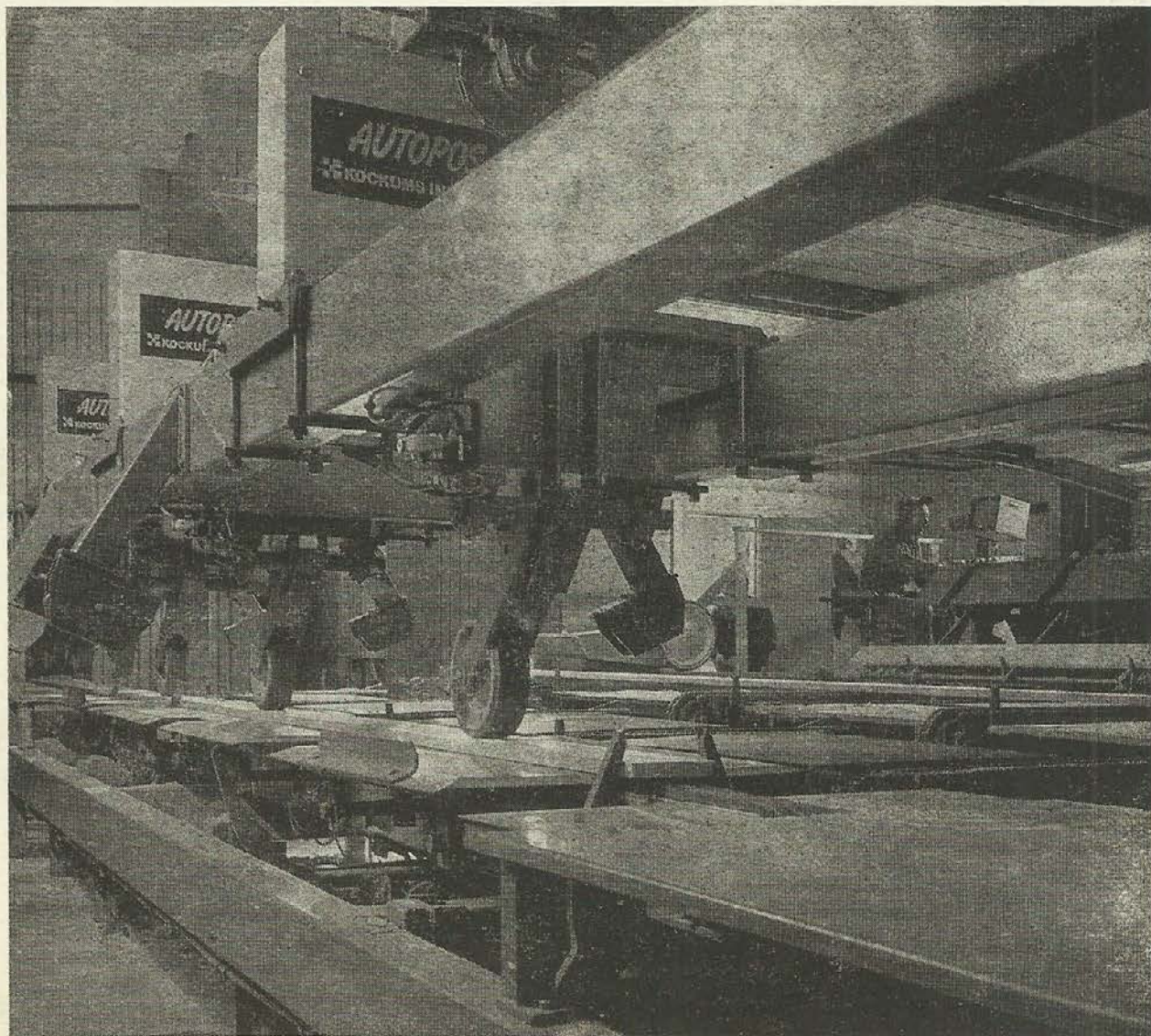
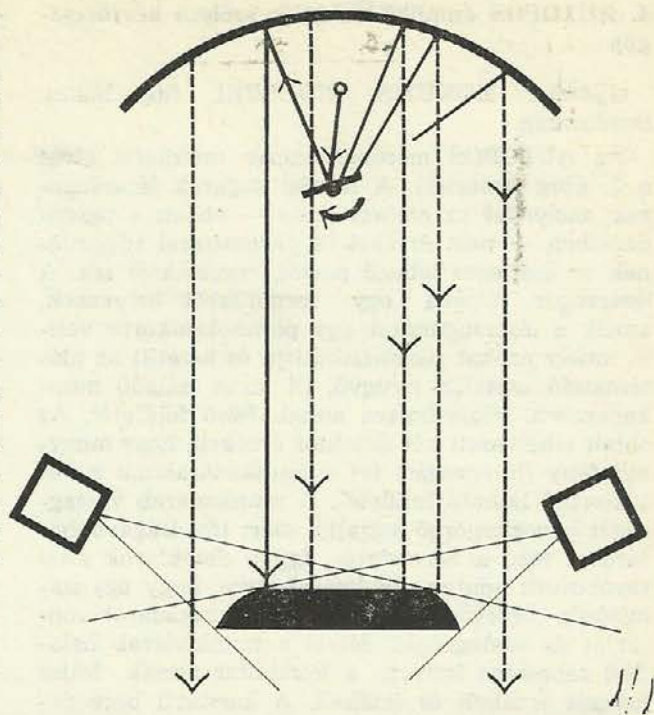
Gyártja: DENDRO MASKIN GmbH, Vaterstetten, NSZK.

A berendezés a kettős szélező körfűrészgép előtt van elhelyezve és az egymásután szélezésre kerülő munkadarabok mérését és pozicionálását végzi.

Teljesítőképessége percenként 40 fűrészáru. A munkadarabok min. hossza 1 m.

A berendezés a szélezésre kerülő fűrészáru felületét 2×2 mm-es négyzetekre bontja, így egy fűrészárun 150 000... 200 000 mérési négyzet található. Minden négyzetben megméri a felületre vetített és onnan visszaverődő fény minőségét. A mérést három kamera végzi, kameránként 1000 egyidejű mérési ponttal. A kamerák a fényt 100 különböző minőségű visszavert etalonfényvel hasonlítják össze, így nemcsak a szélezetlen élt, hanem a munkadarab felületi hibáit is érzékelik (pl. csomót, kékülést stb.).

A számítógépbe érkező mérési eredményeket a gép összehasonlítja az előzetesen betáplált adatokkal és meghatározza egyrészt a szélezési optimális méreteket, valamint a munkadarab felületi minőségét is, majd az optimális adatoknak megfelelően kibocsátott impulzusokkal beállítja a kettős szélező körfűrészgépet és áttereszti azon a munkadarabot.



4. AUTOPOS önműködő kettős szélező körfűrészgép

Gyártja: KOKUMS INDUSTRI, Söderhamn, Svédország.

Az AUTOPOS mérőberendezés működési elvét a 3. ábra ismerteti. A mérési sugarak lézersugarak, melyeket az emberi szem — ebben a berendezésben — nem érzékel és paraméterei függetlenek az esetleges lebegő portól, rezgésektől stb. A lézersugár útjába egy forgótükörrel helyeznek, amely a lézersugarakat egy parabolatükörré vetíti, amely azokat párhuzamosítja és levetíti az alátámasztó asztalon nyugvó, ill. azon haladó munkadarabra, végigsímitva annak felső felületét. Az oldalt elhelyezett két detektor érzékeli, hogy mennyi fény (lézersugár) éri a munkadarabnak a detektorból látható felületét. A munkadarab vastagságát leszorítógörgő asztaltól mért távolságával határozza meg a berendezés. Így a detektorok által továbbított adatok alkalmasak arra, hogy egy számítógép „lerajzolja” magának a munkadarab kontúrját és vastagságát. Mivel a munkadarab haladási sebessége ismert, a komputer annak teljes hosszát érzékeli és értékeli. A korszerű berendezés három lézer sugárforrást és hat detektort tartalmaz, így a teljes munkadarabhossznak csak az

1/3-ig kell elmozduljon az, hogy a teljes profilt rögzítse a számítógép. Ezután a számítógép kiértékeli az adatokat és átállítja az optimális méreteknek megfelelően a kettős szélező körfűrészgépet.

A három egységes AUTOPOS berendezés a 4. ábrán látható.

A berendezés jellemző adatai:

- előtolási sebesség 90...180 m/min
- teljesítőképesség 20...30 db/min
- munkadarab min. és max. szélessége 75...500 mm
- min. és max. munkadarabhossz 2,1...6,3 m
- munkadarab min. és max. vastagsága 12...50 mm
- sűrítettlevegő-igény munkadarabonként 32 liter

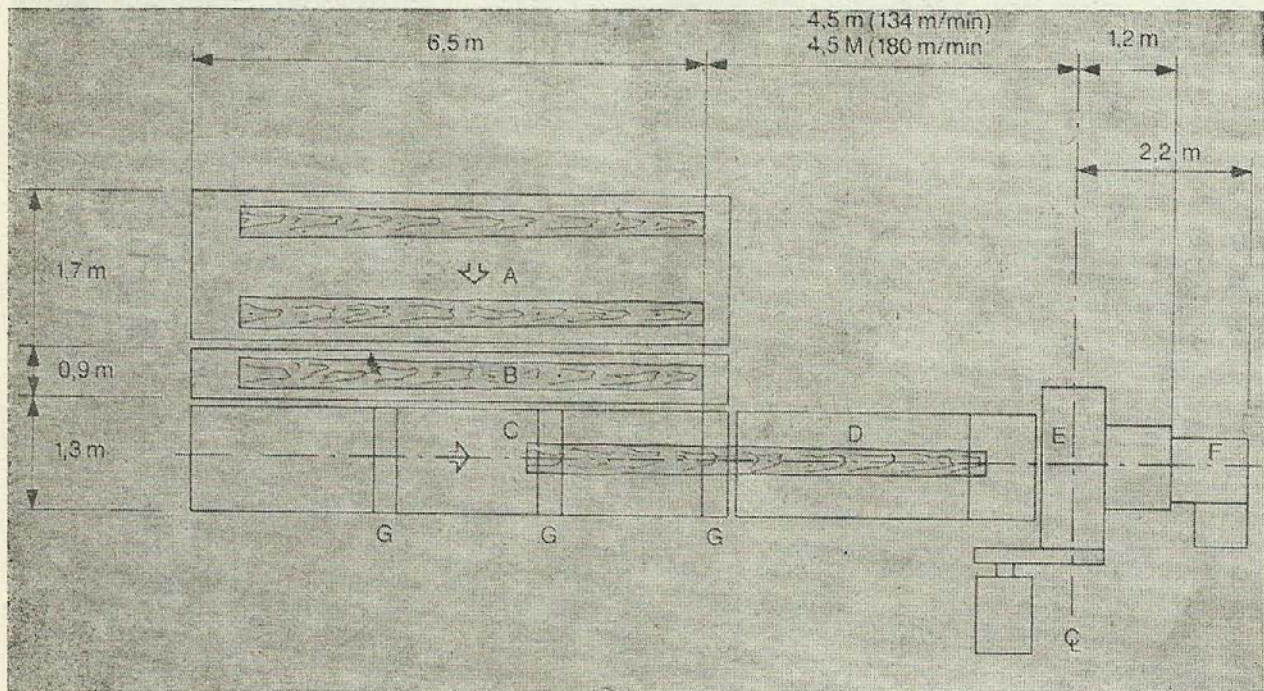
A berendezés felülnézetét az 5. ábra szemlélteti.

Az ábra jelölései:

- „A” munkadarablift, fordítóval,
- „B” feladórész,
- „C” központosító szállítószalag,
- „D” szállítószalag,
- „E” szélező aprítógép (kettős szélező),
- „F” aprítógép,
- „G” a három mérőfej.

A berendezés fő méretei a rajzon megtalálhatók.

Dr. Lugosi Armand



„A társadalmi célkitűzéseink változhatnak,
de a szakma szeretete örök.”

A Faipari Tudományos Egyesület

1990. február 28-án, 11 órakor
tartja

XII. Tisztújító küldöttközgyűlését

A KÖZGYŰLÉS HELYE:

Budapest, V. Kossuth Lajos tér 6—8.
MTESZ Székház, I. em. 135.

NAPIREND:

Megnyitó

KARA TIBOR, az Egyesület elnöke

A mandátumvizsgáló bizottság jelentése

ZÁGONI ISTVÁN, a bizottság vezetője

Jelölő és szavazatszedő bizottság megválasztása:

Az Országos Elnökség beszámolójának szóbeli kiegészítése és a határozati javaslat tervezetének ismertetése:

DR. DALOCSA GÁBOR, az Egyesület főtitkára

Ellenőrzőbizottság jelentése:

SZENDE LÁSZLÓ, a bizottság elnöke

Vita a főtitkári beszámolóról és a határozati javaslatról.

Felmentés megadása a választott tisztségviselőknek.

Alapszabálybizottság előterjesztésének megvitatása

DESSEWFFY IMRE, a bizottság vezetője

Programnyilatkozat bizottság előterjesztésének megvitatása

PAJOR FERENC, a bizottság vezetője

Határozati javaslatok elfogadása.

* * *

A jelölőbizottság javaslatának előterjesztése és megvitatása.

Vezetőségválasztás

Szünet

Szavazatszedő bizottság jelentése.

Zárszó

**Az AGRIA BÚTORGYÁR, Eger
munkalehetőséget ajánl**

**FELSŐFOKÚ FAIPARI VÉGZETTSÉGŰ,
gyakorlattel rendelkező szakemberek részére**

**GYÁRTMÁNYFEJLESZTŐI,
GYÁRTÁSFEJLESZTŐI,
GYÁRTÁSELŐKÉSZÍTŐI**

**munkakörbe. Munkabért megegyezés szerint biztosítunk.
Jelentkezéseket előzetes időpont egyeztetés után személyesen kérjük.
Érdeklődni a (36) 11-755/83-as telefonszámon lehet.**