

FAIPAR

23

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XL. ÉVF. 1990/7

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR



FAIPAR

FAIPAR

1990. JÚLIUS

A szerkesztésért felelős:
LELE DEZSŐ

Olvasószerkesztő:
SZENDRŐICSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Bakay István,
Chronowski Ferenc,

dr. Lugosi Armand,

Matlák Zoltán,

dr. Molnár Sándor,

dr. Petri László,

Pintér György,

dr. Szabó Dénes,

dr. Szabó Imre,

dr. Szabó Miklós,

Szalay Lajos,

dr. Tóth Sándor,

Vermes István,

dr. Winkler András.

Szerkesztőség címe:

Budapest VI., Anker köz 1-3. 1061

Telefon: 227-861

Kiadja a Delta Szaklapkiadó

és Műszaki Szolgáltató Leányvállalat

1053 Budapest, Kossuth Lajos u. 17.

Telefon: 117-4793

Felelős kiadó:

F. NÁDOR MARA
ügyvezető igazgató

Egri Nyomda

3301 Eger, Vincellériskola u. 3.

Felelős vezető:

Kopka László igazgató

* * *

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely hírlapkézbesítő postahivatalnál, a hírlapkézbesítőknél, a Posta hírlapüzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lapellátási Irodánál (HELIR), Budapest XIII., Lehel u. 10/a. — 1900 — közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a HELIR 215-96 162 pénzforgalmi jelzőszámra. Az előfizetési díj megállapítása alatt. Megjelenik havonta. Külföldön terjeszti a Kultúra Könyv- és Hírlap Külkereskedelmi Vállalat, 1339 Budapest, Pf. 149. és a Magyar Média, 1392 Budapest, Pf. 279. 86-253. 1392 Budapest, Pf. 279. 86-253.

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

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

TARTALOM

Köszöntjük a FAIPAR olvasóit! — — — — —	193
Kocsis Lajos: A minőségi fejlődés útján a Soproni Faipari Vállalat — — — — —	193
Zámbó László: IKEA a minőség bűvkörében — — — — —	198
Kozma Péterné: Az 1990. évi Kölni Nemzetközi Bútorvásár tapasztalatai — — — — —	205
Dr. Molnár Sándor—Fehér Sándor—Pápai Lászlóné: Újabb adatok a nyárültetvények faanyag-sűrűségének változékonyságára — — — — —	208
Dr. Tóth Sándor László: A fejlett tőkés országok bútorigiparáról — — — — —	211
Suplicz Antal: Éllezáras poliuretán öntéssel — — — — —	213
Pályázati felhívás — — — — —	197
Tájékoztató az Erdészeti és Faipari Egyetem 8/1990. sz. határozatáról — — — — —	212
Külföldi lapszemle — — — — —	217, 223
Hazai lapszemle — — — — —	219
Egyesületi hírek — — — — —	222
MTESZ híradó — — — — —	223
MELLÉKLET. Korszerű famegmunkáló gépek. 10.	

Lapunk ezen száma a
Soproni Faipari Vállalat anyagi
támogatásával jelent meg.

A lapban megjelent cikkek szerzői:

Ézsias Pálné, nyugd. belsőépítész (BUBIV); Fehér Sándor kutatómérnök (EFE); Kocsis Lajos műszaki igazgatóhelyettes (SOFA); Kozma Péterné főmérnök (Zala Bútorgyár); Dr. Lugosi Armand nyugd. vezérigazgató-helyettes (FÜRLEMHO); Dr. Molnár Sándor tanszékvezető egyetemi docens (EFE); Németh László igazgató (SOFA); Pápai Lászlóné kutatómérnök (EFE); Suplicz Antal műszaki tanácsos (Garzon Bútorgyár); Szalay Lajos osztályvezető (FKI); Dr. Tóth Sándor László főszerkesztő (FM); Dr. Varga Szabolcs egyetemi főtitkár (EFE); Zámbó László osztályvezető (KERMI).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Köszöntjük a Faipar olvasóit!

Társadalmi és gazdasági életünk jelentős átalakulása megváltoztatta 40 éves múltra visszatekintő, de folyamatos megújulásra törekvő vállalatunk gazdasági környezetét, új kereskedelem-politikát és fejlesztési stratégiát igényelve.

A közel 600 fős kollektívánk, a múlt szakmai gyökereire és a jelen eredményeire építve, bizakodással tekint a jövő felé. E számban rövid áttekintést adunk a kedves olvasóknak, vállalatunk termelési, kereskedelmi tevékenységéről, műszaki fejlesztési elképzeléseiről.

Bevezetőül azt kívánom kiemelni, hogy a jövőben is elsőrendű célunknak tekintjük, az ajtó-és ablakgyártásban a minőségi szempontok teljesítését. Az új piacok támasztotta igények és a műszaki megoldások mellett erre legnagyobb garancia szakembereink felkészültsége. A mennyiségi növekedést minőségi változásoknak kell követni. Vonatkozik ez nemcsak a termelés szerkezetére, új termékeink műszaki paramétereire — hanem a vállalat teljes működési rendszerére, mechanizmusára. Csakis rugalmas piaci alkalmazkodással, többféle állással lehetséges talpon maradni a hazai piaci versenyben, illetve nagyobb volumennel belépni a nyugat-európai piacokra.

Németh László
igazgató
Soproni Faipari Vállalat

A minőségi fejlődés útján a Soproni Faipari Vállalat

Kocsis Lajos

A szerző cikkében bemutatja vállalata fejlődését a 80-as években. Ismerteti a korszerű ablakgyártás feltételeinek megteremtésére tett erőfeszítéseket, majd bemutatja korszerű termékeiket. Befejezőként foglalkozik a belföldi és exportértékesítés problémáival és a megoldás céljából hozott intézkedésekkel.

A kezdet

A Soproni Faipari Vállalat nyílászáró szerkezeteket készít faalapanyagból. Az 540 dolgozót foglalkoztató vállalat elődjét, a soproni Épületasztalos-árugyárat 1950—51-ben létesítették azzal a céllal, hogy évente 6000 egy-, illetve kétszobás típuslakás igényeit fedezze épületasztalos-árukból. A beruházással egy év leforgása alatt végeztek, s 1951 augusztusában megkezdődött a termelés. A gyár működésének első szakaszában ajtókat, ablakokat, erkélyajtókat, kapukat és válaszfalakat készítettek, nagyjából egyedi megrendelések alapján. Ezek természetesen nem merítették ki a gyár teljesítőképességét, ezért a vezetőség kénytelen volt

az épületasztalos árukon kívül más faipari termékek, egyebek között ülőkék, kamrapolcok, cserépszárító keretek, lépcsőkoriátok, mennyezet- és falburkolatok előállítását is vállalni. A gyár történetének érdekes epizódja, hogy 1955-ben a Kínai Népköztársaságba irányuló export keretében rizscséplő gépekhez faszerkezeteket is gyártottak vállalatunk akkori dolgozói.

1959-ben és 1960-ban száz férőhelyes tehénistállók és 50 férőhelyes borjúnevelő épületek famunkáit is vállalták, de mindenekelőtt részt vettek a lakásépítési program végrehajtásában: a Dunaújvárosban, Tatabánya-Újvárosban, Oroszlányban és Komlón épülő lakóházakhoz készítettek különféle épületasztalos-gyártmányokat.

1963-ban összevonták az ország épületasztalos-áru-gyárait. A nagyvállalat az Épületasztalosipari és Faipari Vállalat nevet kapta, amelynek tizenegy üzeme közül a soproni volt az egyik legjelentősebb. Akkoriban alakult ki a soproni gyár határozott termékprofilja, amelynek pilléreit ablakszerkezetek és bejárati ajtók alkották. Az üzem több házgyárat ellátott ezekkel a termékekkel. Húsz évig működött az ÉPFA nagyvállalat kötelékében, majd ismét visszakapta önállóságát.

Az önállóság útján

Az 1983-as év mérföldkö volt a vállalat életében: a soproni üzem akkor vált ki az Épületasztalosipari és Faipari Vállalat kereteiből, s kezdte meg önálló működését Soproni Faipari Vállalat néven. Akkoriban már folyamatban volt a rekonstrukciós beruházás. A soproni gyáregység még 1981-ben pályázott a hőszigetelt ablakgyártó-kapacitás létesítését célzó beruházás elnyerésére. Az energiaracionalizálási programhoz kapcsolódó pályázat feltételeinek megfelelően, így 1982-ben megkezdhattük a 723 millió forint értékű rekonstrukciós beruházást, ami a vállalat gazdasági tevékenységében jelentős változásokat hozott.

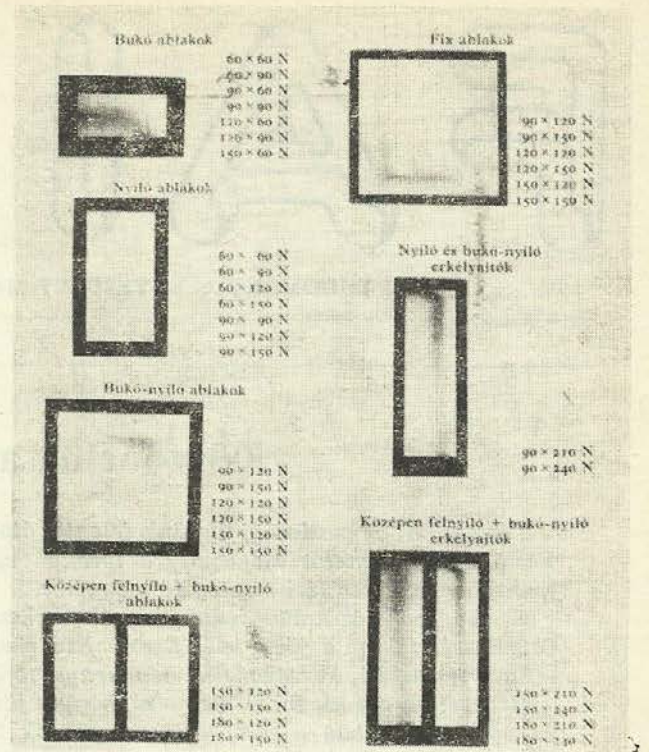
A beruházást 1985-ben fejeztük be, 29 millió forintos költségmegtakarítással, a technológiai szereléseket termelés kiesés nélkül végeztük, ami komoly erőfeszítést követelt a dolgozóktól. A rekonstrukció eredményeképpen európai színvonalú technológiát honosítottunk meg, amely évente 500 ezer négyzetméter, a hőtechnikai szabvány követelményeinek megfelelő korszerű nyílászáró-szerkezet előállítására alkalmas.

A hőszigetelt ablakok gyártása egyébként már 1984-ben megkezdődött, de ezek aránya a hagyományos kapcsolt gerébtokos termékek mellett még nem volt jelentős. Egy évvel később ez utóbbiak gyártását megszüntettük és teljes mértékben a hőszigetelt ablakok és erkélyajtók előállítására álltunk át.

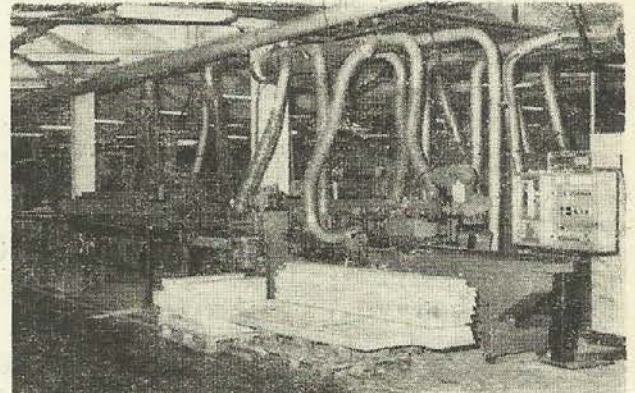
Az önállóvá válás és a korszerűbb gyártási rendszer létrehozása szükségessé tette, hogy a gyár célkitűzéseit a megváltozott helyzethez igazítsuk. Elsőrendű célként határoztuk meg a fizetőképesség megtartását, annál is inkább, mert a beruházással járó, nagyvállalatra méretezett anyagi terheket a vállalatnak magára kellett vállalnia. A teljes körű technológiai rekonstrukcióval párhuzamosan alakítottuk ki az új gyártmány-szerkezetet. Az energiaracionalizálási program rögzítette azt a népgazdasági elvárást, amely szerint országosan jelentős energiamegtakarítást kell elérni a hőszigetelt nyílászárók elterjesztésével.

Ennek végrehajtásához járul hozzá a SOFA (1–4. ábra).

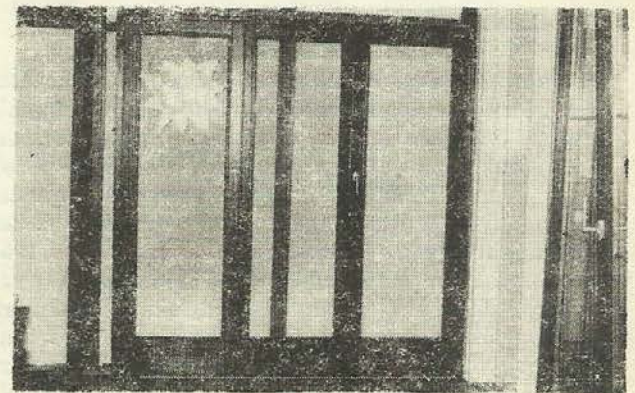
A termékváltás végrehajtása mellett nagy feladatot jelentett a korszerűbb technológia bevezetése és az új gyártmányok piaci fogadtatásának előkészítése. Helyzetünket emellett nehezítette az a tény, hogy olyan időszakban kellett ezeknek a követelményeknek megfelelnünk, amikor a nyílászáró iránti igények csökkentek. Termelésünket a piaci pangás miatt 1985-ben vissza kellett fogniuk, az



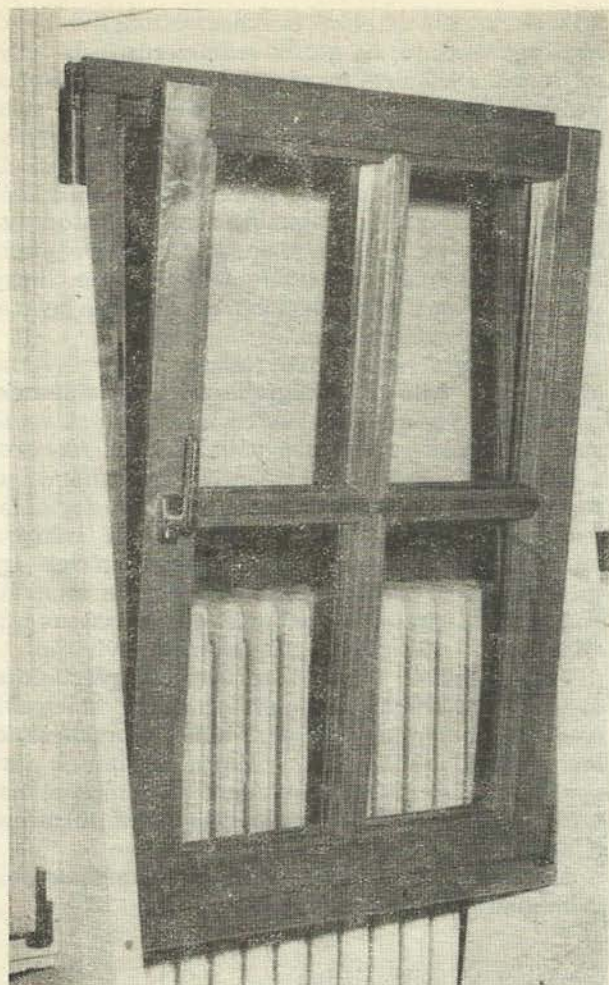
1. ábra. SOFA—THERM-ablakok és erkélyajtók méretprogramja



2. ábra. A termelést NC-vezérlésű, korszerű megmunkáló gépsorok segítik.



3. ábra. SOFA—THERM erkélyajtók



4. ábra. SOFA—THERM bukó-nyíló ablak

egy évvel korábbi szintet azonban sikerült megtartanunk. Ennél komolyabb eredményeket nem tudtunk elérni egyrészt az építkezések számának csökkenése, másrészt a hőszigetelési szabvány kötelezővé tételének későbbi, 1986. január eleji bevezetése miatt.

A kereskedelmi politika területén végrehajtott változtatás 1986-ban azután meghozta a várt értékesítési sikereket. Erre alapozva termelésünket, jelentősen növeltük és az 1985-ös eredményekhez képest magas tervszámaikat is túlteljesítették. Míg 1985-ben 576 millió forint értékű terméket gyártottunk, egy évvel később ez a szám 735 millióra növekedett.

Az azóta eltelt időszak eredményeit összefoglalva mutatja az 1. táblázat.

A ráfordításokból az önköltség a széles körű intézkedések hatására évről évre csökkenő tendenciát mutat.

A fel nem osztott költségek növekedését a beruházás utáni kamat okozza. A bankköltség 1986-ban pl. 71 millió forint volt. A vállalat pénzügyi helyzete stabil, a beruházásból adódó hitelt, az időközben folyamatosan növekvő kamatterhek ellenére is tudjuk törleszteni.

A piaci erőfeszítések, a kiterjedt reklámtevékenység nyomán, és nem utolsósorban a jó minőség, illetve a hőszigetelési szabvány hatálybalépé-

Év	Ablak ezer db	Erkélyajtó ezer db	Bejárati ajtó ezer db	Értékesítési árbevétel (M. Ft)
1984*	168,9	51,1	63,5	604
1985	72,6	12,4	69,1	553
1986	124,4	12,6	41,7	794
1987	165,1	16,5	40,1	1.021
1988	164,9	16,4	40,1	1.083
1989	147,4	22,8	28,4	1.181

* Az 1984-es év termékösszetételében túlnyomórészt kapcsolt gerébtokos ablakok és nem hőszigetelő bejárati ajtók szerepeltek.

se folytán a fogyasztói igények megnöttek és ez a változás lehetővé tette a termelészerkezet átalakítását, a nagyobb nyereségtartalmú, termelékenyebb hőszigetelt ablakok részarányának növekedését.

Igy egyebek között tovább csökkent a gyenge hőszigetelésű és légzárású bejárati ajtók gyártott darabszáma, megszüntethettük azoknak a veszteséges munkaigényes termékeknek a gyártását, amelyek a faanyagkihozatalt rontották, és hozzájárultak a létszámbeli hiány állandósulásához is. 1986-ban több mint másfélszer annyi hőszigetelt ablak és erkélyajtó készült a vállalatnál, mint 1 évvel korábban és ez minden korábbi tervszámot meghaladó volt.

A kedvező termékösszetétel és a tervezett nyereség többszörösének megtermelésén túl már 1986-ban számos eredményt sikerült elérnünk: kialakultak a folyamatos termelés feltételei, javult az üzemszervezés közötti kapcsolat, ütemesebbé vált az anyagellátás, kialakultak az optimális szériagyártások, csökkentek a veszteségidők, hatékonyabbá vált a termelőberendezések és a munkaidő kihasználása.

Ezek a tényezők azért is váltak kiemelkedően fontossá, mivel egyúttal a következő időszakot alapozták meg. A folyamatosan nyereséges termelés lehetővé tette a keresetek gyors, lényeges emelését, így az évtized közepének alacsony átlagkeresetét mára sikerült országos szinten is elfogadható keresetekre növelni.

Igy a vállalat szakembergárdája biztosított, stabil. Jelenlegi létszámunkból 35 fő felsőfokú, 355 fő középfokú végzettségű.

Értékesítés itthon és külföldön

Az értékesítés területén 1986-ban a megtermelt és raktáron lévő termékek piaci elhelyezése volt a legfőbb feladat. Piaci pozícióink erősítése érdekében az egész országra kiterjedő mintatelep-hálózatot hoztunk létre a TŰZÉP és az ÉPTEK vállalatokkal közösen, majd nagyszabású reklámakciót szerveztünk. A gyártmányok megismertetését szolgálták azok az üzemlátogatással, termékbemutatókkal egybekötött előadások, amelyeket egyrészt a vállalatnál, másrészt más városokban, illetve telepeken tartottunk. A gyártmányok forgalmának javítását szolgálták az időszakos engedményes akciók, amelyeket a tűzép-vállalatokon keresztül bonyolított-

tunk. A fentiek hatására a termékek iránt jelentősen megnövekedett az az érdeklődés, amely kisebb ingadozásokkal azóta is tart. A kereslet kielégítésére Sopronban mintaboltot nyitottunk, illetve gyártelepi értékesítéssel egészítettük ki mintatelep-hálózatunkat.

Mindezek hozzájárultak ahhoz, hogy a belföldi értékesítésen belül részarányunk elérte a 25%-ot. A belföldi piaci viszonyok folyamatos, néha ugrásszerű változása (lásd: építési hitelkamatok emelése), a vállalatunkat a piaci stratégia folyamatos módosítására, fejlesztésére ösztönzi. Nyilvánvaló, hogy az 1986-ban megalapozott stratégia mára teljes egészében már nem alkalmazható. Új módszereink egyértelműen abba az irányba mutatnak, hogy a vásárlókat az értékesítési telepekkel közösen, gyorsan, pontosan, szakszerűen és teljeskörűen szolgáljuk ki. Mára megteremtettük a lehetőséget annak, hogy a vásárlók megrendeléseiket igényeik szerint leadják, és ennek teljesítését a vállalat rövid időn belül vállalja. Ez, bár természetes, de ha figyelembe vesszük az 1986 előtti állapotokat, amikor az ablakgyártók nagy része szériaszzerűen, a vevőtől, a felhasználótól elszakadva, csupán a mennyiségi kiszolgálásra, a nagyfelhasználók kielégítésére törekedett, egy ugrásszerű változás az iparágon belül.

Megrendeléseink egy része, ma már egyedi kivitelű, különleges méretű szerkezet, amelyekkel a minél teljesebb körű kiszolgálásra törekszünk. Mind ezt úgy sikerült elérnünk, hogy a közvetlen termelésben, ennek hatásai csak áttételesen érezhetőek, a szérianagyságok lényegesen nem csökkentek. A gyártás kétségtelenül bonyolultabbá vált, ez a tendencia a vállalat jövedelmezőségét csökkentette, de a hosszú távú lehetőségek felé mutat. Vállalatunk stratégiájához 1986 óta tartozik szorosán tőkepiaci értékesítés elkezdése, majd rohamos növelése.

Az országban, nagyobb mennyiségben elsőként, el kívántuk érni azt a minőségi színvonalat, és szállítási határidőt, amellyel meg tudunk felelni a legigényesebb piac követelményeinek is. Természetes szerkezetünket bővítve jelenleg rendelkezünk olyan gyártmánystruktúrával, amely alkalmas hosszú távon tőkepiaci forgalmazásra. Külföldi vegyesvállalat alapításával, valamint más piaci kapcsolatokkal rendelkezünk, naprakész információkkal az európai piac igényeiről ennek megfelelően gyártásunkat a mindenkori igényekhez tudjuk igazítani. Termelésünkben, amit azt a hazai fogyasztók a vásárokon tapasztalhatták, minden évben újabb termékek jelennek meg, amelyek nem csak a külföldi piacok igényeire lettek kialakítva.

Mivel információink alapján a nyugat-európai építési piacon a közeljövőben konjunktúra várható, jelenlegi erőfeszítéseinket a gyártás fejlesztésére, a termelékenység további javítására, a termékek minőségének tökéletesítésére fordítjuk.

A tartósan megbízható minőség

Vállalatunk minőségi helyzetét legjobban reprezentálja, az a szám, hogy az összes garanciális költségünk jelenleg a teljes termelési érték

0,12%-a, amely az előző évekhez viszonyítva csökkenő tendenciájú. Az a nem számszerűsíthető tény, miszerint a jelenlegi hazai ablakpiacon termékeink kedveltek, keresettek és elismertek, ugyan nem konkrétan, de termelésünk minőségének jó jellemzője. Az 1984-ben telepített technika és gyártási eljárás alapvetően alkalmas jó minőségű ablakok és ajtók gyártására, ez, valamint a megbízható szakembergárda és a saját magunk által kidolgozott minőségellenőrzési rendszer eredményezte, hogy mára az ország egyik legjobb minőségben gyártó vállalatává tudtunk lenni.

Alapítótagjai és legfőbb finanszírozói vagyunk az Ablak, Ajtó Minőségfejlesztő Egyesülésnek, amely jelenleg a legnagyobb hazai szakmai egyesülése az ablak-, ajtógyártó vállalatoknak. Az egyesülés keretén belül, azokkal a legfontosabb, valamennyi gyártót érdeklő problémákkal foglalkozunk, amelyeknek tisztázása, a gyártók számára külön-külön hihetetlen anyagi megterheléssel járna, együttesen azonban évek óta közösen munkálkodunk a Magyarországon gyártott nyílászárók minőségének, teljesítménycategóriáinak javításán.

Vállalatunknál az EMI folyamatos gyártásközi és végtermékminőség-ellenőrzést végez, amelynek eredményei alapján a meglévő hibák gyorsan, szakszerűen kiküszöbölhetők. Jelenleg folytatunk tárgyalásokat osztrák minőségellenőrző intézettel hasonló gyártásellenőrzésre, amely javítaná tőkepiaci megjelenésünk esélyeit.

A külföldi vásárlókban meglévő természetes bizalmatlanságot sikerülne leszerelni.

Korszerű termékcsaládok

Az 1984-es beruházás eredményeként vállalatunk folyamatosan és teljes körűen átalakította termékszerkezetét. Gyártmányaink körébe tartoznak a SOFA—THERM ablak- és erkélyajtó-család, a SOFA—THERM bejárati ajtócsalád, valamint ezek kiegészítő szerkezetei. Termékeinket a hazai vásárlók a minden évben megrendezendő őszi BNV-n találják meg. A közeljövő piaci helyzetét figyelembe véve, a következő tendenciák figyelhetők meg:

Bár az ablakgyártó kapacitások még kitöltöttek, a piacon esetenként a túlkínálat jelentkezik. A vásárlói igények folyamatosan változnak, határozott differenciálódás figyelhető meg. Miközben erősödik a kereslet magas műszaki színvonalú, drága termékek iránt, határozott igény van az igen olcsó ablakokra, ajtókra is.

Pontosan ezeket a tendenciákat felismerve vállalatunk igen hamar változtatott stratégiáján. Határozott törekvésünk, hogy a normál kivitelű ablakok és erkélyajtók mellett kínáljunk a vásárlóknak a magasabb igényeket kielégítő egyéb termékeket is. Így jelentettük meg kínálatunkban az elmúlt évek során az árnyékoló zsaluszerkezeteket, az ablakokkal megegyező épületfizikai tulajdonsággal rendelkező bejárati ajtókat, a párhuzamos toló-bukó erkélyajtókat, és a harmonika erkélyajtókat is. Így a szériatermelést kiegészítve, valamennyi piacon eladható termékszerkezettel rendelkezünk. Valamennyi termékünk műszaki tulajdon-

ságai megfelelnek az érvényben lévő magyar, osztrák és német vonatkozó szabvány-előírásoknak. Ablakaink hőátbocsátási tényezője (K-érték) a különböző üvegszerkezetekkel történő szerelést követően 1,5—2,5 W/m² K° terjedhet. A termékek hanggátlása a különböző anyagokat felhasználva 30—50 dB lehet. Úgy érezzük, ezzel a termékszerkezettel a hazai piacon hosszú távon biztosíthatjuk versenyképességünket, tőkés piacokon azonban további fejlesztések váltak szükségessé. Magasabb igények kielégítésére 1990-től vállalatunk elkezdi a 68 mm vastagságú, a legújabb DIN szabványoknak megfelelő ablakok, erkélyajtók és bejárati ajtók gyártását. A fenyő-alapanyagon kívül az idei évtől kezdődően más EXOTA (MERANTI) alapanyagok felhasználását is tervezzük. Ezen termékek gyártására vállalatunknál korszerű NC-vezérlésű egyedi megmunkálósorokat telepítettünk, amelyekkel lehetőség van kisszériás, vagy egyedi gyártást

termelékenyen folytatni. E gyártóberendezések lehetővé teszik, hogy a gyártás során szükség szerint profilt váltsunk: a berendezések megmunkáló tengelyei központi egységből vezéreltek, egyes megmunkáló tengelyekre egyidejűleg több megmunkáló-szerszám felfogása is lehetséges.

Magyarországon elsőként rövidesen üzembe helyezünk egy olyan, vállalkozást, árképzést és gyártáselőkészítést segítő számítógépes rendszert, amelynek alkalmazásával ezek a munkák lényegesen rövidebb idő alatt, pontosan elvégezhetők.

Függetlenül a kialakult piaci versenytől a SOFA továbbra is nyitva áll, az oktatási intézmények, iskolák tanulói számára, hogy az itt telepített technikát és gyártmányokat megismerhessék. Ezzel segíteni kívánjuk a hazánkban tanuló szakembereket, mai tudásukat bővítve, azokkal az ismeretekkel, amelyekkel rendelkezünk.

Pályázati felhívás

(kivonat)

Az Országos Műszaki Fejlesztési Bizottság,
a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége,
a Magyar Gazdasági Kamara,
az Ipari Minisztérium,
az Ipari Szövetkezetek Országos Tanácsa,
a Közlekedési, Hírközlési és Építésügyi Minisztérium
a Mezőgazdasági és Élelmezésügyi Minisztérium, valamint
a Vállalkozók Országos Szövetsége

a korszerű termelési szerkezet és a termékszerkezet kialakítása, a konvertibilis exportpiacokon is versenyképes ipari és mezőgazdasági termékek kifejlesztése és gyártása, a korszerű konstrukciós megoldások, a legcélszerűbben megválasztott anyagok, a fejlett technológiák bevezetése és elterjesztése, a termelési ráfordítások csökkentése révén a hatékonyság tényleges növelése, a sikeres vállalkozások propagálása és erre való ösztönzés érdekében ismételt pályázati rendszert hirdet

„KORSZERŰ ANYAGOK, KONSTRUKCIÓK, TECHNOLÓGIÁK '80”

címmel.

A pályázati rendszer keretében három pályázat kerül kiírásra:

- I. „Korszerű anyagok”
- II. „Korszerű konstrukciók”, valamint
- III. „Korszerű technológiák”

megnevezéssel.

A pályázatok mindegyikében három kategóriában lehet részt venni:

- a) fejlesztési javaslatokkal,
- b) megvalósított fejlesztéssel,
- c) fejlesztési eredmények átvételével, ill. elterjesztésével.

Bármely pályázatban a különleges teljesítményt felmutató pályaművekre nagydíj kiadására is sor kerülhet, amely 300—500 ezer forint lehet.

A részletes pályázati felhívás — amely tartalmazza a részvétel tartalmi és formai feltételeit valamint a pályadíjak mértékét is — 1990. április 15-től átvehető a

— MTESZ Pályázati Irodáján

(Budapest, II. Fő u. 68. I. em. 149.)

(Innen postai úton is igényelhető. Postacíme: 1371 Bp. Pf. 433.)

— MTESZ megyei és városi szervezeteinél.

Beadási határidő: 1990. szeptember 5.

Felvilágosítás kérhető: a 358—512, vagy a 154—090/177 mell. telefonokon, valamint a MTESZ megyei és városi szervezeteinél.

KÍRÓ SZERVEK

IKEA a minőség bűvkörében

Zámbó László

Az Európa-házba való be(vissza)jutás nélkülözhetetlen feltétele a szerkezetváltás és a kulturált kereskedelem. Ezek nem valósíthatók meg a társadalom alapvető megváltoztatása és a minőség nagymértékű javítása nélkül.

Magyar bútorigari minőségi kérdésekkel foglalkozó szakemberek a Kermiből tanulmányozták az IKEA Áruházlánc külföldi áruházait és központi szerveit.

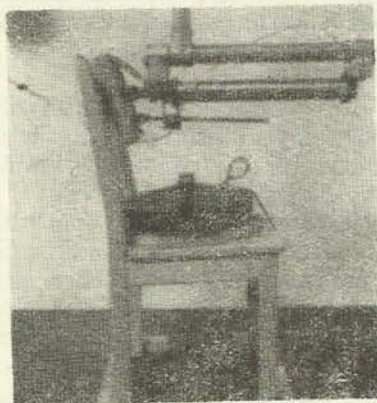
E rövid áttekintésben arra próbálnak választ adni, hogy mi a titka az IKEA-termékek jó minőségének és ezzel összefüggésben a vállalat világméretű sikerének.

Az elmúlt hónapok örvendetes politikai-gazdasági változásainak hatására várakozásaink szerint mozgásba lendül a kereskedelem és ezen belül a bútorkereskedelem is.

Az új parlament és a kormány ez évi, nem könnyű feladata az ipar és a kereskedelem hosszú távú menedzselési feltételeinek megteremtése. A mennyiségi hiánypiac oldódása után „már csak” a minőség-ár arányosságon alapuló kínálati piac feltételrendszerét kell kialakítani. Ahhoz, hogy a piacgazdaságra épülő kereskedelmi rendszer mielőbb gyökeret verhessen Magyarországon, elengedhetetlen a piacorientált kereskedelmi környezet tanulmányozása. Átmeneti időszakban élünk, én azonban azokkal értek egyet, akik vallják, hogy nem célszerű átmeneti szabályozás kialakítására törekedni. A KERMI munkatársai a magyarországi IKEA Áruház megnyitása előtt tanulmányozták a nyugati modellben jól működő kereskedelmi és termelő multinacionális vállalat minőségsszabályozási rendszerét. Az IKEA minőségsszabályozási stratégiájának áttekintése előtt azonban tudnunk kell, hogy az áruk termelését és kereskedelmét mely főbb eszközökkel szabályozza a svéd állam. Ezeket az elemeket minden piacorientált társadalom kiépítette önmagának, lényeges eltérések alig tapasztalhatók.

1. Szabványok szerepe az áruterelésben

A jelenlegi magyar bútorigari szabványrendszert vélhetően valamennyi érdekelt szakember ismeri. A vezető nyugat-európai szabványok felépítésével megegyezően került kialakításra, ezért úgy vélem, nem szükséges mélyebb elvi ismertetése. Az európai gazdasági integráció következtében kiépülő EN-szabványokat folyamatosan az MSZH is „egy az egyben” átveszi, így a korszerű szabályozók ezen elemének hiánya 1992-re megszűnik. A hatósági



2. ábra. A gyulladási és égéspont-vizsgálatokat 1991-től a KERMI laboratóriumában is végezni fogják



1. ábra. Az IKEA és a magyar vizsgáló eszközök és módszerek között alig van eltérés

eltérési engedélyhez nem kötött szabványok kötelező érvényűek, azoktól eltérni csak a fogyasztók érdekeit messzemenően figyelembe véve, kereskedelmi szerződések megkötésével szabad. A gyártó-kereskedő közötti szerződések általában tiszteltben tartják a szabványminimumokat. Lényegesen eltér a magyar szabályozástól azonban a minimumok szintje, amely jóval alacsonyabb, mint a hatályos hazai hasonló paraméterhez rendelt minimum. Példaként a székek tartóssági vizsgálatát említhetném, a billentési próba során a közel meg egyező vizsgálati módszer mellett az MSZ 20 000 ciklust ír elő, míg a svéd Möbel Institute 5000 ciklust, mely elvégzése közben nem károsodhat a termék.

a) Jogi eszközökkel történő szabályozás

A svéd kereskedelmi törvény a közvetlen termékfelelősség elvére épül. Lényege, hogy előzetes vizsgáztatás nélkül szabadon értékesíthető mind az a termék, amely konstrukciójában megfelel a kötelező legkisebb műszaki szintnek és alkalmassági időnek, az emberi egészséget nem veszélyezteti és a környezetre ártalmatlan. A termékek ilyen jellegű tulajdonságainak minimumait azonban szigorú jogszabályokban rögzítik. A jogszabályok legkisebb megszegése is maga után vonhatja a gyártó vagy a kereskedő cég bezárását, hiszen a „tettel” együttjáró pénzügyi és erkölcsi károkat nehezen tudják kiheverni az érintettek.

A bútór és egyéb faipari termékek gyártását és kereskedelmét szabályozó jogszabályok a következő tulajdonságokra terjednek ki:

— A termékek konstrukciós minimumai között bizonyos szilárdsági paraméterek (pl.: üvegajtók, lapok rögzítése, függesztett elemek szilárdsága stb.) és a stabilitási minimum értékeit határozták meg. Konstrukciósabályozás elve, hogy az egészség és testi épség védelmét biztosítsák a mechanikai hatásokkal szemben.

— Kémiai hatások elleni jogi védelemről mindenkinél a levegőbe kerülő szabad formaldehid-koncentráció szabályozása jut az eszébe. Következmény, hogy a késztermék által kibocsátott formaldehid-koncentráció állandó használatra rendelt belső térben ne haladja meg a jogszabályban rögzített maximális értéket, amely a DIN szerint 0,1 ppm (0,1 ml/m³). Ugyancsak fontos egészségügyi követelmény, hogy a gyártás során felhasznált felületkezelő és ragasztóanyagok ne tartalmazzanak egészségre káros szarmazékokat. Svédországban pl. tilos a pentaclorphenol (pcp) felhasználása. Környezetvédelemhez kapcsolódó jogszabályok nemcsak a „késztermék fázisában” szabályozzák az árufeleségek ezen tulajdonságait, hanem az egyes alkatrészek gyártása során fellépő hulladékok vizsgálatától kezdve az áru megsemmisítési hulladékáig tartalmazhatnak szabályozást. A gyártási folyamatokban felszabaduló freon maximálása és a PUR-habok elégetése során felszabaduló cianidok szabályozása a svéd partnereink szerint ugyancsak folyamatban van.

— A kárpitozott felületek gyulladási és égéspontjának szabályozását az angol szabványok alap-

ján valószínűleg érvényesíteni fogják az EGK-tagok is, ezért ezen paraméterek ismerete és mérése elengedhetetlen, mivel a hazai kárpitozott bútor-exportot ez is determinálni fogja.

b) Felügyeleti és vásárlói érdekképviseleti intézmények

Svédországban az 1970-es években létrehozott „Fogyasztók Állami Érdekképviselete” a működési ideje alatt nagyon sok vásárlónak nyújtott segítséget. Az egyesület tisztagú vezetőségének élén az elnök áll, aki egyben az ország fogyasztói érdekek képviselője is, ahogy ott nevezik az „ombudsman”. Érvényt szerez a fogyasztók érdekében hozott határozatoknak, döntéseknek. Minden városnak van saját ombudsmanja is, aki a fogyasztók érdekeit képviseli különféle helyi közigazgatási fórumokon. Feladatai közé tartozik, hogy gyűjtse a témát érintő napi információkat, tudjon róla, mi sértheti a helybeliek érdekeit.

Ahhoz, hogy olyan országos méretű szervezet, mint a Fogyasztók Érdekképviselete jól tudjon működni, több egységnek össze kell hangolnia tevékenységét. Az egyik osztályon a háztartások anyagi helyzetét, a vásárlók szokásait vizsgálják. Ide tartozna az élelmiszerek ellenőrzésétől kezdve a különféle háztartási biztosítások esetei is. A másik osztály a háztartási elektromos készülékeket próbálja ki és a vizsgálatok eredményeit összegzés után közreadja. Ez az osztály foglalkozik a szabványosítással, így bizonyos fejlesztési szolgáltatást is folytathat. Külön csoport ellenőrzi a sport- és játékszereket. Az ő feladatuk, hogy beavatkozzanak, ha netán veszélyes játékok kerülnének forgalomba.

Minden egyes alosztályon 30 szakembert alkalmaznak, így a bútóripárt felügyelő osztályon, a Möbelinstitute-on is. Az egész stockholmi intézetben a „svéd KERMI-ben” 350 ember dolgozik, sok nagyobb városban is vannak kirendeltségeik és felelőseik, akik informálják és ha kell, támogatják az őket megkereső fogyasztókat.

Az információs és propagandarészleg külön figyelemre méltó, mivel itt működik az oktatási osztály is. Az ő feladatuk megszervezni az általános iskolai, úgynevezett vásárlásmódszertani oktatást. Véleményük szerint a vásárlást nem lehet elég korán elkezdni tanulni, tudatos vevőket kell formálni, akik képesek célszerűen, a valóságos igényeiknek megfelelően dönteni vásárlásaik során.

Az elégedetlen svéd vásárlók az „Általános Reklamációs Hivatal”-nak jelenthetik be panaszukat, ahol az előbb említett műszaki szakemberek segítségével kivizsgálják az ügyet. Ha szükséges, felveszik a kapcsolatot a termék gyártójával, importőrével, vagy ha kell, árusítójával. Döntenek a rendezés módjára vonatkozóan, ha nem teljesítik teljes körűen az érintettek, a Kereskedelmi Bírósághoz is fordulhatnak. Számptalan példa van arra, hogy üzemetek zárnak be vagy a termék gyártását szüntetik meg, mert a gyártó vagy a kereskedő figyelmen kívül hagyta a Svéd Fogyasztók Tanácsának észrevételeit.

2. Az IKEA minőségszabályozási rendszere

A kereskedelmi környezet egyes főbb, a fogyasztókat érintő elemeinek ismertetése után vázlatosan ismerkedjünk meg egy piacorientált gazdasági modellel, a jól működő, kereskedelmi és termeltető multinacionális vállalattal, az IKEA-val.

Az IKEA úgy ismert — és joggal — mint egy, a többitől eltérő vállalat, amely a saját útját járja. 1976-ban az IKEA cég alapítója Ingvar Kamprad kifejtette az IKEA filozófiát az „Egy bútorkereskedő testamentuma” című írásában. Íme néhány idézet:

1. *A választék — az ismertetőjegyünk.* Az IKEA nem forgalmaz silány termékeket, vásárlóink tartós örömeiket kell, hogy leljék bennük. Ezért a funkciónak és a minőségnek egyaránt megfelelőnek kell lennie. De a minőség sohasem lehet öncélú, igazodnia kell a vásárlók igényeihez. A munkaasztallap felületének például ellenállóbbnak kell lennie, mint egy pocnak a könyvszekrényben.

2. *Az IKEA szellem. Erős és élő valóság.* Az igazi IKEA-szellem még mindig a lelkesedésünkre épül, az állandó megújulásra való törekvésre, a költségek állandó szem előtt tartására, a felelősség vállalására, a segítőkészség, a feladattal szembeni alázatosságra, az egyszerű természetes viselkedésre.

3. *A nyereség forrásokhoz juttat.* A forrásokhoz két úton lehet hozzájutni: nyereségből, vagy támogatásból. Bizzuk magunkra a pénzügyi források előteremtését!

4. *Kis ráfordítással jó eredményeket elérni.* Nem tisztelünk egyetlen megoldást sem, amíg nem tudjuk mibe kerül.

5. *Az egyszerűség erény.* Az egyszerűsítés nálunk szép hagyomány. Az egyszerű megoldások nagyobb hatásfokúak. Egyszerű viselkedésünk erőt ad.

6. *A másmilyen út.* A dinamizmus és a kísérletezőkedv kell, hogy vezessen minket mindig előre. A „miért” továbbra is fontos kulcsszavunk marad.

7. *Az erőgyűjtés — fontos a sikerünkhöz.* Mégsem tudunk mindent, mindenhol egyidőben végrehajtani. Nem tudunk minden ízlésnek megfelelni. Nem tudunk egyszerre minden piacot meghódítani.

8. *A felelősség vállalása — kiváltság.* Csak az nem követ el hibát, aki alszik. Hibázni a cselekvő ember kiváltsága — azé, aki képes újrakezdeni és a rosszat kijavítani.

9. *A nagyja még hátra van. Csodálatos jövő!* Az idő legfontosabb kincsünk. Oszd fel az életet 10 perces egységekre és csak a legkevesebbet töltsd el céltalanul.

A minőségi igazgató, Russel Johnson úr irányításával a minőségért felelős szakemberek jelen vannak a gyártás és a kereskedelem valamennyi fázisában. „Árnyék” szervezetként kizárólag a minőségi vezetőknek tartoznak felelősséggel munkavégzésük során, így kívánják biztosítani a közvetlen gazdasági — gazdaságossági — érdekektől mentes, kizárólag a minőségi elemekre épülő minőség-

védelmi tevékenységüket. A minőséget stratégiai elemként kezelik, a pillanatnyi profitérdekeiket alárendelik a minőséget érintő döntéseiknek. A minőségi igazgató kizárólag az igazgatótanácsnak tartozik felelősséggel, meghatározott időközönként beszámol a vállalat minőségét érintő helyzetéről, irányítja a minőségért felelős osztályok munkáját.

a) A választékosztály minőségszabályozási tevékenysége

Az IKEA mintegy 12 000 féle terméket forgalmaz, ezek között az áruféleségek között a lakásban, háztartásban szükséges valamennyi tárgy megtalálható.

A forgalmazott termékek körét három módszerrel alakítják ki:

— A gyártók forgalmazni kívánt áruai közül kiválasztják mindazokat, melyek beleillenek a vállalat forma-funkció-szín világába. A háztartási aprócikket választják ki ezzel a módszerrel.

— A gyártók árusításra felajánlott termékeit kisebb módosításokkal elfogadják és forgalmazzák. — Az áruválasztékért felelős osztály megtervezi a tárgyat, komplett műszaki dokumentáció alapján kiadja gyártásra. A bútortermékek kizárólag így kerülhetnek piacra.

Vizsgáljuk meg a termék és a műszaki dokumentáció kialakításának folyamatát, amely a következő elemek felhasználásával készül:

1. Fogyasztói igények megismerése
A fogyasztói igények felmérése a következő korszerű minősítési rendszert közöljük:

- fő alkalmazási területnek való megfelelés,
- más területeken való alkalmazhatóság,
- elvárt teljesítmény,
- hatósági követelményeknek való megfelelés,
- garantált minőség,
- szubjektív minőség,
- funkcióteljesítés,
- kezelési komfort,
- helytakarékoság,
- tárolási biztonság,
- szállíthatóság,
- variabilitás,
- használati ismeretek megszerzésének biztosított-sága,
- javíthatóság,
- használati biztonság biztosítása,
- veszélymentesség,
- környezetbarátság,
- bővíthetőség, fejleszthetőség,
- komfortosság,
- tisztíthatóság,
- illeszkedés a tárgyi környezetbe,
- a termék megjelenése,
- a tárggyal való azonosulás lehetősége (szép, divatos, modern, egyszerű, mutatós stb.),
- használati azonosulás lehetősége (elfér, ötletes, praktikus stb.)
- személyes kötődési lehetőség (kedves, szükséges, illik, eredeti stb.),
- értéképviselet (tartós, takarékos, olcsó, értékes stb.).

2. A fogyasztói igények felmérése és összegzése után meghatározzák mindazokat a funkciókat és

szolgáltatásokat, amelyeket a bútornak teljesítenie kell.

3. Tájékozódni mindazon szabványok és jogszabályok köréről, melyek a termék kialakításához szükségesek.

4. A formaterv alapján elkészült a szerkezeti terv, amely magában foglalja a gyártmány minőségi követelményeit is.

5. A minta elkészítése után laboratóriumi körülmények között tesztelik a terméket, összevetik a tervezett és a valóságos műszaki paramétereket, végrehajtják a szükséges módosításokat.

6. Az „összeállt” termékről elkészítik a végleges termékdokumentációt, amely a következő főbb elemeket foglalja magában:

- szerkezeti dokumentáció,
- csomóponti dokumentáció,
- alkatrészdokumentáció (az egyes alkatrészek gyártásának folyamata, az egyes minőségi ellenőrzési helyek és követelmények rögzítése),
- csomagolási dokumentáció,
- vásárlói tájékoztatók,
- minőségi fokozatok rögzítése a minőségellenőrzési helyek és követelmények meghatározása. (3. ábra).



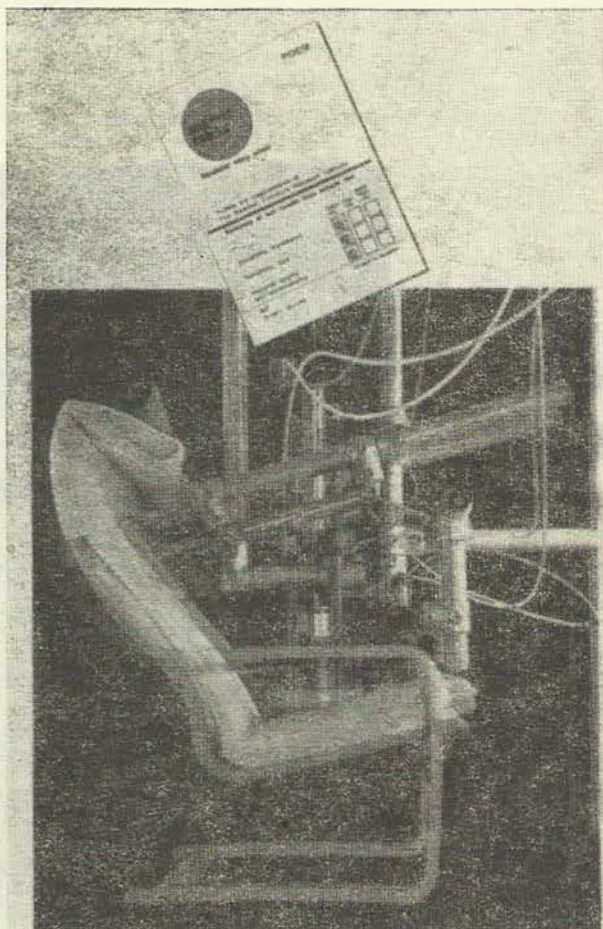
3. ábra. A vásárlói tájékoztatás lényeges eleme a minőség tanúsítás is. A Möbelfakta közérthető módon, ízléses kialakítással tájékoztat a termék legfontosabb tulajdonságairól

Fontos tudnivaló, hogy az egész folyamat értékelemzési módszerek segítségével követik. A dokumentációkat próbagyártás után tekintik véglegesnek, ezután kezdődhet meg a legalkalmasabb gyártó felkutatása.

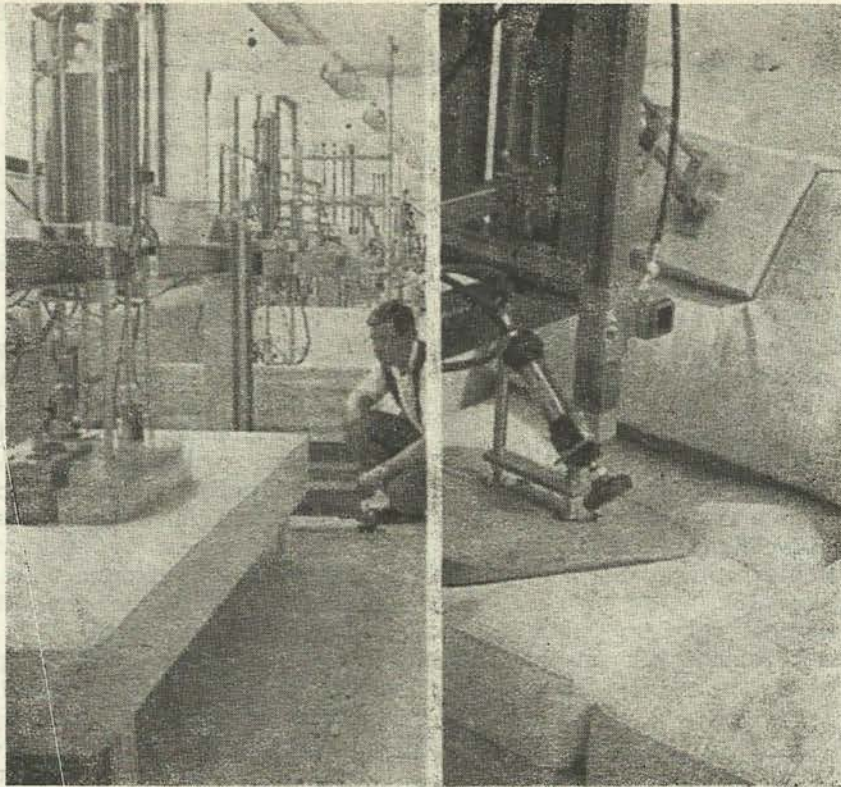
A gyártás megkezdése előtt tájékozódni a leendő partner termelési adottságait illetően, közlik a mennyiségi igényüket, a szállítással kapcsolatos kikötéseiket. Előnyös a gyártók számára az a tény, hogy nagy széria szállítására adnak megbízást, így a termelési költségek jelentős csökkentésére van lehetőség.

A gyártásért felelős osztály elsődleges feladata a komplett dokumentációk alapján megszervezni a termék előállítását. Követelmény továbbá, hogy a dokumentációval átadott minőség szabályozás elemeit a gyártás folyamán ellenőrizzék. A minőségbiztosítási folyamatot pontonként követik, segítséget nyújtanak az előírások egységes értelmezése érdekében. A megtermelt áruk egységes csomagolásban, egyforma feliratozással hagyják el a különféle gyártók telephelyeit.

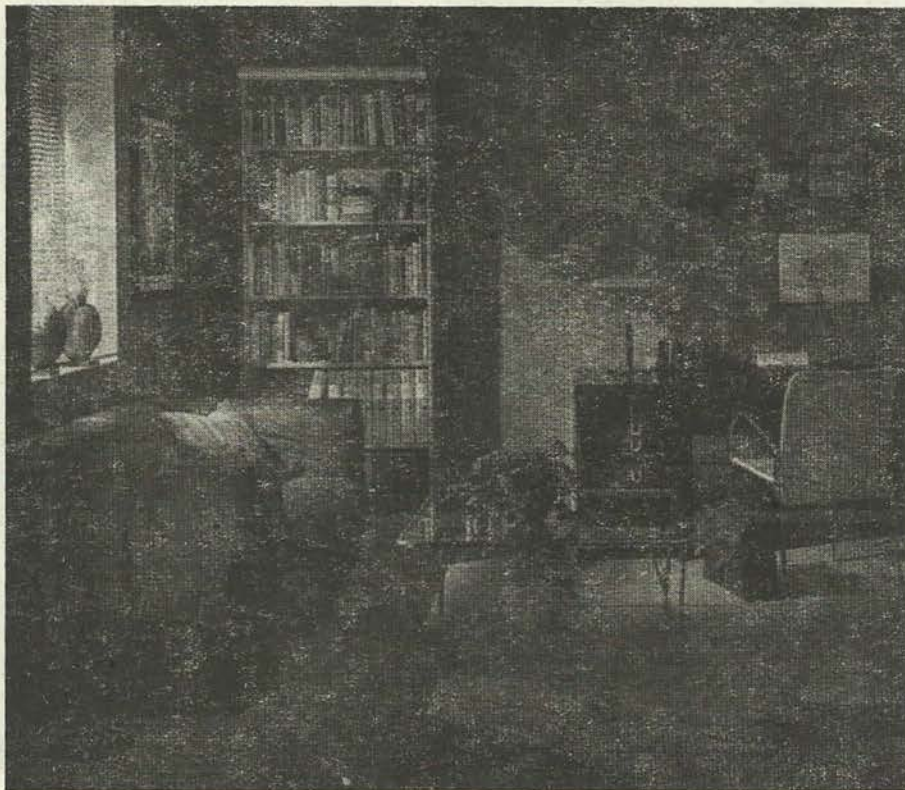
Európa számos országában megtermelt termékeket áruelosztó-helyekre, magyar szemmel nézve hatalmas és korszerű raktárházakba szállítják, egységes raklapokon. Az egység rakatokat öntapadós számítógépes kóddal látják el az automata raktár feladóhelyén, majd számítógépes program



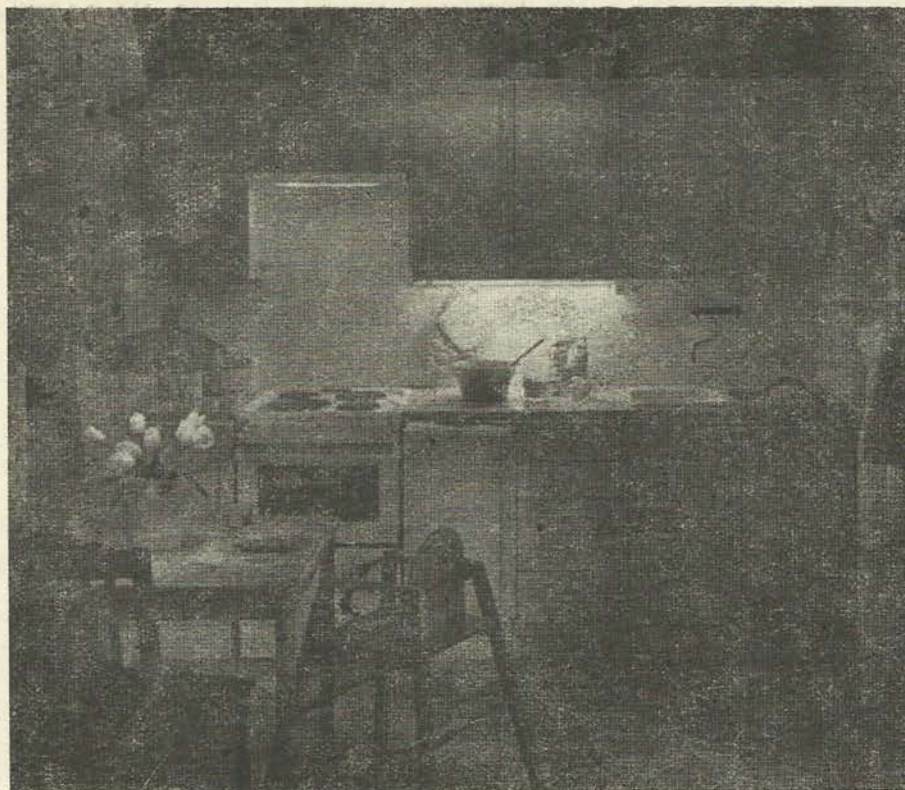
4. ábra. Minden mechanikai vizsgálat a napi használatot modellező módszerekkel történik



5. ábra. Az IKEA laboratóriumában hiteles vizsgáló-berendezésekkel tesztelik a bútorokat



6. ábra. Az áruház sajátos forma- és színvilágát tükröző nappali



7. ábra. Az izig-vérig skandináv konyha egyszerűségével és a részletek finomságával tűnik ki a hazai kínálatból

alapján robotkocsik szállítják a többemeletes raktárház megfelelő helyére.

A naponta beszállításra kerülő termékek adatfeldolgozását számítógépes rendszer követi, nyilvántartják a beszállítók összes adatát. A beszállított termékek mennyiségével arányosan veszik ki az ellenőrizendő mintákat, melyeket a raktár területén elhelyezett jól felszerelt minőségvizsgáló laboratóriumban tesztelnek. Minden új beszállító első tételét alaposan ellenőrzik. (4., 5. ábra).

A számítógépes program nemcsak a naponta vizsgálandó áruféleségek mennyiségét határozza meg, hanem egységes vizsgálati tematikát is ad. A tematika alapján kitöltött értékelő lapok adatainak rögzítése után, ha intézkedésre van szükség (pl.: le kell állítani egy termék további beszállítását), úgy az azonnal megjelenik az illetékes osztály számítógépén is. A közvetlen információk segítségével azonnali intézkedésre van lehetőség.

Az áruházak napi igényei szerint összeválogatott termékkétféleket a már ellenőrzött tételekből állítják össze.

A budapesti BÜTORKER—IKEA Áruház megjelenésében teljesen megegyezik a világ többi IKEA áruházával, a választékra jellemző, hogy igyekszik igazodni a magyar vásárlók pénztárcájához. Az áruházba látogató magyar embereknek feltűnhet, hogy alig van többfunkciós bútor, és ezeket is csak ideiglenes használatra ajánlják. Ez a tény csak számunkra meglepő, mivel a lakások funkcióinak teljesítését Nyugat-Európában a lakásoktól várja el joggal a használója. A sajátos magyar lakáshelyzet (viszonylag magas a kis alapterületű, rossz beosztású lakások száma) a bútorgyártóktól kényszerítette ki a lakásfunkciók hiányának pótlását. A sokat szidott magyar bútorigar

igyekszik is eleget tenni ezen elvárásoknak, azonban az így megjelenő „öszvérek” gyenge funkcióforma összhangja rányomja a bélyegét a hazai bútorkínálat zömére. Ehhez jön hozzá még az a tény is, hogy a magyar fogyasztó élettartam szerinti elvárása két-háromszorosa a nyugat-európai ilyen jellegű fogyasztói igényeknek. Ezek után csoda, ha rosszul méretezett, robotstus bútorokat gyártanak a hazai üzemek?

Az IKEA vásárlói tájékoztatási és szolgáltató rendszere rendkívül kifinomult, a vásárló nézegetés közben hozzájut mindahhoz az információhoz, amelyek segítik a termék kiválasztásában. Ezt tanulmányozni és megtanulni a hazai kereskedelem létkérdése lehet a jövőben.

Az IKEA néhány szolgáltatása:

Az IKEA 14 napos cserejogot biztosít vásárlóinak, minőségi kifogás nélkül is kicserélik a terméket vagy visszaadják a pénzt, ha a vásárló meggondolta magát. A 24 hónapos garanciális idő alatt a bútor meghibásodása esetén új terméket adnak a garanciális javítás helyett.

Az IKEA bútorkínálatára az egyszerű, sajátos forma és színvilág jellemző. A megválasztott anyagok, szerelvények és díszítőelemek jóval a magyar átlagszínvonal feletti (6. és 7. ábra).

Reméljük, hogy az IKEA jó példája hozzásegítheti a magyar bútorszakmában dolgozó szakembereket ahhoz, hogy mielőbb versenyképes gyártmányok és kereskedelem alakuljon ki munkájuk során hazánkban is.

A magyarországi gazdasági és kereskedelmi változások után, a főbb szabályozó elemeinek megismerése birtokában tájékoztatjuk majd a Faipar olvasóit a hazai bútorgyártás és kereskedelem időszerű kérdéseiről.

MŰÉPTEKV

MŰSZAKI FEJLESZTŐ ÉPÍTÉSTERVEZŐ IPARI
ÉS SZOLGÁLTATÓ KISSZÖVETKEZET

Szárítóberendezések szállítását vállaljuk rövid határidővel, követő szabályozású automatikával, konvekciós üzemmódban, bármely nagyságban.

Megrendelő kivitelezésében történő megvalósításhoz terveket biztosítunk, az automatika szállításával együtt.

Régi szárítóberendezések átalakítását vállaljuk automatikus vezérlésűre.

Fanedvességmérő kéziműszer univerzális és kompenzációs változatban kapható.

Komplettan vállaljuk por-, forgácsel szívás és levegőbepótlás tervezését és szállítását automatikus tisztítású tömlőszűrő berendezéssel együtt.

Kazánházi, építészeti és elektromos tervezésben tudunk ezenkívül szolgáltatukra lenni.



MŰÉPTEKV

MŰÉPTEKV Kiszövetkezet
Budapest, Fejér Lipót u. 65. II. 16. 1119
Telefon: 165-8299.

Az 1990. évi Kölni Nemzetközi Bútorvásár tapasztalatai

Kozma Péterné

A szerző rövid, de jó összefoglaló ismertetést adott a legnagyobb bútoripari kiállításról.

A főbb tendenciák bemutatása mellett irányt mutatott a hazai bútoriparnak is a jövőre vonatkozóan.

Gazdaságunk mind nagyobb nyitottsága, a tőkés piacra termelt bútorok mennyiségének növekedése szükségessé teszi a fejlettebb bútoriparral rendelkező országok termékeinek minél szélesebb körben való megismerését. Ezért volt számunkra is fontos, a legrangosabb kiállításon, a Kölni Nemzetközi Bútorvásáron való részvétel.

A kölni vásár már méreteivel, külsőségeiben megmutatkozó gazdagságával lenyűgözően hat. A tizennégy pavilon, amelyek között egy három és több kétszintes is volt, összesen 230 000 m² alapterületen több mint 1400 kiállítónak adott lehetőséget termékeinek bemutatására.

A gazdaságilag fejlett országokban, ahol nagyobbak a lakások, a bútorválaszték összetétele jelentősen eltér a nálunk megszokottól. Fő termékcsoportok, amelyek a bemutatón szerepeltek, a következők:

1. Szekrénybútorok.
2. Asztalok, étkező garnitúrák.
3. Hálószobák.
4. Kárpitos garnitúrák.
5. Irodabútorok.
6. Konyhák.
7. Fürdőszobák.

Mivel csak két napunk volt a kiállítás megtekintésére, szelektálnunk kellett. Azokra a kiállítókra koncentráltunk, amelyek a Zala Bútorgyár termékskálájához hasonló gyártmányokkal foglalkoznak, hogy összehasonlíthassuk és magunkat megmérhetessük, megtudjuk, mi a várható divat. Így a szekrénybútorokat és kiegészítőiket, a hálószobákat és a kárpitos bútorokat válsztottuk.

Szekrénybútorok:

A rusztikus és modernebb vonalú szekrényso-roknál egyaránt minden képzeletet felülmúló formai és funkcionális változatokkal találkozunk. A kitűnő anyag és kiviteli minőség figyelemre méltó volt.

A nagy nyugati cégekre a rendszerbe való gondolkodás a jellemző: egy gyártó egy mérethálóban tervez, de díszítő elemekkel, szekrényegységek sokaságának variációjával, színekkel, anyagfélésekkel változtatásával megszámlálhatatlan lehetőséget biztosít a vásárlói igények kielégítésére.

Remek példát mutatott e szisztémára a nyugat-német Hülsta cég, amely a nappali szobától a hálószobán keresztül az ifjúsági bútorig rendkívül igényes termékskálát vonultatott fel. 24 programja, amelyről katalógust is rendelkezésre bocsátott, iskolapélda lehet számunkra. Fekete fóliázott, fehér festett kivitelben, cseresznye, tölgy, szemesjavor, illetve fenyő furnérozással készíti bútorait.

Az alkalmazott profilkasirozott és tömörfa-lécek, éllecek, hajlított elemek nagyon precíz megmunkálásúak, lekerekítettek, finoman csiszoltak, az egész bútoroknak könnyed eleganciát is biztosítanak.

A tört korpuszok most is divatosak. Nemcsak a tetőlapnál, hanem a front esetében is gyakran alkalmazott megoldás. Sima vagy profilizott teleajtónál, de üvegajtónál is megoldható, finom illesztési felületek kidolgozásával, jó ragasztókkal. A furnérozott, tömörfával díszített bútorok általában selyemfényűek, UV- vagy PU-lakkal felületkezelték. Az MDF-lapokból profilkasirozással díszített frontú, vagy állványszerkezetű elemek fehérre, vagy feketére festettek, de előfordul színekombináció is.

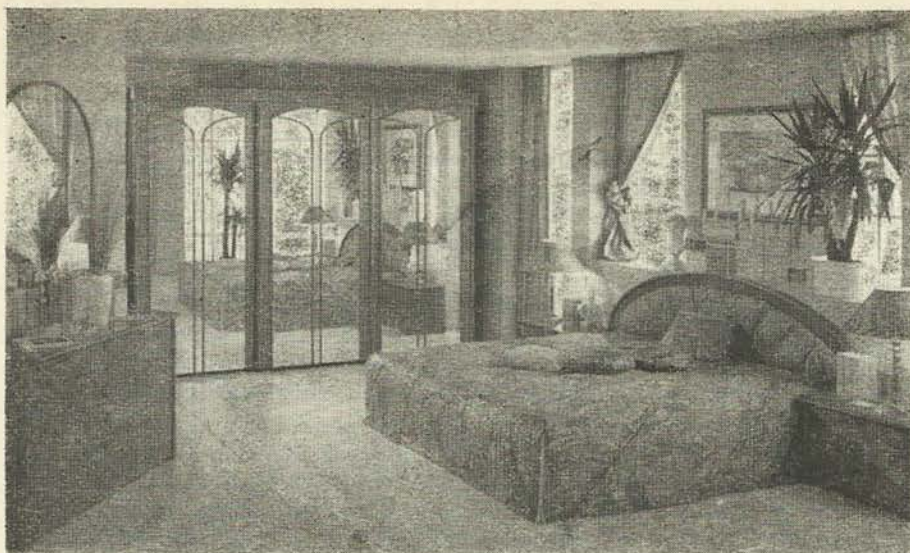
A vasalatok, szerelvények nagyon jó minőségűek, a szekrényelemek belső esztétikai megjelenését nem rontják, és ami a legfontosabb, precízen működnek. A tv-video berendezéseket pl. szupervasalatokkal működő tolóajtó vagy harmonikaajtó mögé rejtik, a záruk esztétikusak, a polctartóknál a fémből készített típusokat alkalmazzák.

A szekrény-összeállításokon túl, sok egyedülálló szekrényt is kiállítottak, amelyek általában vitrin jellegűek, értékesebb dísz tárgyak tárolására szolgálnak. Üvegajtóik ötletes megoldásúak, a tömör ajtó és az üveglap művészi módon való összekomponálása egyben különleges tervezői érzékre is bizonyíték.

A környezetvédelem jelentőségének növekedése hatással van a bútorpiacra is, ami itt a kiállításon az ún. biobútorok megjelenésében mutatkozott meg. Az ilyen jellegű szekrénybútorok front- és korpuszalkatrészei egyaránt tömör fenyőből készülnek, felületük kissé koptatott és lenolajjal kezelt. Többek között a Bergmann cég mutatott be nagyobb volumenben természetes alapanyagokból készített bútorokat szép kivitelben.

Hálószobák:

Komplett szobaberendezések a hálók, amelyek beépített franciaágyból, fésülködőből és nagyobb méretű gardrobszekrényekből állnak, jól megtervezett funkcionális követelményeket kielégítő gazdaságos helykihasználással. Általában exkluzív megjelenésűek, a tárolórészek mennyezetmagasságúak, tetőlapba beépített világítótestekkel, gyakran tükörrel borított ajtókkal, furfangosan kialakított saro-korszekrényekkel, amelyek elsősorban a Nolte cég hálóira voltak jellemzőek. A franciaágyak méretük és szerkezeti kialakításuk folytán rendkívül kényelmesek. Az állványzat lábazatból, fej- és lábvégből, és ágyoldalakból áll. Egyszerű megoldásúak, szétszerelhetők. A tartószerkezet elemei álta-



1. ábra. Hálószoba
a Nolte cégtől

lában préselt-hajlított rétegelt lemezből készülnek, melyek a hosszanti tartóelemekre minden irányban hajlékony műanyag bakok közreműködésével támaszkodnak. Az ágyak kényelmének további fokozása érdekében a tartószerkezet fej- és lábrésze kézzel, illetve elektromos vezérléssel bizonyos határok között mozgatható.

A tartószerkezetre matrac kerül, amely többnyire rugómaggal, (bonell, táskarugó stb.) vagy üreges PUR-hab középréteggel készül, melyet gumialapú



3. ábra. Tört korpusz finom illesztésekkel, jó ragasztással



2. ábra. A Hülsta cég kínálatából

szálasanyag, filc és pamutzövehez steppelt vlies réteggel borítanak.

Szerkezetükön túl az ágyak formai megjelenése is figyelemre méltó. Ráncolt szövettel, vagy nagyméretű tükörrel borított fejtégek, a színes ágytakarók, párnácskák első látásra megnyerik a vendőt.

Érdekességként szerepelt ez évi kiállításon is a vízágy, ami először Amerikában vált népszerűvé, de kezd Európában is kedvelté válni. Az ágy három részből áll: az alap egy franciaágy méretű medence, ennek aljára egy elektromos fűtőpaplant helyeznek, amire a cellásan kiképzett, maximálisan biztonságos, műanyag fóliából kialakított víztartály kerül. Az ágy önsúlya cca. 1 tonna.

A franciaágyas szobák mellett egyszemélyes heverővel, vagy heverőkkel megtervezett hálószobák is a kínálatban szerepeltek.

Kárpitos garnitúrák:

A kárpitos garnitúrák kategóriájában leggyakrabban a két- háromszemélyes kanapé és egy fotel összeállítással találkoztunk, de bőséges választék



4. ábra. Többfunkciós fotelágy, — ötletesen tervezve.

állt a sarokgarnitúrákból is az érdeklődők rendelkezésére.

A teljes felületükön kárpitozott ülőgarnitúrák kissé feszebb párnázatúnak tunk az előző év ráncolt, laza felületeivel szemben.

Belsejükbe nohéz beelátni, inkább érzi, aki azokat kipróbálja, hogy a kényelmi funkció teljesítése, az ergonómiai méretezés, a rugalmasság jó megválasztása a testhez, a fiziológiai igényekhez való maximális igazodást példázzák. A nagy kényelmi fokozatú fix (nem nagyobbítható) kanapék ülőpárnázata általában magas rugózáttal készül, melyre további szendvics-szerkezetű PUR-párnázat és vliés borítás kerül. Gyakori a habosított rugómagokkal készülő párnázott, valamint a sok egyéb kombinált megoldás is.

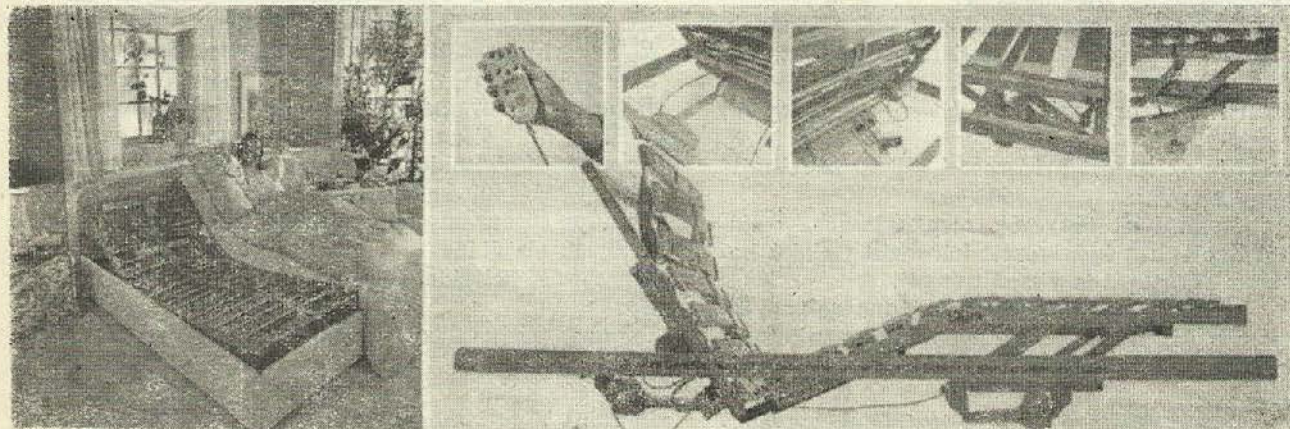
A fotelok és kanapék jelentős része valamilyen módon állítható a használója igényeihez. A leg-egyszerűbb esetben az ülés előre csúsztható (tv-nézés funkció) vagy a támla alacsony helyzetből fejtámasszá alakítható. Gyakori az ülőpárnák íves vonalvezetése, sőt lábtartóval való kombinálása is.

A sorolható ülőgarnitúrák között az idén több volt a kétfunkciós összeállítás, szövetes és bőrös változatban egyaránt. Az alkalmi fekhely funkcióit ötletes vasalásokkal, (nem ágygép) működtetett rendszerekkel érik el, melyek nem nagy helyigényűek, így kecses formai megoldások tervezésére adnak lehetőséget. A sorolható kárpit fix része általában ágyneműtartó tárolására van. Gyakori megoldás, hogy az „L”-alak egyik végét támla nélküli ülőkerész zárja le. Főleg a skandináv államok kiállításán voltak láthatók tömörfa vázszerkezetű garnitúrák fenyőből, teakból, egyéb fafajokból.

A valódi bőrös garnitúrák az általunk gyártottakhoz hasonlóak formában és minőségben egyaránt. A bőr finom, puha, a terrakottától a liláig sokszínű. A szöveteknél hasonló a helyzet, a garnitúrák a szivárvány minden színében pompáztak. Szívesen alkalmazott a fekete üni és színes, vagy mintás anyagú kombináció. Hagyományos plüssel, mely nálunk általános, a kiállításán nem találkoztunk. Dívat viszont a fényes vászon, vagy a svájci exportunkhoz hasonló zsenilia-fonals szövettípus, geometrikus, illetve indás, virágutánzatú mintázattal, sokféle színben.

A komplett garnitúrákon túl találkoztunk többféle funkciót betöltő egyedi dolgokkal, pl. fotelágy, térdülőke, dönthető támlájú forgó fotel, és egyéb szárnyaló fantáziával tervezett tárgyakkal.

Sokszínű, látványos, ötletes volt tehát az idei kölni kiállítás. Magas a szakmai színvonal, amelyhez — mint a gazdasági élet többi területén —, komoly erőfeszítésekkel alapvető szemlélet és munkamorál-változtatással, valamint célirányos fejlesztéssel lehet csak felzárkózni. Nagyon fontos a funkcionális követelmények ergonómiai szempontból is helyes kielégítése, a tartalomhoz illő forma megválasztása, a technológiai és technikai feltételek teljesítése, a kivitelezés milyensége és a gazdaságosság —, egyszóval az értékalkotó képesség. A látottak után rajtunk a sor, hogy tudjuk is azt hasznosítani.



5. ábra. Az ágyak tartószerkezetének fej- és lábészé elektromos vezérléssel mozgatható

Újabb adatok a nyárültetvények faanyag-sűrűségének változékonyságára

Dr. Molnár Sándor, Fehér Sándor, Pápai Lászlóné

A szerzők kutatást végeztek a Magyarországon telepített nyárfajok sűrűségváltozásairól.

Megállapították, hogy az eltérés jelentős, ami befolyásolja az anyag szilárdsági értékét és ezen keresztül a felhasználás lehetőségét.

Javasolják az iparnak, hogy a szilárdsági igénytől függően válasszák meg a felhasználásra kerülő nyárfajtákat.

Bevezetés

A nyárfák Magyarországon legvitatottabb fajtái közé tartoznak. Az 1950-es években az ország faellátási gondjait jórészt e gyorsan növő fajtacsoport hatékony elterjesztésével gondolták megoldani. Sajnos, több esetben a nyárfák számára kedvezőtlen termőhelyekre is erőltették a telepítéseket, s így nagyon sok gyenge minőségű, beteg állomány is létre jött. Mindemellett az elmúlt évtizedben a nyárfák területe 150 ezer ha (az össz-erdőterület 9,1%-a) körül állandósult, az éves fakitermelés pedig a korosztály-összetétel változásának megfelelően az elmúlt 2 évtized során háromszorosára növekedett és ma 1,6 millió m³ körül van (az ország fakitermelésének 20%-t teszik ki).

E néhány számadat jól érzékelteti, hogy a nyárfák ma már jelentős szerepet tölthetnek be a fafeldolgozás számos területén is (rakodólapok, ládák, rétegelt lemezek stb. gyártására).

A nyárgazdálkodás során nagy figyelmet fordítanak a fajtanemesítés kérdéseire. Ma 19 új fajta és nagy számú fajtajelölt áll rendelkezésre. Az új nyárfajták faanyag-tulajdonosságainak vizsgálatát a Faipari Kutató Intézetben [1] és tanszékünkön [2] végezzük. E vizsgálatok fontosságát a közelmúltban elterjedt lazább szövetű fajták (pl. J 214) felhasználása körül felmerült problémák is indokolták.

A vizsgálatok módszere

A faanyag sűrűségének meghatározására a következő módszereket alkalmaztuk:

— A mintavételi lehetőségektől függően leggyakrabban a növedékcsapok és/vagy a törzsmetszetek bázissűrűségét

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

mértük az ismert módszerrel [3] a víz felhajtó ereje alapján.

— Az átszámítási tényezők meghatározása céljából Zvolenben kidolgozott háromszög alakú hasábok sűrűségét is vizsgáltuk [4].

— A sűrűség és a mechanikai tulajdonságok együttes vizsgálatok szabványos módszereket alkalmaztunk a légszáraz sűrűség meghatározására.

— A sűrűség évgyűrűkenti változásának megállapításához a kisméretű minták térfogatát deszt. vízbe merítéssel határoztuk meg.

Egy-egy erdőrészből a lehetőségektől függően 6–15 db törzsből vettünk mintákat. Egy-egy fajta vonatkozóan különböző körű és termőhelyű területekről begyűjtött mintákat vizsgáltunk. Rögzítve a termőhelyi, faállományszerkezeti adatokat és a makroszkópos jellemzőket.

Az eddigi tapasztalataink egyértelműen alátámasztják, hogy az erdészeti gyakorlatban különösen a fajtanemesítéshez kapcsolódóan nélkülözhetetlenül fontos a faanyag sűrűségének mérése. A növedékcsap vizsgálati módszer alkalmazása is gondot okoz azonban a kisebb törzsszámú kísérleti parcelláknál. E módszer körülbekintő alkalmazása esetén is előfordulnak a fűrészhelyén induló gomba és egyéb károsodások. Fontos lenne tehát minél előbb a gyakorlat számára egy könnyen kezelhető, olcsó roncsolásmentes módszer kidolgozása.

A vizsgálatok eredményei

1. Vizsgálataink szerint a statikus hajlító szilárdsági jellemző és a légszárazsűrűség kapcsolata az $y = AX^B$ típusú hatványfüggvénnyel írható le a nyárfák esetében is. Például az J 214 fajta esetén a kapcsolat az alábbiak szerint írható le:

$$\delta_{\text{hajl.}} = 216,1 \cdot \rho^{1,3108} \cdot \text{N/mm}^2 \quad r = 0,659$$

E mérések azt bizonyítják, hogy a fajtajelöltek, új klónok vizsgálatok a műszaki tulajdonságok előjelzésére a nyárfák esetében is elegendő a sűrűség meghatározása.

2. A több termőhelyről származó, általunk vizsgált nyárfajtákat a légszárazsűrűségük alapján az ipari felhasználás igényeit figyelembe véve a következők szerint célszerű csoportosítani:

a) $\rho < 360 \text{ kg/m}^3$

Populus × euramericana J 214, Triplo, BL,

Blanc du Poiton, „Sacran 79”,

Populus × deltooides S 299—3, S 298—8,

b) $\rho = 361—400 \text{ kg/m}^3$

Populus × euramericana H 328, H 381, H, 490—4, B 132—b, J 154

Populus × deltooides S 177—3, S 307—24, S 611—C

Populus trichocarpa × deltooides Raspalje, Beaupre

c) $\rho > 401 \text{ kg/m}^3$

Populus × euramericana Robusta, Parvifol, B1—M, H 490—3, J 273, OP 229, Gelrica, Regenerata

Populus trichocarpa × deltooides UNAL—7.

A faipari feldolgozás (rakodólap, ládagyártás) során javasoljuk e fajtacsoportok faanyagát elkülönítetten tárolni, felhasználni. Az eltérő sűrűség (és szilárdsági jellemzők) esetenként különböző anyagnormákat és technológiai paramétereket igényelhetnek.

3. A különböző korú, közel azonos termőhelyről származó azonos fajták vizsgálata és az évgyűrűnként végzett sűrűségi méréseink egyaránt azt bizonyították, hogy a kornak nincs jelentős hatása a faanyag sűrűségére. A bélkörüli fatest („juvenilis fa”) sűrűsége gyakorlatilag azonos volt azt „érett” fatestével. E megállapítás azt is jelenti, hogy viszonylag fiatal korban (5—6 év) tesztelni lehet a nyárfajtákat a sűrűség alapján. Az évgyűrűszélesség és a sűrűség között határozott összefüggést az eddigi vizsgálatok során nem találtunk (a szélesebb évgyűrűknél több esetben volt lazább szövet megfigyelhető).

4. A vizsgált fajták esetében a geszt és a szijács sűrűsége között jelentős különbséget nem tapasztaltunk (az átlagértékek eltérése 2—3% volt a gesztfa javára).

5. Az egyes fajták közötti különbségek mellett összehasonlítottuk az J 214 és a Robusta esetében az egy fajtán belüli különböző termőhelyről származó, közel azonos korú nyárültetvények sűrűségét. Az J 214 fajtát 7 származású helyről vizsgáltuk, és azt tapasztaltuk, hogy az egyes kísérleti parcellák átlagos sűrűségi jellemzői 305—364 kg/m³ között változtak.

Az összes területre vonatkozó átlagérték 340 kg/m³ körül adódott, az egyes parcellák közötti szignifikáns különbségek nem haladták meg a 10—15%-ot. A Robusta esetében a 4 különböző termőhely közötti szélsőérték 408 és 453 kg/m³ volt (az összterületre vonatkozó átl. 435 kg/m³ volt). A parcellák közötti különbségek 10% alatt maradtak. A különböző termőhelyeken az erő-

sen eltérő sűrűségű fajták közötti arányok jelentősen nem változtak.

6. Eltérően az egyéb fafajoknál tapasztaltaktól a vegetatíven szaporított nyárklónok esetében a szomszédos törzsfák közötti átlagos sűrűségi jellemzők nem haladták meg a 4—7%-t (egy-egy próbatestek között természetesen 20—40% különbségek is adódtak az évgyűrűszélesség változásainak és egyéb tényezőknek a hatására).

Befejezésül hangsúlyozni szeretnénk, hogy vizsgálataink még folyamatban vannak. Több mérést szeretnénk még végezni az évgyűrűszélesség és a sűrűség kapcsolatának, a konkrét termőhelyi hatások szerepének feltárására. Az eddigi eredmények alapján megállapítható, hogy a nyárfajtáknál is a sűrűség jól öröklődő tulajdonság. Az ipari felhasználás és az erdősitések (az egyes fajták elterjesztése) racionális tervezése szempontjából nagyon fontos, hogy megfelelő ismeretek álljanak rendelkezésre, a nagyszámú, gyakran jelentősen eltérő tulajdonságú nyárfajtákról.

A gyakorlati szakemberek figyelmét pedig fokozottan arra kívánjuk irányítani, hogy fajtánként (fajtacsoportonként) elkülönítve tárolják, dolgozzák fel a nyárok faanyagát.

IRODALOM

- [1] Babos K.: Vizsgálati adatok eltérő korú nemesített nyárfajták és fajtajelöltek faanyagának néhány anatómiai és fizikai-mechanikai tulajdonságára, Faipar, 1988/12. sz.
- [2] Molnár S.—Holupáné G. Zs.: A nyárok tulajdonságai és ipari felhasználása, in Holupa L.—Tóth B.: A nyárok termesztése és hasznosítása, Mezőgazdasági kiadó, Budapest, 1988.
- [3] Polubojarinov, O. J.: Plotnoszt, drevesziny, Leníngrád, 1976.
- [4] Kurjatko S., Pozgaj A.: Konvenčna objemová hmožost rovnaného dreva vybraných druhov topolov rastúcich na Slovensku, Drevarsky vyskum, Bratislava 1976/1.

HIRDESSEN A FAIPARBAN

Hirdetések leadhatók:

FAIPAR Szerkesztőségén

Budapest, VI., Anker köz 1—3. 1061

Tel.: 122-7861

142-7713

PORÁN Kft.

- a **leg**hosszabb hazai műanyag hab gyártási és alkalmazási tapasztalattal
- a **leg**felkészültebb hazai szakembergárdával
- a **leg**szélesebb termékválasztékot biztosító gyártási tevékenységgel

áll szíves megrendelői szolgálatára!

Tevékenységi körünk

- műanyag hab gyártás (poliuretán, fenol-formaldehid, polikarbamid)
- műanyag hab feldolgozás (tömbök, lemezek, formavágott termékek, impregnált, ragasztott, különleges kivitelű habok)

A **PORÁN Kft** az Északmagyarországi Vegyiművek alapította Kft, az alaptó vállalat műanyaghabos tevékenységének egyedüli folytatója. Több mint 25 évvel ezelőtt, 1963-ban az alapító vállalatnál indult meg a poliuretán lágy tömbhabok üzemszerű gyártása és ezen termelési profilban a Kft jelenleg is egyedülálló, hazai adottságokkal és tapasztalatokkal rendelkezik.

Az elmúlt negyedszázad alatt a közismert, főleg párnázásra használt lágy szivacsanyagok mellett a hőszigetelő és szerkezeti habanyagok gyártásában, illetve alkalmazásában is jelentős eredményeket tudott felmutatni a foglalkoztatott szakembergárda.

A **PORÁN Kft** is haladni akar a korrallal és kidolgozta **új, fokozottan égésgátolt kárpitoshab termékeit.**

Alkalmazza Ön is a **PORÁN Kft**

- **PORÁN FS 100 impregnált**
- **PORÁN AL-35 RM töltött habjait**

lemez vagy formavágott kialakításban.

A termékek kielégítik a BS 5852 szabvány előírás 5. vizsgálatának követelményeit, és ezzel javíthatják termékeik versenyképességét igényes export megrendeléseiknél (pl. az angol bútorigiparban).

Felkészültünk továbbá méretpontos formadarabok nagymértékben automatizált előállítására, amely további lehetőségeket jelenthet bútorigipari vevőink számára.

A Kft-ve alakulással termelőegységünk önállósága és piacérzékenysége jelentősen megnövekedett.

Felkészülve a piac várható kihívásaira szeretnénk az Önök támogatását, bizalmát is megnyerni céljainkhoz, vevő körünk bővítéséhez és igényeik teljeskörű kielégítéséhez.

PORÁN Kft.

Poliuretán Gyártó és Értékesítő Kft.

3792 SAJÓBÁBONY, Pf.: 16.

TELEFON: 62-133/399, 67-111/727 TELEX: 62320

TELEFAX: 46-87638

A fejlett tőkés országok bútorpiacáról*

Dr. Tóth Sándor László

A fejlett tőkés országok bútorgyártásáról, bútorforgalmáról az 1975—85 közötti időszakban a tavalyi 4. számban olvashattunk. Az 1986. év, ha nem is alapvetően, de hozott változásokat e országok bútorpiacán. Az USA, Olaszország, az NSZK és Nagy-Britannia bútorpiacának alakulása számunkra sem lehet közömbös. Az eredetileg lengyel nyelvű összeállításban az említett országok 1986. évi bútorforgalmáról olvashatunk.

Amerikai Egyesült Államok

Az Észak-amerikai Egyesült Államok piacán az 1986. év a bútorértékesítés dinamikus növekedésével járt együtt. E növekedés mértéke elérte a 7,8%-ot, míg az 1985. évi azonos érték 3% volt. A növekedés több tényezője együttes hatásának tudható be, ezeken belül is elsősorban a dollár árfolyamának csökkenésének, a lakásépítkezések megnövekedésének. Jelentősen — 16%-kal — nőtt a tőmőrfából készített bútorok forgalma, míg a fémbútorok értékesítésének volumene 24%-kal emelkedett. A bútorok árának emelkedése az anyag-, energia- és élőmunka-költségek növekedése miatt az 1984—86. közötti időszakban évente 1,5%-ot tett ki. Az USA bútorimportja már több éve meghaladta az exportot. A főbb exportőrök jól hasznosítják a legnagyobb kedvezmény elvének alkalmazásából származó előnyöket. E megállapítás elsősorban az olyan fejlődő országokra vonatkozik, mint Taiwan, Dél-Korea, a Fülöp-szigetek és mások. E országok az erős konkurrenciaharcban alacsony bérköltségeikkel versenyképesek. Ezzel szemben az olasz és dán bútorok versenyképessége újszerű és igen látványos formavilágukban, színezésükben rejlik.

Az USA bútorpiacán Kanada élvez különleges előnyöket, ami a két ország hosszabb távú megállapodásaival, igen jó kereskedelmi együttműködésével magyarázható. A kanadai bútortermelésből mintegy 3%-ot vesz fel az Egyesült Államok piaca, s ennek mértékét fenn kívánják tartani 1995-ig. A Kanadából bevitt bútorok nagyrésze a családi házak bútorzatából, az egyedi, és a kiegészítő bútorokból tevődik össze.

A bútorgyártók és a kereskedők, akik igen sokszor ugyanazok a személyek, széles körűen kutatják az új irányzatokhoz kapcsolódó lehetőségeket. E cégek képviselői az egész világ bútorvásárait és kiállításait ott vannak, s megkülönböztetett figyelemmel kísérik az európai, ezen belül is a kölni bútorvásárt. Mint ismeretes, e vásárt 1949 óta minden évben megrendezik.

Olaszország

1986 első felében — az 1985. év azonos időszakához viszonyítva — mintegy 6%-kal gyártottak többet. Ugyanakkor az olasz bútorgyártók száma 1981 és 1985 között mintegy 10%-kal csökkent. Az olasz bútoripar igen jelentős bútorexportőr, emellett a felhasznált nyers- és alapanyagok jelentős része import eredetű.

Az európai országokba irányuló bútorexport aránya 59% volt, ebből Franciaország 21,6%-kal, míg NSZK 14%-kal részesedett. Az olasz bútoripar speciális területe a barokk és a XVI. Lajos korabeli bútorok. Az olasz bútorexport volumene 1985-ben 16%-kal nőtt, míg ez a növekedés 1983-ban 6,8%-ot tett ki. A teljes képhez az is hozzátartozik, hogy az ország konyha- és irodabútorainak nagyrésze az NSZK-ból és Franciaországból származik. A hazai bútorvásárlók kiszolgálása 1500 bútorboltban és bútorszalomban történik, s a bútoroknak csak mintegy 10%-a kerül közvetlenül a gyártótól a vevőkhöz.

Olaszország északi részében készül a bútorok nagy része (80% a Rómától északra eső területeken), míg az ország déli részén a viszonteladói hálózat fejlett. Jelentős kereskedelmi központ Milánó, amelynek néhány bútorszalona legújabbkori iparművészeti szalon néven ismert.

Az igazi konkurrencia mind a gyártókat, mind pedig a kereskedőket igazi profikká képezte ki e szakmában.

Német Szövetségi Köztársaság

Az NSZK mind a bútorgyártás, mind pedig a bútorexport és -import területén nagyhatalomnak számít. A bútorgyártás volumenének növekedése 1986-ban — 1985-höz viszonyítva — 5% volt, ekkor 1270 bútorgyártó működött az országban, ami 1985-höz viszonyítva 3,5%-os növekedést jelent. A bútoriparban foglalkoztatottak száma 1986-ban 126 ezer fő volt, ez évben a bútortermelés növekedése különösen a konyha- és a korpuszbútorok területén volt érzékelhető. Ekkor az NSZK-ban értékesített bútorok 70%-a szakboltokon és a bútorszalomon keresztül jutott el a fogyasztókhoz, míg a maradék 30% közvetlenül a termelőktől, ezen belül is elsősorban a kisüzemekről. Az NSZK bútorexportja 1986-ban mintegy 32%-kal haladta meg a bútorok importját. Ez az arány az utóbbi

* Készült Gajewski Witoldnak a „Przemysł drzewny” 1990/1. számában megjelent hasonló című cikke nyomán.

években a legmagasabb, ezen belül is kiemelkedően magas volt a közös piaci országokba irányuló bútorexport. A főleg tömörfából készült bútorok importálói 50⁰/₀-ban a szocialista országok, itt is magas arányt képvisel az NDK. Az importbútorok zöme étkező- és hálószoba-garnitúra. Nagy az érdeklődés a skandináv típusú bútorok iránt, amelyeket az egyszerűség, a kiváló minőség és a magasfokú funkcionalitás jellemez.

Nagy-Britannia

A szigetországban a lakossági bútorkiadások az utóbbi 10 évben 13⁰/₀-kal, míg a más jellegű lakásberendezési kiadások 22⁰/₀-kal nőttek. Az 1986. évi import az összes bútorforgalom 25⁰/₀-át tette ki. Prognózisok szerint ez az arány 1990-ben már 30⁰/₀ lesz. Idevonatkozó szociológiai vizsgálatok kimutatták, hogy a bútort használók 64⁰/₀-a, idejének jó részét a televízió mellett tölti, így a bútorok iránti igény várhatóan az ülőbútorok irányába fog eltolódni. Más prognózisok szerint szakosított áruházak fognak épülni, amelyekben a bútor- eladásra szánt terület meghaladja a 2300 m²-t. Várható, hogy 1990-ben már 3 ezer ilyen hatalmas lakberendezési áruház fog működni, amelyek-

ben a bútorok is helyet kapnak. E áruházak mind- egyikének belső kialakítása a lakásokkal lesz azonos, amelyek berendezését belső építész-iparművészekre fogják bízni.

Változni fog a bútorok iránti igény is, ami a szigetországiak konzervativizmusának bizonyos módosulásából fakad. Növekszik az érdeklődés a természetes állapotú faanyagok iránt, mindenekelőtt a világos tölgy, a kőris, a különböző árnyalatú mahagóni és más fafajok iránt. Megnövekedett a kereslet az olyan kombinált anyagú bútorok iránt is, mint a fa—fém, a fa—üveg, fa—műanyag. Nőtt az igény a tükrök iránt is, ami azzal magyarázható, hogy a tükrök látszólag tágítják a lakóteret. A kárpitozott bútorok jelentős mértékben kihatnak a lakás eleganciájára és intimitására. A vásárlók szívesen nyúlnak a paszellszínű, a világoskék, rózsaszínű, vagy vörös árnyalatú szövettel bevont bútorokhoz. A kockás, vagy a sokszínű virágmin- tás szövetek mindig nagy érdeklődést keltenek.

Az ifjúsági bútoroknál komoly változásokkal kell számolni: e bútorcsoport elveszíti korábbi jellegzetességeit.

A lakberendezők, bútortervezők és konstruktőrök mindent megtesznek, hogy a potenciális vevőket érdekeltté tegyék többletbútor-vásárlásban.

TÁJÉKOZTATÓ

Az Erdészeti és Faipari Egyetem 8/1990. sz. Határozatáról

Az Egyetemi Tanács Elnöksége a TDDSZ és az MDF soproni erdészeti csoportjainak kezdeményezésére megvizsgálta az 1950-es években oktatóinkat, más dolgozóinkat és hallgatóinkat ért politikai jellegű súlyos sérelmeket.

A vizsgálat során elkészült csaknem másfél száz oldalas jelentés alapján az Egyetemi Tanács a következő határozatot hozza:

1. Egyértelműen elhatároljuk magunkat az ötvenes években, illetve az 1945-öt követő évtizedekben történt igazságtalan politikai intézkedésektől, törvény-sértésektől. Ezeket egyértelműen elítéljük.
2. A hatáskörünkbe tartozó ilyen intézkedéseket hatályon kívül helyezzük, a felettes szerveink által hozottak hatályon kívül helyezését pedig kezdeményezzük. A sérelmet szenvedetteknek ezzel erkölcsi elégtételt kívánunk szolgáltatni.
3. Nem azonosítjuk magunkat a külföldre menekült egyetemi oktatókat és hallgatókat elmarasztaló egyetemi állásfoglalásokkal, és kinyilvánítjuk — az egyetem tanári karánank 1956. november 4-e utáni, ebben a tárgyban írt első levelének (dec. 18.) szavaival —, hogy „a külföldre távozottakat vérünkből

való vérnek... magunkhoz tartozónak tekintjük és örülnénk, ha ismét mindannyian együtt dolgozhatnánk tovább, sokat szenvedett hazánk érdekében.”

4. Szükségesnek tartjuk a kutató- és rehabilitációt előkészítő munka folytatását, erre a célra megalkított — megfelelő személyi összetételű — bizottság közreműködésével.
5. Mindent megteszünk annak érdekében, hogy jelen határozatunkat minden — még fellelhető — sérelmet szenvedetthez, vagy annak legközelebbi hozzátartozójához eljuttassuk, azzal a tiszteletteljes kéressel, hogy a bizottság, illetve a rehabilitáció témájával foglalkozó kutatók munkáját dokumentumok és más információk átadásával segítsék.

ERDÉSZETI ÉS FAIPARI EGYETEM
9/1990. sz. Határozatáról

A Kanadában (Vancouver) magyar tagozaton szerzett erdőmérnöki oklevelet a Sopronban kibocsátott oklevelekkel egyenértékűnek tekintjük.

Dr. Varga Szabolcs
egyetemi főtitkár

Éllezárás poliuretán öntéssel

Suplicz Antal

A szerző a Garzon Bútorgyár egyik legutóbbi műszaki fejlesztését, az irodabútorok poliuretán öntéssel készülő élkialakításának technológiáját és üzemét ismerteti.

A Garzon Bútorgyárban a START[®] új irodabútor-család asztal- és térszekrény tetőlapjainak élkialakítására poliuretán öntéses technológia került bevezetésre, és ún. élöntő üzem létesült.

Ezen cikkben a poliuretán élöntő üzemet és alkalmazott technológiát szeretném vázlatosan ismertetni.

Asztalél kialakítás. A START[®] irodabútorcsalád asztallap és alacsony térszekrények élei 65 mm-es élszegéllyel készülnek. Az élszegélyen 4 mm vastagságú poliuretán-réteg van. Ez az élkialakítás adja az irodabútor-család jellegzetességét, to-

vább ergonómiai és esztétikai szerepe van. A lapok anyaga laminált faforgácslap.

Gyártástechnológia. Az élöntéssel kialakított START[®] asztallapok és térszekrény tetőlapok gyártástechnológiája hat főbb lépésből áll.

Ezek a következők:

- Asztallapok és szekrénytetőlapok leszábaása, az élszegély illesztés árkolása. A hossz méret egyedi vagy kapcsolt, szabási ráhagyással.
- Élszegélylécek legyártása.
- Az íves asztallapoknál az élszegély szerelése a 2. ábra szerint.
- Az egyenes lapok és szegélylécek szerelése az 1. ábra szerint. A jelölt részen ragasztva.
- PUR-betöltőnyílások kialakítása (3. ábra).
- Poliuretán-öntés.
- A lapok végső hossz, illetve ív méretre vágása.

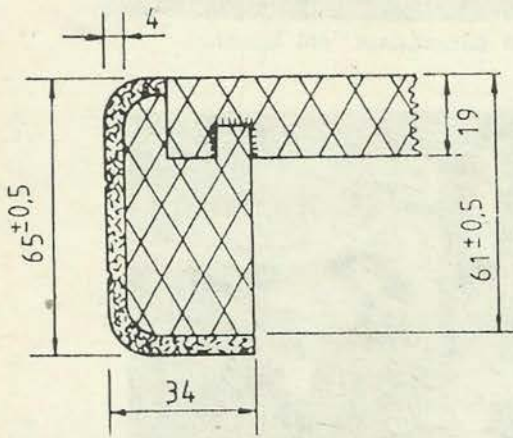
Poliuretán élöntés. Az élöntést megfelelő formai és méretkialakítású öntőszerszámokba helyezett (4., 5., 6. ábrák) lapok élein végzik. A poliuretán A- és B-komponensek összekeverését és a szerszámokba való töltését egy UNIPRE G 31 D típusú kétkomponensű anyagokat keverő-adagológéppel, annak adagoló pisztolyával végzik. A felhasznált anyagok a Rhein Chemie Rh GmbH cég gyártmányai. Az alkalmazott keverékarány a következő:

100 súlyrész	A-komponens
55 súlyrész	B-komponens

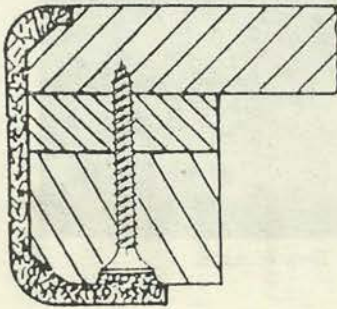
vagy

100 térfogatrész	A-komponens
48 térfogatrész	B-komponens.

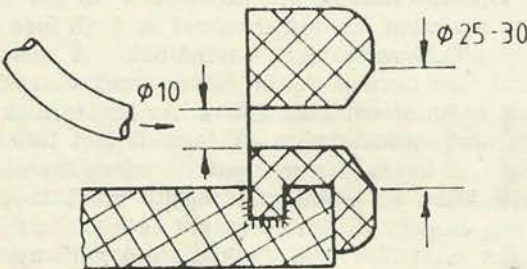
Az A—B-komponensek keveréke a 60—65 °C-ra előmelegített szerszámokban a reakcióhőtől 120—130 °C-ra felmelegszik, és 50—55 mperc megszilárdul. A PUR-gyanta a faforgácslapba 5—10 mm mélységben beimpregnálódik és jól tapadó-záró



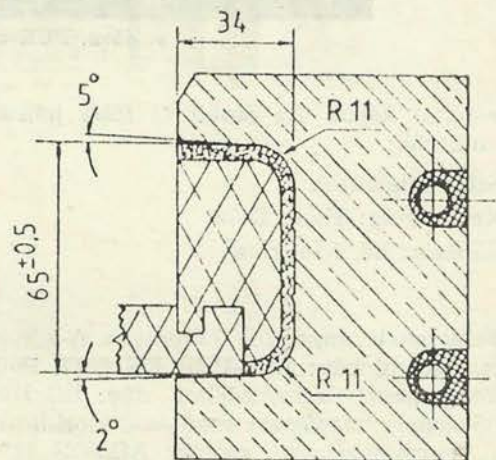
1. ábra. Asztalél-kialakítás párhuzamos éleken



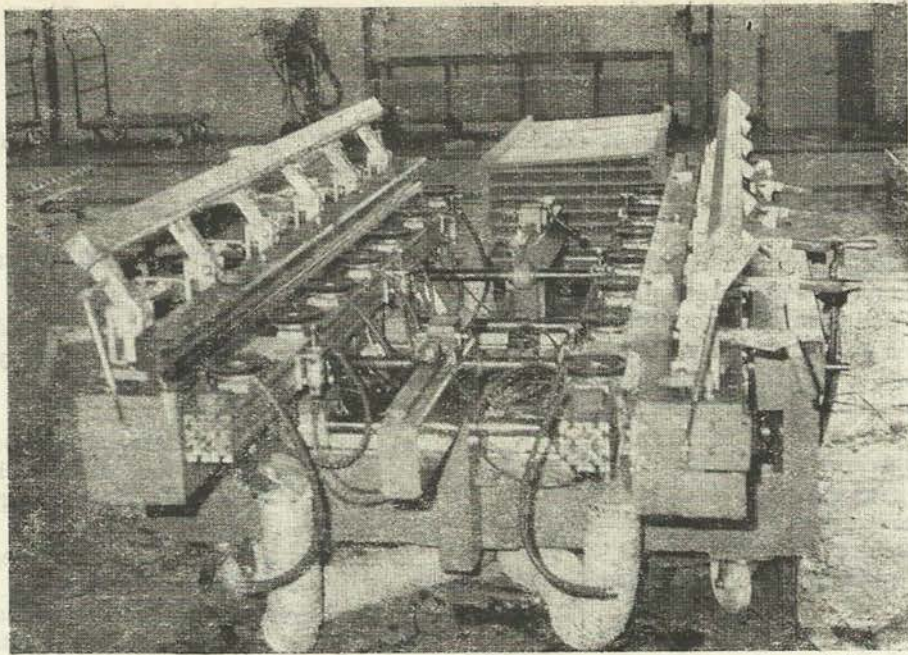
2. ábra. Asztalél-kialakítás íves éleken



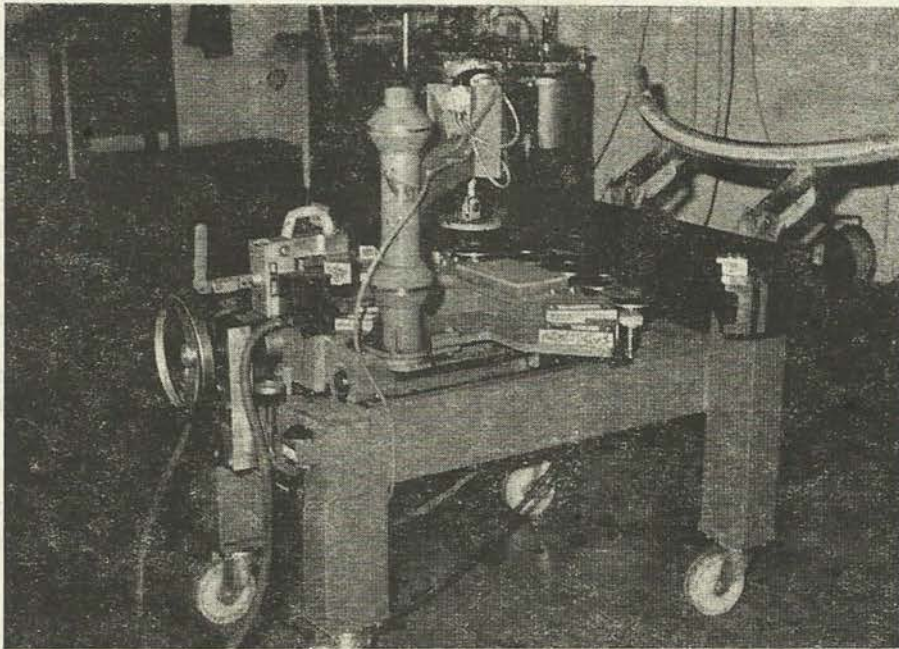
3. ábra. Betöltőnyílás kialakítása az asztalélben. 1. Műanyag cső



4. ábra. Az öntőforma metszete



5. ábra. PUR-asztalél öntőszerszám párhuzamos élű lapokhoz



6. ábra. PUR-asztalél öntőszerszám íves élekhez

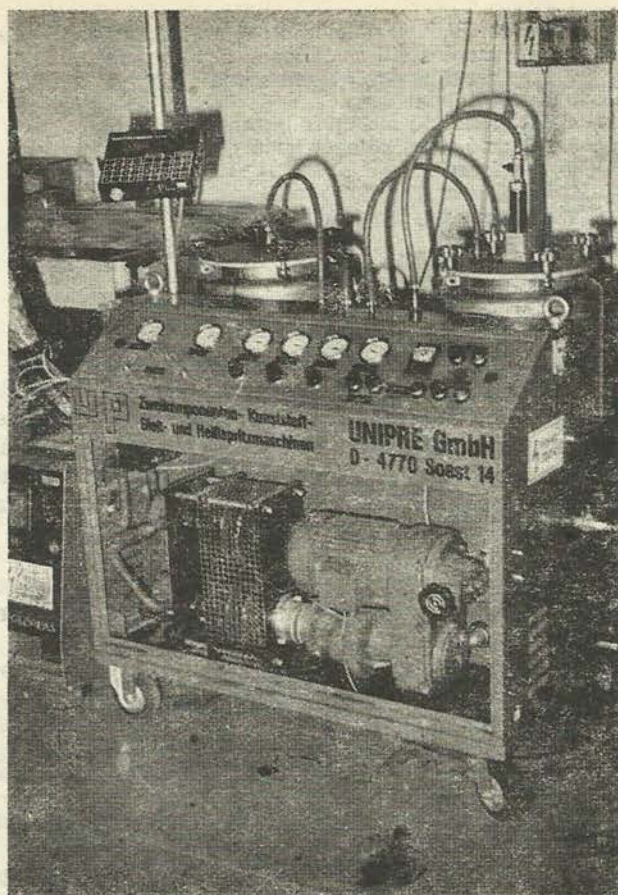
bevonatot képez. Az öntött él főbb jellemzői a következők:

Szín: sötétbarna
 Keménység: Shore D 70
 Sűrűség: kb. 1,15 g/cm³.

Felhasznált anyagok. Poliuretán A-komponens: kereskedelmi név: RC—PUR KE 8617. Poliuretán B-komponens: kereskedelmi név: RC DUR 120. Öntőpisztoly mosószer: metilén-diklorid(diklórmetán). Formaleválasztó szerek: ACMOS 180—SFC, ACMOS Fluoricon 36—9124 és Trennpaste 6132/92.

Alkalmazott berendezések, eszközök.

Öntőszerszámok. Az üzemben 1 db párhuzamos élű asztallap élöntőszerszámot és 1 db íves asztallap élöntőszerszámot használnak. A szerszámok zárt rendszerűek. Az öntőszerszámok vázszerkezetből és öntőformákból állnak. Az öntőformák anyaga alumíniumöntvény. A formafelület teflonbevonatú. A kerekeken mozgatható vázszerkezeten van kialakítva az asztallapot rögzítő vákuum-szívócsoporthoz tartozó csoport, az öntőformákat az asztallapról öntés után eltávolító kézi működtetésű záró-nyitó mechanizmus, továbbá működtető kapcsolók, beállító méretskála stb.



7. ábra. UNIPRE G 31 D-típusú kétkomponens keverő-öntőgép

Az egyenes élű öntőszerszám külmérete: 2700×1800×900 mm. Az élönthető lapok mérettartományai a következők:

Szélesség: 480—850 mm

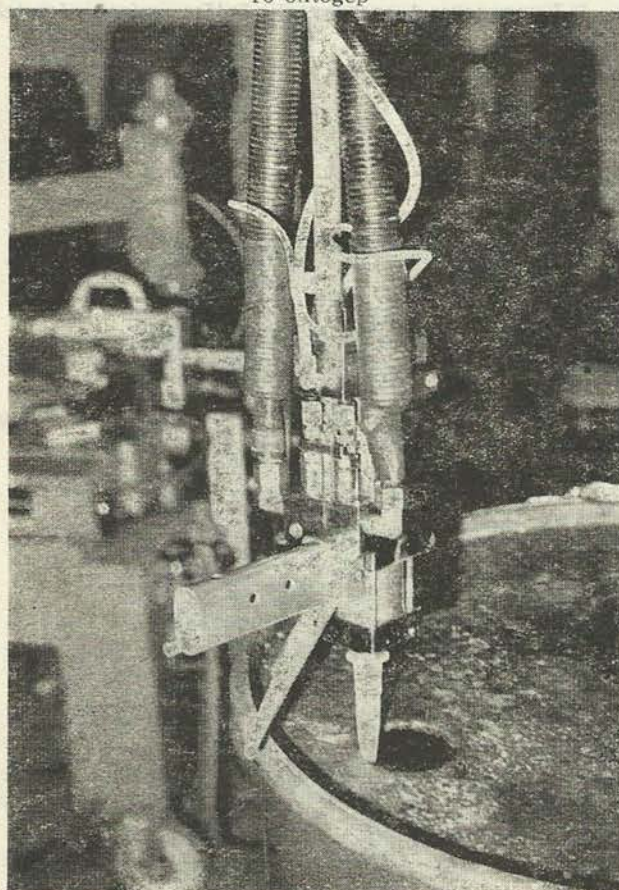
Hosszúság: max. 2450 mm.

Az ívelt élű öntőszerszámok külmérete: 1200×1400×900 mm.

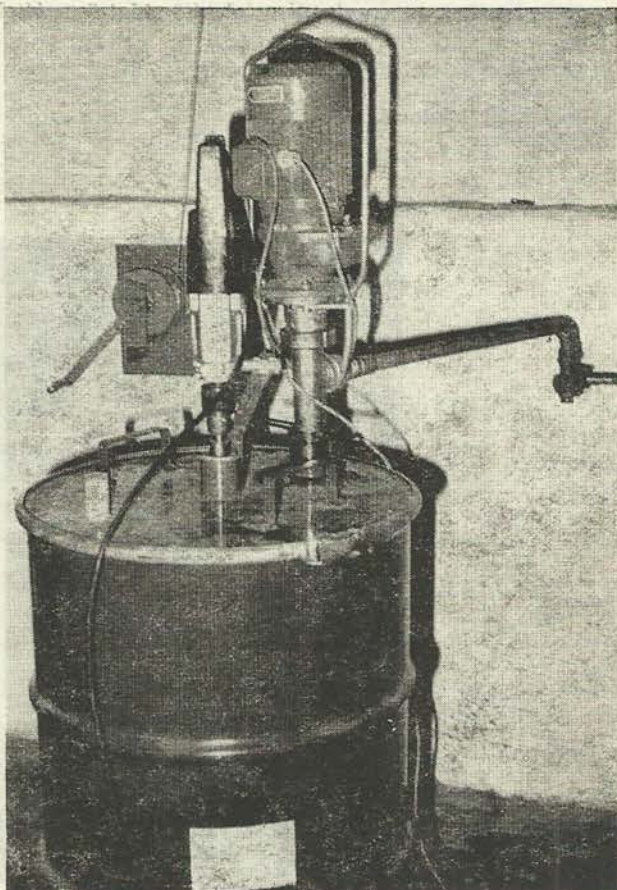
Az élönthető lapok mérete: ív: 60°, 90°, sugár: 896 mm.

PUR keverő-adagológép. (7. ábra) Típusa: UNIPRE G 31 D. Kisnyomású berendezés, kétkomponensű folyékony műanyagok összekeverésére és adagolására. Felépítése: a berendezés mozgatható acéllemez-házból áll. Méretei: 1000×700×1020 mm, súlya: 240 kg. A berendezésen az A—B-komponensek részére 2 db 60 literes fűthető tartály és 1 db 16 literes oldószer-tartály van elhelyezve. A komponensek adagolása 2 db fogaskerék szivattyúval történik. A szivattyúk fordulatszámának és ennek egymáshoz viszonyított arányának változtatásával a kiadagolt összes gyantamennyiség, és a komponensek aránya szabályozható. Adagolási sebesség: 0,1—6,5 l/perc. A keverési arány 1:5,8 áttétel tartományban fokozat nélkül változtatható. Villamosenergia-igény: 6,4 kW, 380 V. Sűrített levegő-igény: 1000 l/perc, 7—8 bar nyomáson. Tartozékok: fűthető adagoló tömlő-köteg, GSP 20 típusú keverő-adagoló pisztoly, rászerezelt préslevegő keverőmotorral, továbbá MC 100 típusú ellenőrző komputer, az üzemeltetési paraméterek ellenőrzésére és kijelzésére.

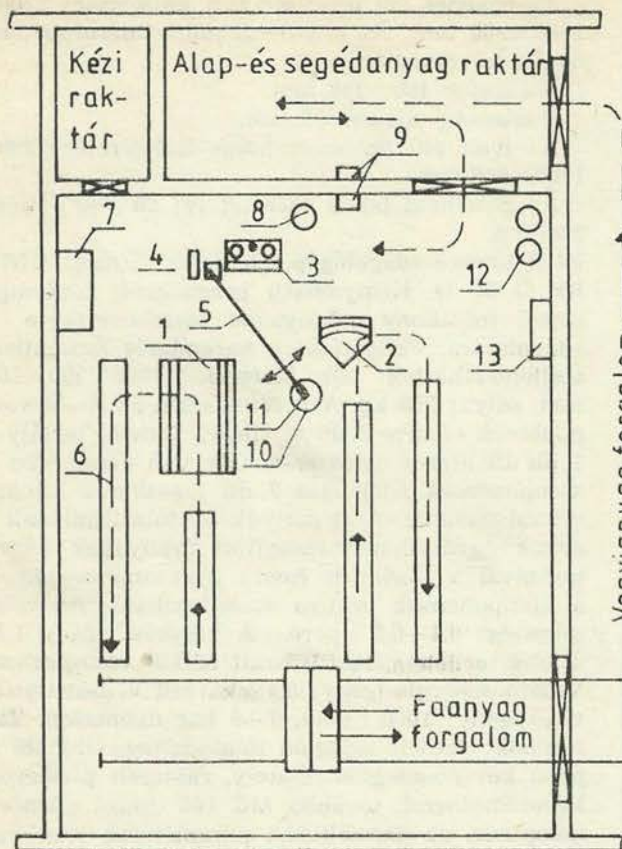
A PUR keverő-adagoló gép működtetése az adagolópisztoly fogantyújáról végezhető (8. ábra).



8. ábra. PUR öntőpisztoly



9. ábra. Lutz hordószivattyú és hordókeverő



10. ábra. PUR asztalélöntő üzem elrendezési vázlata
1. Párhuzamos élű asztallapok öntőszerszáma
 2. Íves asztallapok öntőszerszáma
 3. Keverő-adagológép
 4. Szerszámfűtő melegvíz termosztát
 5. Adagoló tömlőköteget tartó gép
 6. Görgősarok
 7. Munkaasztal
 8. Melegvíz-bojler a kézmosdókhoz
 9. Kézmosdók
 10. Keverő-adagoló pisztoly
 11. Mosószer-gyűjtő hordó
 12. Méregtelenítő oldat tárolók
 13. Védőfelszerelés tároló szekrény

Szerszám fűtő-szabályozó berendezés. Típusa: Regoplas P. Fűtőteljesítménye: 7 kW, szivattyú-teljesítmény: 40 l/perc. Hőátadó közege víz. Tartály térfogat 10 liter. A készülék a biztonságos működéshez szükséges valamennyi berendezéssel el van látva.

Vákuumszivattyú az öntőszerszámokhoz. Típusa: GA 800 H. Gyártó: Dürr — Technik, NSZK. Teljesítménye: max. 80 l/perc, 1000 mbar.

A—B komponens hordószivattyú és keverőberendezés (9. ábra) Típus: Lutz B 70/D/ST. Teljesítménye: max. 40 l/perc. A keverő saját készítésű. Meghajtása egy 650 W teljesítményű fűrógép motorral.

Élöntő üzem kialakítása. A PUR asztalél öntő üzem kialakítását és technológiai elrendezését a 10. ábra. szemlélteti. Az üzem alapterülete: 208

1. táblázat

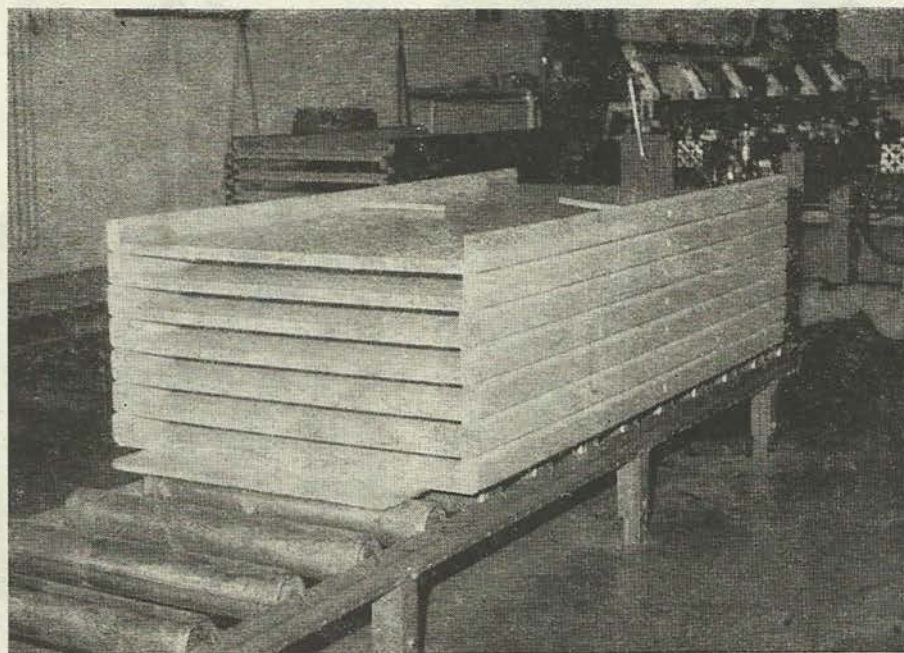
Kiömlött B-komponens méregtelenítő oldat összetétele:

Víz:	90 térf. %
Ammónia-oldat: (sűrűség: 0,88)	8 térf. %
Folyékony háztartási mosószer:	2 térf. %

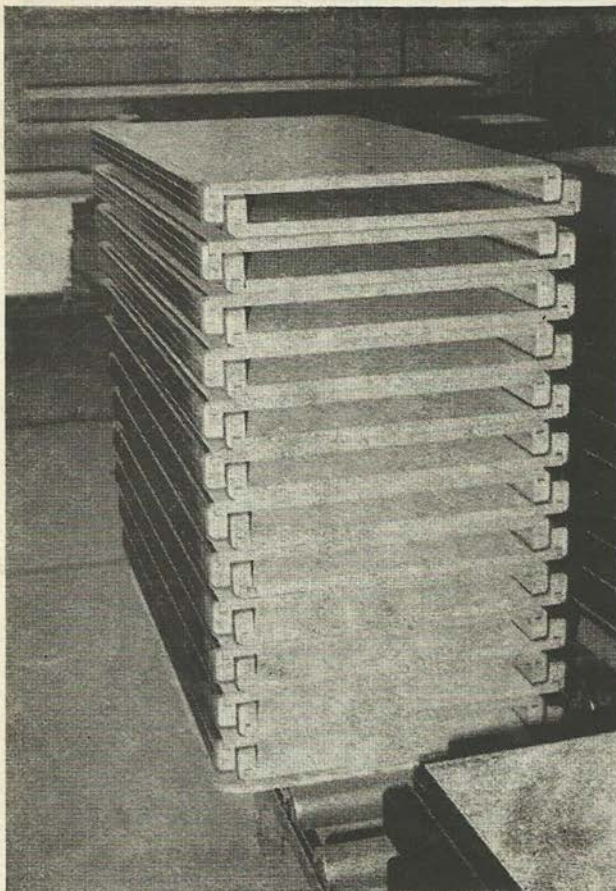
2. táblázat

B-komponenssel szennyezett öntőszerszám méregtelenítő oldat összetétele:

Víz:	45 térf. %
Denaturált-szesz:	50 térf. %
Ammónia-oldat (sűrűség: 0,88)	5 térf. %



11. ábra. Asztallapok öntésre előkészítve



12. ábra. Öntött élű asztallapok

m². Tűzveszélyességi besorolása: C. Az üzem szel-
lőztetése helyi és általános elszívással egy 12 000
m³/ó teljesítményű ventilátorral történik.

Munkavédelem. Személyi feltételek: A PUR éi-
öntő üzemben munkát 18. életévüket betöltött al-
kalmas és betanított, sikeres vizsgát tett dolgozók
végezhetnek.

Műszaki megelőzés: Az üzemegység 12 000
m³/ó helyi és általános elszívással van szel-
lőztetve. Az esetleg kiömlött B-komponens méreg-
telenítésére és megkötésére a szennyezett öntözser-
számok, berendezések méregtelenítésére az 1., 2.
táblázatok szerinti összetételű oldatok és fűrészpör
van az üzemben könnyen hozzáférhető helyen tá-
rolva. Egyéni megelőzés: Az élöntő géphez, szer-
számokhoz beosztott dolgozóknak védőszemüveget
(arcvédőt), gumi- vagy műanyag kesztyűt és vegy-
szerálló védőruhát kell használniuk. A védőruhák
világos színűek, hogy az esetleges szennyeződések
azonnal felismerhetők legyenek. További védőfel-
szerelések a munkahelyen tárolva: gázmaszkok
A-jelű betéttel, műanyag kötények, gumicsizmák.
Elsősegélynyújtó anyagok: szemöblítő palack bór-
sav-bórax-nátriumklorid-tartalmú öblítőfolyadék-
kal, mentődoboz.

Környezetvédelem. A PUR élöntő üzemegységben
keletkező veszélyes hulladékokat: A—B-kompo-
nens és metilénklorid, formaleválasztószer kiürült
hordók, PUR-gyantával szennyezett metilénklorid
mosószer maradék PUR öntési hulladékok, törlő-
rongyok, esetleg használt méregtelenítő anyagok
műszakonként a vállalat területén létesített átme-
neti veszélyes hulladéktároló-helyre szállítják (10.,
11., 12. ábra). A kiürült A—B-komponens hordók
méregtelenítését 5%-os szódaoldattal a tárolóhelyen
végzik. Az átmeneti tárolóban összegyűlt anyagok
időszakonként elégetésre, illetve oldószer vissza-
nyerésre ilyen munkát végző vállalatokhoz kerül-
nek elszállításra.

KÜLFÖLDI LAPSZEMLE

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

ХИМИЯ ДРЕВЕСИНЫ

A cellulóz molekulatömegének meghatározási módszere (Metod opredelenija molekuljarnoj masszy cellulozja) CSUGLOVA, K. P., ALESZKOVSKAJA, V. N., ANREEVA, L. P.: 1989. 5. sz., p.: 14—18, á: 1, t: 4, b: 9.

Leningrádi kutatók új, viszonylag könnyen kezelhető titrálási módszert dolgoztak ki a cellulóz molekulatömegének és polimerizációs fokának meghatározására.

Dielektromos relaxáció a nedves fában. 5. A szorbciós vízének állapotegyenlete (Dielektricseskaja relaxszácija vo vlaznoj dreveszine. 5. Uravnenie szosztójaniija szorbirovannoj dreveszinoj vody) BENKOVA V. E., CSUDINOV, B. SZ.: 1990. 1. sz., p.: 97—101, t: 2, b: 5.

Vizsgálták a víz és a fa kapcsolatát 20% nettó fanedvességig, +20 és

—150 °C hőmérsékleti tartományban. Meghatározták a fa szorbciós vízének molekulapárjaira a kölcsönhatás átlagos energiaértékeit.

A lehetséges faanyagmodifikálási módszerek rendszere (Klasszifikacija vozmozsnyh szposzobov izmenenija szvojszt drevesziny) KARLIVAN, V. P., ROCENSZ, K. A.: 1990. 1. sz. p.: 114—116, á: 3, b: 7.

A természetes fának inhomogén, anizotróp, organikus jellegéből kiindulva a szerzők kidolgozták a tulajdonságok megváltozásának rendszerét, a lehetséges fizikai-kémiai módszerek figyelembevételével.

Ajánlatot teszünk különböző méretű (magasságú és lyukbőségű) 3,4 és 4,2 mm Ø-jű fekete lágyhuzalból készült vadkárelhártó és egyéb célú kerítésfonat rövid határidőn belüli szállítására.

Érdeklődés esetén a méretek ismerete alapján árajánlatot adunk.

Cím: MN Budapesti Erdő- és Vadgazdaság
1426 Budapest 72. Pf.: 36.
Telefon: 133-8752
Telex: 22-7671

Osztrák-magyar vegyesvállalat olcsó fajtákból nagy mennyiségű fűrészárut vásárolna Euro-raklap és szabványon kívüli raklap gyártásához.

A nyersanyag beszerzéséhez dollár alapú előfinanszírozási lehetőséget biztosítunk.

Kisebb részmenyiségek szállítása is érdekel!

Cím: **ROMETALL Kft.** Szombathely,
Nagy László út 14. I/4. 9700
Telefon: (94) 20-411 Telefax: (94) 20-411

A faipari anyagmozgatás új lehetősége

A faipari tevékenység során jellegzetes, sokszor visszatérő problémaforrás a különböző rakatok biztonságos rögzítése. A rakatok széthullása – a kétségtelen balesetveszély mellett – az anyagok, félkész- és késztermékek sérülését és átrakásának szükségességét, vagyis elkerülhető többletköltséget okoz. Ebből is nyilvánvaló, hogy a korszerű termelési technológia nélkülözhetetlen eleme a megbízható, sokoldalú, műszaki paramétereikkel pontosan jellemezhető rögzítési rendszer. Ezt kínálja Önnek is az Empack áurögzítési rendszere, melynek közös jellemzője a

BIZTONSÁG ÉS GAZDASÁGOSÁG!

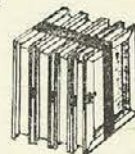
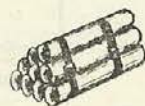
Az Empack rakatöröggtési rendszere széles terhelési határok (600–4000 kp között) és a feladathoz kiválasztható, tetszőleges hosszúságok mellett az alkalmazott poliészter anyagok kedvező tulajdonságaival és a rendkívül egyszerű kezelhetőségével nyújt segítséget mind a rakodólapos, mind pedig az egyéb segédesszköz nélküli rakatképzéshez. A hevederes technológia lehetővé teszi, hogy ronckók, szalanyagok, fűrészárúk, lapok és más faipari termékek esetén egyaránt megfelelő biztonságot nyújtsanak a termékeknek és a velük dolgozóknak, a többszöri felhasználás lehetősége pedig gazdaságossá teszi alkalmazásukat.

Az Empack rakományrögzítési rendszer a világon ezt elsőként kidolgozó, egyben egyik legnagyobb szakcégének, az amerikai AERQUIP cégnek a technológiájára épül. Ezt a világszínvonalat képviselő rendszert a kapcsolódó, kiegészítő eszközök széles választéka, valamint a felhasznált anyagok minősége és tulajdonságai kiválóan alkalmassá teszik a tapany anyagok, félkész- és késztermékek biztonságos szállítására. A többféle (2–5 tonna egyedi rögzítőerőig terjedő) kategóriában és a feladathoz legmegfelelőbb hosszúságban választható eszközök amellelt, hogy közvetlen módon, a szállítmány sérülésmentes, a tuvarkapacitás teljes kihasználásának lehetőségét is nyújtó módon gazdaságosnak, további egyedülálló előnnyel is rendelkeznek. Az Empack rakományrögzítő eszközöket alkalmazók számára a Hungária Biztosító jelentős kedvezményt ad az árukar felelősségi és fuvarozási biztosítás díjaiból!

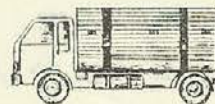
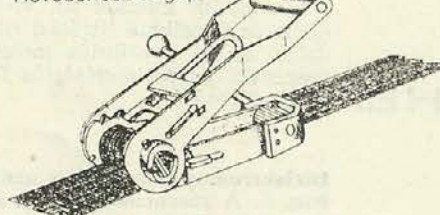
A poliészter alapanyagú emelőkötelek és hevederek számtalan kedvező tulajdonsága közül azt a jellemzőjüket emeljük ki, mely a jó és könnyű kezelhetőség, hosszú élettartam, magas biztonsági tényezők mellett pontos különböző kellemetlenségeket előz meg: alkalmazásuk során még a legfinomabb (festett v. finoman megmunkált) felületek sem sérülnek meg!

Felhívjuk szíves figyelmét, hogy szakképzett munkatársaink készséggel állnak rendelkezésére ahhoz, hogy eseti, speciális feladatokra is a legalkalmasabb technológiát dolgozzák ki és adják át Önnek – ingyenes szolgáltatásként!

Kérjük, keressen meg minket, segítünk!

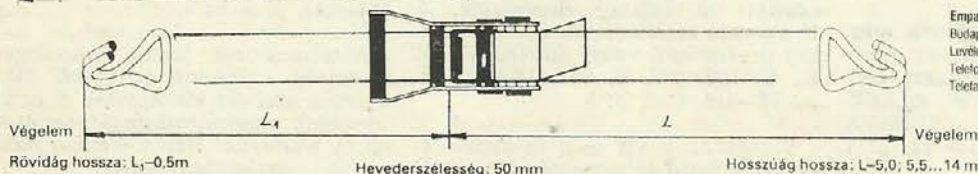
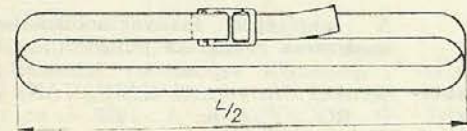


Hevederesztítő gép



Empack

Empack Kft.
Budapest XI., Budaloki út 111–113
Levelezési: 1115 Budapest, Telenyi köz. 7.
Telefon: 186-8955/120 Telex: 22-4646
Telefax: 166-7543



Rovatvezető: Ézsiás Pálné



Üzemcsarnok a légudvarból.

A Zala Bútorgyár fmű légudvarából új üzemcsarnokot alakított ki. A hatalmas terület ily módon való hasznosítása jobb munkakörülményeket biztosít. Fotón látható az üzemcsarnok.

Ahol szívesen fogadták a számítástechnikát.

A Zala Bútorgyár gyártáselőkészítő csoportjánál az 1990. év 1. szériájától bevezetésre került a gépi utalványozás. Számítógépes program segítségével IBM AT gépen indult az anyagok vételezéséhez szükséges keretutalványok készítése. Ez a művelet a vállalat egészére megtervezett fejlesztési koncepció része. Továbbra is hagyományos módon írják ki az egyedi megrendeléseket, a póttalványokat és a béreket.

Az előkészítés team-munka volt. A számítástechnikai és szervezési osztály a felhasználókkal közösen három hónap alatt hozta létre az új rendszert.

Várható változások az exportban.

A Zala Bútorgyár export terén nyugodt évet kezdett. Valamennyi vevőjük idejében feladta a rendelést és sürgel a szállításokat.

Külföldön a tavasz és az őszi jelent a bútor szezonját. A januári kölni bútorkiállítás befolyásolja a vevők megrendeléseit. Az ott bemutatott újdonságot bizonyára megrendelik. Ezek azonban csak az őszi hónapokban válnak terméké az átfutási idő hossza miatt. A nyári hónapokban stagnál a bútorvásárlás, ezért, az ezt megelőző időszakokban növelni kell az exportkiszállításokat.

Eddig a nyomott áru román bútor volt a mérce. Lehet, hogy az ország önkiszákmányolását megszünteti a román kormány, s talán lehetőség nyílik magasabb árszint elérésére. A román események hatásából olasz és távol-keleti cégek szeretnének profitalni olcsó bútorokkal, ez veszélyt jelenthet a magyar bútoripar pozícióira. A cikk írója, — Földi Judit — szóba hozza, hogy sok külföldi érdeklődik a magyar piaci viszonyokról, rendeletekről, üzemi intimitásokról, melyet felhasználhatnak árak lenyomására. Ezért erősen megszürik, kit engednek be a kapun.

Új helyzetet teremt az önálló kereskedelmi ügyintézés exportban-importban, ez remélhetőleg fellendíti a külpiaci munkát.

Újdonságok a fa- és kárpitosiparban.

A lap bemutatja egy NSZK-gyártmányú, elektronikus vezérlésű porlasztós olvadó-ragasztó, felhordóberendezés fotóját, amely szórópisztollyal hordja fel a habszivacs felületre a ragasztóanyagot. Ez az anyag nem káros az egészségre, nem gyúlékony, csökkenti a hulladékot, gyorsan ragad. Egyidőben 2—4 pisztoly üzemeltethető.

Ez és az

Letenyén felavatták az új furnéruzetet, amely évi 12 ezer m³ fa-alapanyag felhasználásával közel 3 millió m²-nyi műszaki és késelt furnért, valamint 2300 m³ réteget lemez gyárt — 160 dolgozóval —, főleg exportra.

XVI. évf., 1. sz. 1990. január.

A világgazdaságból

Az A BUBIV Jászberényi Gyárának termékével rendezik be a finn Haka cég kivitelezésében, a fővárosban épülő 270 szobás szállodát. A versenybírálaton elnyert, június végéig elvégzendő munkával 40 millió forint bevételhez jutnak.

A Linon amerikai cég megbízásából mintegy 25 millió forint értékben szállítanak komputerbútorokat. Bécsben egy szálloda 27 szobáját rendezik be.

Élen akarunk járni

1990 januárjában két bútorkiállítást rendeztek Európában, a kölnit és a párizsit, ezeken részt vettek a Zala Bútorgyár szakemberei is. A lap munkatársa Kurusa László vezérigazgatót kérte, miért szükséges a kiállításokon való részvétel. Bizonyossá vált, hogy exportunk csak tőkés piacokra irányulhat, mondja a vezérigazgató. Megállapítottuk, hogy észak- és nyugat-európai országok jöhetnek számításba, emiatt más kiállításokról lemondunk. Az említett két kiállításra találkozhatunk majd nem minden partnerünkkel. A vásár tapasztalatait február 7-én a gyár minden érdekelt szakemberei, művészei kiértékeltek — kereskedelmi, műszaki és gyártmányfejlesztési szempontok alapján.

A vásáron élénk volt a gyár iránti érdeklődés, a látogatók és a tárgyaló felek részéről. A nem gazdaságos termékek gyártását elhagyják, más vevőknek viszont növelik a szállítást. Többen ajánlkoztak vegyes

vállalat alapítási szándékkal. Sok újdonságot láttak, ezeket később hasznosítják.

Bankosok a gyárban.

Február 8-án, a Zala Bútorgyár számlavezető bankjának, az Országos Kereskedelmi és Hitelbank elnök-vezérigazgatója, a Magyar Bank-szövetség elnöke és a bank zalaegerszegi igazgatója és helyettese, látogatást tettek a gyárban. A vendégeket Kurusa László vezérigazgató és a gyár gazdasági vezetői fogadták és kalauzolták a termelő üzemekbe. Megbeszélést tartottak a gyár pénzügyi szabályozásáról, a gyár gazdálkodási lehetőségeiről.

Bútor, piac, 1990.

Már ötödik éve tart a konjunktúra, írja Földi Judit, a Zala Bútorgyár üzemi lapjában. Soha nem tapasztalt mértékű kínálat van a nemzetközi bútorkiállításokon, januárban Kölnben és Párizsban. Lehetőséget lát a gyári export fokozására, bár a hazai alapanyagárak 20—30—50%-os emelkedése, a forint leértékelése gazdaságossági visszaesést idézhet elő a megkötött szerződések esetében.

Taglalja a nyugati országokba való szállítás lehetőségeit, megállapítja, hogy nő az érdeklődés a gyár termékei iránt.

Az 1990. évi Kölni Nemzetközi Bútorvásár tapasztalatai

Kozma Péterné, a Zala Bútorgyár főmérnöke részletes beszámolót közöl a kölni vásárról, több fotón bemutatva a látványokat. Lapunk egy későbbi számában fogja közölni a beszámolót.

XVI. évf., 2. sz., 1990. február.

Elismerés az IKEA-tól

Március 2—11. között első ízben rendeztek magyar napokat Stockholmban, „Fedezd fel Magyarországot” jelszóval. A megnyitót magyar részről Medgyesy Péter miniszterelnök-helyettes tartotta. Az IKEA cég meghívta a gyár vezetőit. Kurusa László vezérigazgató és Szabados Jenő vezérigazgató-helyettes fogadta el a meghívást. Meglátogatták a stockholmi IKEA-áruházat, amely a cég áruházai közül a legnagyobb, 43 ezer m² alapterületű. Évenként egy milliárd svéd korona értékű árut forgalmaz. Az IKEA a világon tízszer annyi bútort ad el, mint az egész magyar bútoripari termelés. Részükre már évek óta szállít bútorokat a Zala Bútorgyár. A budapesti áruházba is beszállító lesz.

Március 3-án az IKEA-áruházban három magyar cég kitüntetésére került sor, közöttük szerepelt a Zala Bútorgyár. A kitüntetést kis ünnepség keretében adták át a kormánykirendeltség képviselőinek jelenlétében. A lap fotót közöl a kitüntetésről.

Svéd vendégek gyárunkban

Március 5-én a Zala Bútorgyárba látogatott az egyik legnagyobb svéd bútorgyártó és forgalmazó cég, a KNAGGER tulajdonosai, valamint a KNAGGEN csoporthoz tartozó Intus cég igazgatója és a velük egy érdekltségben dolgozó nyugatnémet TA HOLZTECHNIK GmbH munkatársai. Tárgyalást folytattak a kapcsolatok bővítésének lehetőségeiről és vegyesvállalat alapításáról. A gyár ez évben 40 millió forint értékben szállít a fenti cégnek bútorokat.

A vendégek megtekintették a termelő üzemrészeket, erről közöl fotókat a lap.

Külkereskedés önállóan

A Zala Bútorgyár rendelkezik önálló export-import joggal — írja Földi Judit. A témát több oldalról is megvilágítja. Nyugaton minden ország ösztönzi az exportot, ennek érdekében kedvezményeket nyújt. Ott elképzelhetetlen, hogy egyes cégek életébe kívülről beavatkozzon bárki is. Döntéseiket maguk hozzák.

Szocialista országokban a külkereskedelem állami monopóliummá vált, ezzel a közvetlen felügyelet, az ellenőrzés, a beavatkozás is külön irányítás alá került, külkereskedelmi vállalatokkal, főiskolával, sok külkereskedővel, a munkaterülethez kapcsolódó ismeretek nélkül.

A monopolizált külkereskedelem lebontását a Kereskedelmi Minisztérium indította el. Egyre több a nyelvismerettel is rendelkező fiatal szakember. Ők kerültek az üzemekbe, ők bekapcsolhatók a külkereskedelem munkájába. A joggyakorlat azonban még mindig túlszabályozott, a gyakorlat mást követel, s remélhetően nem lesz túl hosszú életű.

A külkereskedelmi jognak megszerzése a vállalat vezetőjének nyilatkozatától függ. A személyi feltétel teljesítését ellentmondó szabályokhoz kötik — magyar módra. Ezeket is át lehet értelmezni, más módon megoldani.

A gyár tanfolyamra íratta be dolgozóit, ahol oklevelet szerezhettek a szakemberek. Az üzleti ismereteket pedig a gyakorlatban megszerzik. A külkereskedelem körül kialakult mítosz eltűnt, e tevékenység része lesz a napi munkának.

Világ gazdasági hírekből

A kisbéri Alfa Szövetkezet a nyugatnémet Baratex Lemgó és a Hackemack légtechnikai eszközöket gyártó cég 26 millió forintos alaptőkével vegyesvállalatot hozott létre. Az Alfa elszívó-berendezéseket, csöveket, idomokat gyárt majd, évente 30 millió forintos értékben, kelet-nyugat-európai piacon való értékesítésre. A vállalkozásba a kisbériek épületet és munkaeőt adnak, a külföldi partnerek nyugatnémet márkával szállnak be. XVI. évf., 3. sz., 1990. március.

Az Egerszegi Vásáron

Április 5—8. között vásárt rendezt a zalaegerszegi Ágens Kft. a városi sportcsarnok területén. A Magyar Gazdasági Kamara részéről dr. Prónay Gábor, Ausztria képviselőjében dr. Kurt Abt úr, az alsó-ausztriai kereskedelmi kamara vezetője tartott megnyitót. 150 kiállító között szerepelt a Zala Bútorgyár is, szekrényort, kárpitozott bútorokat mutattak be. Előjegyzést is felvettek, közel egymillió forint értékben. A lap fotót közöl a kiállításról, amelyen maláj nádbútorok láthatók.

A kárpitosok dicsérete

Említésre méltó szép teljesítményről tesz említést a lap munkatársa. Exportmegrendelés reményében gyors bemintázásra volt szükség. Reggel fél nyolckor érkezett a tervező az üzembe. Bár a kivitelező csoport nem készült fel a sürgős munkára, a külföldi cég képviselője és a szakmai presztízis arra készítette a gyár dolgozóit, hogy bemutassák tudásukat. Műszakzárás előtt örömmel és elégedettséggel nézhették meg a kifogástalan minőségben elkészített új modellt, ami szinte biztos megrendelést jelent a gyárnak. A kárpitosüzem pedig bizonyított. „Szép volt fiúk” szól a dicséret.

Az IKEA Magyarországon

A lap dicsérő szavakat ír az új áruházról, melynek szállítója — többek között — a Zala Bútorgyár is. Fotón látható az áruház homlokzata és a Furudal elemes bútorok egy része. Lapunk más helyén olvasóink bővebb tudósítást kapnak az IKEA-bútoráruházról.

Lakberendezési kiállítás, Bécs, 1990.

Kovács Ervin közöl beszámolót a bécsi kiállításról, bútorcsoportonként értékelve a látványokat. Dicséri a széles választékot, a szerelvényeket, az anyagok sokféleségét, a kiegészítő lakásfelszereléseket. Fotókon bemutat néhány bútorújdonságot.

Hazánkban eddig ismeretlen, de említésre méltó cikket olvashatunk a beszámoló végén. Épületbiológiai Szervizállomás kiállítását említi és fotón bemutatja, hogy az állomás szakembere műszerekkel azt vizsgálja, alvásunkat nem zavarják-e elektromágneses, elektrosztatikus, és földmágneses sugárzások. Ha igen, akkor máshová kell helyezni a fekhelyet. A cikk szerzője a látottakat a munkahelyén kívánja hasznosítani.

Újdonságok a fa és kárpitosiparban. Többfejes profilmarógép

Kiss István a lap hasábjain bemutatja a MICHAEL WEINIG AG faipari gépgyártó cég többfejes gyalgépeit. A gépekre 3—8 darab megmunkáló fejet lehet szerelni.

Az egyik géptípus az UNIMAT-család tagja, sorozatgyártásra tervezett univerzális gép.

A PROFIMAT különböző, nagy bo nyolulúságú profilok gyártására alkalmas, precíz, pontos gép.

A cikk írója közli a gépek legfőbb jellemzőit, a fotóját és rajzon bemutatja a profilmarókés működését. Végül közli, hogy a Zala Bútorgyár mindkét típusú marógéppel rendelkezik.



Gyufaipar fejlett nyomdatechnikával

Mint a faipari ágazat sok más vállalatánál, úgy a Gyufaipari Vállalatnál is elkészült az új szervezeti és működési szabályzat. Megújult az új vállalati tanács, s megerősítették beosztásában Magyar Ákos igazgatót, akinek az elmúlt évek során a gyárban működő pártszervezet részéről nem kevés kellemetlenséggel kellett szembenéznie. A változásokat követően megszűnt az állampárt beleszólása az irányítási és gazdasági kérdésekbe, így a vállalat megindulhatott az önállóság útján.

A lap munkatársa Magyar Ákos igazgatóval beszélgetett a jövőre vonatkozó tervekről, elképzelésekről.

Annak ellenére, hogy a hazai piacokon nincs versenytársunk, az ebből adódó előnyöket mégsem tudjuk kihasználni — mondja az igazgató —, hiszen túl későn történt a reménytelkeltő átalakulás, nincs anyagi erőnk az új feltételekhez való alkalmazkodáshoz.

Kiszolgáltattott a vállalat az ipari alapanyag vásárlásánál, a technológia évtizedes múltra tekinthet vissza. Az új fejlesztéshez jelentős anyagi alapokkal kellene rendelkezni, ami nincs. A belső tartályok is kimerültek, s hogy utólréshessék a növekvő árakat, ismét emelni kell a gyufa árát. A többlábos állás érdekében vállalkoztak hánckosár gyártására, ennek beruházási költsége aránytalanul megnövelte a költségeket, — ma már azonban kifizetődő a gyártása.

Más a helyzet a gyufa termelésével. 656 millió doboz gyufát gyártanak évente. A hazai igény állandóan csökken, de változóban van a gyufaexport szerkezete is, újabb piacokat kell felkutatni. A vevők szebb, esztétikusabb kivitelezésű, korszerű nyomdatechnikával készült termékeket keresnek. Ezért nemrég bevezették az ofszetnyomást a budafoki gyárban. Csehszlovákiából új nyomdagépet vásároltak, így ki tudják elégíteni a nyugati vevők növekvő minőségi igényeit. A mutatós címkék bárhol megállják helyüket.

A gép teljesítménye óránként tízezer A/2-es ív. A kartonokat a szegedi üzemben vágják méretre és dörzscsikkasztják, de ez a művelet a jövőben Budafokra kerül. Elképzeléseik szerint a munkaidő egyharmadára csökkenthető.

Ma már a magyar ipar előtt nyitott a nyugat-európai piac. A tervezett fejlesztéssel jobbakká lesznek a lehetőségeik az értékesítésre. Ehhez azonban az kell, hogy valódi tulajdonosi szemlélet alakuljon ki. A lap fotókat közöl az üzemből és néhány gyufacímkeről.

Szőnyi László dícsérete

A nyugatnémet Forstliche Mittellungen című szaklap 1989. december 23-i száma foglalkozik egy kasseli erdőszédegáció hazánkban tett tanulmányútjával. Külön kiemelt címmel méltatják a kiváló szakvezető és tolmács, dr. Szőnyi László kulturált és igen magas színvonalú szakvezetését. Nemcsak szaktudását dícsérik, hanem a magyar tájak szakszerű, és a helyi, történelmi érdekességeket is kellően láttató magyarázatait is elismeréssel fogadják. Külön kiemelik fáradszóró ember magatartását és azt a képességét, hogy a vendégek hullámhosszára tudott az egész úton hangolódni. Ehhez megvan az idegen nyelv tökéletes ismerete, a széles körű általános műveltség és szakmai tudás.

Mi is örömmel olvastuk a dícséret sorokat, hiszen egyesületünk vendégeit dr. Szőnyi László már több ízben kalauzolta és a vendégek hasonló szép élményeket szereztek társaságban.

szakkönyv társszerzője. Évente több alkalommal tart előadást hazai és külföldi szakemberek felkérésére. A német, az angol és az orosz nyelvet jól ismeri.

A lap közli a vezérigazgatója portréfotóját.

Interjú a vezérigazgatóval

A lap munkatársa — Abay — dr. Alpár Tiborral, a Falco Fakombinát vezérigazgatójával beszélt terveiről, a szellemi és tőkekoncentrációról, a műszaki fejlesztésről, a külföldi tőke szerepéről, a beruházásokról.

Hírek

Egy izlandi feltaláló Szombathelyen próbáltatta ki épületbe és épületre szerelhető acélprofilú és más anyagból készült építőlemezeit. A Fakombinát emerei egy emeletes minta lakóházat készítettek és az izlandi szabadalmazó képviselőjében Szombathelyre érkezett örmény vállalkozó meg is tekintette a házat. Az előzetes tervek szerint a földrendességűjtotta Örményországban — de másutt is — nagy szükség lenne hasonló szerkezetű épületekre.

A lap fotót közöl a mintaházról. XIV. évf. 3. sz. 1990. március.

ÉPÍTŐK LAPJA

FAMUNKÁS

Rekonstrukció a versenyképességért

A lap munkatársa, Koczka István Csongrádon járt, a Tisza Bútoripari Vállalat központjában. Gali Péter megbízott vezérigazgatóval beszélt, aki megmutatta az üzemet és a vállalat termékeit.

A vállalat kimaradt a nagy bútoripari rekonstrukcióból, amit a Könyvnyúipari Minisztérium anyagi támogatásával hajtottak végre az 1970-es években.

A TBV-nál 1974-ben az ÉVM segítségével megkezdődött a konyhabútorgyártás rekonstrukciója, azzal a szándékkal, hogy az építőipar részére beépített konyhákat gyártsanak a házigyári program keretében — akkori tervük szerint 100 millió forint értékben. Ezt a szintet azonban csak 1980-ban sikerült elérni, 1989-ben pedig ez a termék az összeszerelés 2%-át teszi ki.

Az 1974-es 400 milliós termeléshez képest 1990-re több mint 1,5 milliárdos termelést irányoztak elő — mondja Gali Péter —, ami nagyrészt konyhabútorok gyártását jelenti. Hosszú ideig ezzel a termékkel monopolhelyzetben voltak, de ma már a konkurenciával is kell számolni. A versenyképesség érdekében gyártmány, gyártás és szervezeti konstrukciót kell fejleszteni. Megkezdték a tömör faajtók gyártását, amihez a

legkorszerűbb CNC-vezérlésű marógépet alkalmazzák. Ezzel a termékkel a nyugati piacokon is versenyképes a vállalat. Emellett továbbra is gyártják a laminált lapos bútorokat. A termelési érték 10%-a kerül exportra, ennek kilenczete az NSZK-ba, és Svédországba, Osztrák céggel közösen Szaúd-Arábiában és a nyugati piacokon szeretnék eladni, egy részét alkatrészekben, csomagolva.

Három kamionnal az NSZK-val közös tulajdonú szállító kft-t hoztak létre. Rövidesen megjelenik a LEICHT—TISZA konyhabútor a piacon.

A lap fotót közöl a gépműhelyről, a szerelőszalagról és egy konyhaszekrényorról.

Megtaláltuk a helyünket...

Szabolcs-Szatmár-Bereg megye székhelyén működik a Nyírépfafelem Leányvállalat, az ÉPSZER egyik egysége. A cég igazgatója Illéssy Gyula elmondja, hogy műanyag ONGROPAT ajtókat és ablakokat gyártanak, 120 fős létszámmal és oda tartozik egy 60 fős épületasztalos részleg is. 1986-ban 54 millió, 1988-ban már 145 millió forint volt a termelési értékük. Megrendelésre számítanak a házigyári rekonstrukcióból, az NSZK-ba, Csehszlovákiába és a SZU-ba is szállítanak. Az igazgató esetleg a műanyag nyílászárók előnyeit, ismerteti a vállalat terveit.

Kezdeményező szabolcsi asztalosok

A Szabolcs megyei ÁEV faipari főüzemében gondná vált a munkaelállottság biztosítása. Kiderült, hogy csak egyharmad részének tudnak munkát biztosítani. Új területen sikerült megrendelést szerezni, ehhez némi beruházásra volt szükség. Az átálláshoz 70%-ban a feltételek adottak voltak, 30%-ához állami támogatást kértek, 5%-ot a foglalkoztatási alapról kaptak, 10—16 munkahelyet ígértek értek a régi létszám mellett. A helyi lakásépítkezéshez beépített bútor gyártanak, valamint közületi bútorokat Interspan forgácslapból, ötvenféle színben, ill. színváltoztatban.

XLIII. évf., 7. sz. 1990. április 9.

Székgyár Veszprémben

Több mint egy éve annak, hogy Veszprém város új ipartelepén megindult a termelés a Balaton Bútorgyár 2. sz. üzemében. A városközpontból került új helyére a székösszeszerelő üzem, — mondja Pauer Károly üzemvezető. Korszerű gépeken szerelik össze alkatrészeiből a székeket a 3000 m²-es üzemcsarnokban, napi 1000—1200 darabot. 1990-ben 440 ezer darab a terv. A központ telepen készülnek a szék alkatrészei, a 2. sz. üzemben pedig a felületkezelés, szerelés folyik. A ter-

A Nyugat-magyarországi Fapártól Fakombinát dolgozók lapja

fakombinát

A vezérigazgató

A lap bemutatja a Fakombinát 1990. február 26-ától kinevezett vezérigazgatóját. Dr. Alpár Tibor 1940-ben született Szombathelyen. Általános és középiskoláit is itt végezte, ezt követően a soproni Erdészeti és Faipari Egyetem faipari mérnöki karán tanult, 1963-ban kizárólagos mérnöki diplomát szerzett. Nyári szünetekben a Nyugat-magyarországi Fűrészeknél dolgozott, a diploma megszerése után ugyanitt helyezkedett el. Gyakornoki idejét a fűrészüzemben és a kereskedelmi osztályon töltötte, majd különböző vezetői posztokon dolgozott. 1985-től a vállalat műszaki igazgatója.

1968-ban védte meg műszaki doktori értekezését, 1983-tól címzetes egyetemi docens. 1963—74. közötti időben több szakmai publikációja jelent meg lapunkban, több faipari

melés 25%-a nyugati exportra kerül, Svédország, Norvégia, Finnország, Anglia és Franciaország vásárolja a Balaton Bútorgyár termékeit.

Koppány György fotóin látható a szerelőüzem egy-egy részlete.

Avas Bútorgyár

A lap munkatársa Miskolcon járt, az Avas Bútorgyárban, ahol Fodor István szb.-titkárral beszélt, érdek-

lődött a gyár problémáiról, eredményeiről.

Fodor István csaknem a kezdettől ismeri a gyár történetét, azóta itt a munkahelye. Mint a meo vezetője, jól ismeri a termelési adatokat.

1989-ben csaknem 180 millió forint volt az árbevétel. Bútorait a hazai piacon értékesítik. A Fantázia elemes bútorcsaládot kooperációban gyártják a szerencsi termelőszövetkezet faipari üzemével. Másik

termékük, a Piramis, szintén elemes bútor. A gyár mellett van mintaboltjuk, ahol kiegészítő kárpitos garnitúrákat is árulnak. Az átlagfizetés meghaladja a 99 ezer forintot és ebben az évben még emelni fognak.

A beszélgetés folyamán szó esett a kollektív szerződésről, a bérezésről, az elbocsájtásról. Ez utóbbit szeretnék elkerülni. A lap fotót közöl a Fantázia elemes bútorcsaládról.
XLIII. évf., 8. sz. 1990. április 23.



EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: Ézsiás Pálné

Április 2. Ülést tartott a Bútoripari Szakosztály vezetősége. Saly Imre elnök bejelentette, hogy az egyesületen belüli átrendeződésben nem kíván részt venni, elnöki tiszteről lemond, de a vezetőség munkájában részt vesz.

Matlák Zoltán titkár elismerte, valóban ütközik két vélemény az egyesületen belül. A változás megoldásán, az alapszabály átdolgozásán dolgoznak a kijelölt bizottságok. A továbbiakban beszámolt:

- az ideiglenes vezetőség üléséről,
- az alapszabályt átdolgozó bizottság összetételéről,
- a közgyűlés előkészítéséről,
- a márciusi vezetőségi ülésről, amelyet a Kozma Lajos Faipari Szakközépiskolában tartottak meg. (Téma volt a kárpitóipari technikusképzés beindítása).
- ismerteti az 1990. évre javasolt munkatervét.

A szakosztály titkára javaslatot kért az egyesület szervezeti felépítésének módosítására.

Az ülésen megjelent 12 fő.

Április 5. Ülést tartott az Oktatási Bizottság, Zsarnay Szilárd vezetésével, Napirend a következő volt: A FATE ideiglenes vezetősége részére munkatervi javaslat az alábbi témákban:

1. Faipari felsőoktatási tematika véleményezése.
2. Faipari középfokú oktatás tanterveinek véleményezése, különös tekintettel a kárpitóipari technikusképzés beindítására.

Az ülésen megjelent 6 fő.

Április 5. Ülést tartott az új alapszabályt előkészítő bizottság, Lele Dezső vezetésével.

A bizottság tagjai az alapszabály átdolgozásán munkálkodtak.

Április 10. A FATE ideiglenes vezetősége ülést hívott össze a területi csoportok, a szakosztályok és az önálló bizottságok elnökeinek és titkárainak részvételével.

Az ülést Kormos Ernő elnök nyitotta meg, majd tájékoztatást és értékelést adott a február 28-iki küldöttközgyűlésről, az átmeneti időszak eddigi intézkedéseiről, és munkaprogramjáról. Lele Dezső főtitkár tájékoztatást adott az új alapszabályt előkészítő bizottság eddigi munkájáról, Bíró Lászlóné ügyvezető titkár pedig a költségvetést — az egyesület gazdasági helyzetét ismertette.

A tájékoztatókhoz számos hozzászólás, javaslat érkezett, amelynek egy része bekerül a június 20-án tartandó közgyűlés anyagába. Az elhangzott vélemények alapján kialakított állásfoglalás a következő:

- 1990. évben elfogadják visszatérítési arányszámként a jogi tagvállalatok által befizetett összeg 50%-át.
- Alapszabály módosítására május 10-éig kérnek javaslatot.
- Javaslatot várnak arra vonatkozóan, hogy a MTESZ-hez tartozzon-e a FATE.
- Nagyobb nyilvánosságot kell adni a szerződéses vállalkozási munkáknak.
- Az egyesület adjon tájékoztatást a FAIPAR c. lapban a vállalt feladatokról.
- Javaslatot várnak az egyesület (új) nevére.
- Legyen-e tagdíjmelés, ha igen, — mennyi.

Az ülésen megjelent 22 fő.

Április 13. Ülést tartott a Fűrész-Lemezipari Szakosztály vezetősége, dr. Németh József elnökletével. Napirend a következő témák szerepeltek:

- Beszámoló az április 10-én megtartott kibővített egyesületi vezetőség üléséről.
 - Megtárgyalták és jóváhagyták a szakosztály 1990. évre szóló munkatervét.
- Az ülésen megjelent 11 fő.

Április 18. Ülést tartott az Egyesület ideiglenes vezetősége. Megbeszélés tárgyát képezte a jogi tagvállalatok tagdíjának emelése.

Április 26. Ülést tartott az Új alapszabályt előkészítő bizottság. Folytatták a megváltozott helyzethez alkalmazkodó alapszabály megtervezését.

Április 26. A Bútoripari Szakosztály szervezésében bútoripari szakemberek látogatást tettek az IKEA—BÜTORKER Kft. március hónapban megnyílt áruházában. A látogatáson részt vettek a szövetségi szakosztály és a vidéki szervezetek tagjai is.

A látogatókat a beruházás volt igazgatója, a magyar származású svéd szakember, Lautner Márton fogadta és kalauzolta az áruházban, majd a tárgyalóteremben ismertette az IKEA-lánc szervezeti felépítését, a forgalom nagyságát, szolgáltatásait, nyilvántartását és szállítási rendszerét, a termelőkkel való kapcsolatát. Lapunk más helyén részletes tudósítást közlünk az áruházról.

Általános vélemény szerint a látogatás eredményes volt, hasonló rendezvényeket igényelnek a jövőben is. Megjelent cca. 50—60 fő.

Április 26. Ülést tartott a Szerkesztőbizottság. Az ülésen megtárgyalták a megjelent 1990/4. számot, valamint a tükörlevonatban elkészült 1990/5. szám anyagát.

Foglalkoztak a 7. szám összeállításával, melynek kéziratát a szerkesztőbizottság tagjai lektorálják és határidőre megküldik a felelős szerkesztőnek.

A felelős szerkesztő tájékoztatást adott az április 10-i elnöki-titkári értekezletről, valamint az alapszabályt előkészítő bizottság munkájáról.

A szerkesztőbizottság dr. Tóth Sándor Lászlót választotta meg küldöttnek. Az ülésen megjelent 10 fő.

KÜLFÖLDI HÍREK

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

HOLZ KURIER

Faapriték-tüzelés Ausztriában (Österreich: 8700 Hackgutheizungen) = 1990. 6. sz. p. 2.

Az olcsó fűtőolaj visszavonulásra készíteti a kisebb aprítéktüzelő-beberendezések ajánlói. 1989-ben hosszabb idő óta először fordult elő, hogy kevesebb, mint 1000 új biofűtőberendezést létesítettek. A teljesítménynövekedés az elmúlt évben 104 MW-ot tett ki. Ausztriában jelenleg 7310 kisebb, 100 kW teljesítmény alatti, 1230 közepes és 160 nagyobb teljesítményű aprítéktüzelőberendezés üzemel. Az ipari nagylétesítmények ebben az adatban nem szerepelnek.

Lakberendezési szakvásár Párizsban (Elf Einrichtungsfachmessen in Paris) = 1990. 6. sz. p. 8—9, á: 4.

A „Perspectives” nevet viselő rendezvény 1990. január közepén 380 000 m²-en, a francia főváros két

kiállítási centrumában 4500 kiállítónak adott helyet. A programban bútorok, világítótestek, szőnyegek, kisebb lakberendezési- és ajándéktárgyak szerepeltek.

A Kölni Nemzetközi Bútorvásár (Internationale Möbelfmesse Köln) = 1990. 7. sz. p. 14—15, á: 8.

A hatnapos, január 28-án zárult bútorszemle minden eddiginél eredményesebbnek bizonyult. A gyártók a kifogástalan minőségre, a legjobb anyagok alkalmazására és a magasrendű funkcionalitásra specializálódtak. A termékekre a tiszta formák, a világos faanyagok és a nagyobb felületek kontrasztos, színes hangsúlyozása volt a jellemző. Mint már néhány éve, most is a kiállítás súlyponti része volt az ún. biobútorok bemutatása.

Magyarország: sikeres erdő- és fagazdasági kombinát a Mátra-hegységben (Erfolgreiches Forst-Holz-Kombinát im Mátra-Gebirge) = 1990. 10. sz. p. 10—11, á: 4.

Az Ausztriából érkezett vendégek nevében dr. Stefan Szeless mérnök,

erdőigazgató ismerteti a látottakat. Eger rövid történeti bemutatása után részletesen tárgyalja a Mátra-Nyugat-bükki Erdő- és Fagazdaság jellemző adatait. A 90 000 ha-os gazdaság erdei jól feltártak, túlnyomórészt lombos fafajokból állnak (bükk, gertyán, tölgy), de jelen vannak a túlevelelű fajok képviselői is (luc-, erdei- és vörösfenyő). A felnemeti fűrészüzem Esterer-keretfűrészkei 45 000—50 000 m³ rönköt fűrészselnek fel. A hagyományos fűrészáru mellett a termékek között megtalálhatók a bútorkatrészek, a kerítéselemek, lépcsőalkatrészek. Fűrészporból és kéregből szabadalmaztatott eljárással parkettet gyártanak. A gyönyösi parkettaüzem 350 000—400 000 m² parkettát készít. Nevezetesen a Szilvásváradon előállított rusztikus kertibútorok. A legérdekesebb termelési ág — így látta a vendég — az erdészeti és fagazdasági gépeket Kovács Jenő, a gépek egyik tervezőgyártó üzem. A vezérigazgató, dr. je, egyetemi tanár. A gépgyártás programjából: aprítóberendezések, késelőgépek, brikettáló prések, fűtő- és szárítóberendezések. A vendégek elismeréssel adóztak a szalajkavölgyi szabadtéri erdészeti műzumnak, a lipicai ménesnek és a kínáló vadászati lehetőségeknek.

MTESZ HÍRADÓ

A MTESZ Tudományos és Technikatörténeti Bizottsága április 2-án, az Országos Műszaki Múzeumban tartotta rendezvényét.

Meghívásukra Magyarországra érkezett a mannheimi Munka és Technika Múzeumának igazgatója, prof. dr. Lothar Suhling, aki ismertetést adott múzeumának fejlődéséről, a terveikről, és helyzetképet adott a múzeumról, nyitás előtt fél évvel. A vendéget dr. Szabadváry Ferenc, az Országos Műszaki Múzeum igazgatója üdvözölte a TTB részéről.

Az előadó 1978-ban létrehozott egy csoportot, akik a szervezést elkezdték, de hivatalosan 1980-tól működtek. A múzeum mondanivalója: hogyan változtatta meg az ember életét a technika az elmúlt 200 évben. Az új múzeum alapkövetétele 1985-ben volt Nem vitrines bemutatót terveztek, hanem „dolgozó” múzeumot. Ebben van kiállítási rész, termelő műhelyek, raktárak, irodák. A vasúti szerelvény beáll az épületbe, melynek területe 25 ezer m², ebből kiállítási terület 8000 m². A múzeum állami tulajdon, hozzátartozik az épület előtti vízben lévő múzeumhajó, ami egyben a legnagyobb kiállítási tárgy.

Az előadó vetítet képeken és rajzokon bemutatta az épületet, a kiállítás egy-egy részletét, ismertette az ipar gyűjtőterületeit.

Az előadáson 27 fő vett részt.

Documentation	Dokumentation	Документация
<p><i>L. Kocsis:</i> A minőségi fejlődés útján a Soproni Faipari Vállalat</p> <p>Sopron Enterprise of Woodworking Industry on the Way to Quality Development</p> <p>The development of the enterprise in the 80s is demonstrated by the author.</p> <p>Information on the efforts made in order to create the conditions for the window production is given and the up to date products are made known.</p> <p>Finally the problems of the home and the export market and the measures taken to get a solution to them are dealt with.</p>	<p><i>L. Kocsis:</i> A minőségi fejlődés útján a Soproni Faipari Vállalat</p> <p>Unternehmen für Holzindustrie in Sopron auf dem Weg zur Qualitätsverbesserung</p> <p>Im Artikel wird die Entwicklung des Unternehmens in 80-er Jahren vorgestellt.</p> <p>Es werden die im Interesse der Schaffung der Voraussetzungen für eine moderne Fensterproduktion gemachte Anstrengungen, sowie die moderne Produkte des Unternehmens bekanntgemacht.</p> <p>Zum Schluss werden die Probleme der Realisierung auf dem Binnenmarkt und des Exports, sowie zur Lösung der Probleme getroffenen Vorkehrungen erörtert.</p>	<p><i>L. Kocsis:</i> A minőségi fejlődés útján a Soproni Faipari Vállalat</p> <p>Лесопромышленное Предприятие Шопрон по пути развития качества</p> <p>Автором представляется развитие предприятия в 80-ых годах.</p> <p>Он информирует об усилиях, приложенных на создание предпосылок современного производства окон, а также о современной продукции предприятия.</p> <p>В заключение затрагиваются проблемы, связанные со сбытом продукции на внутреннем рынке и на экспорт, и мероприятия, принятые в интересах решения этих проблем.</p>
<p><i>L. Zámbo:</i> IKEA a minőség büvkörében</p> <p>IKEA under the spell of quality</p> <p>Condition sine qua non to get into the Europe-house is the structural change and the commerce on high standard. It is impossible to succeed in this purpose without radical changes in the society and without quality improvement.</p> <p>Hungarian experts of furniture making industry quality problems examined the outlandish stores and central organs of IKEA stores-chain. In their short review they try to answer the question—what is the secret of high quality of the IKEA-products and in this connection of the world wide success of the firm.</p>	<p><i>L. Zámbo:</i> IKEA a minőség büvkörében</p> <p>IKE im Zauberkreis der Qualität</p> <p>Wenn wir in das Europa-Haus hingeraten möchten, eine unerlässliche Bedingung ist der Strukturwandel sowie die Kultivirtheit des Handels. Es kann ohne radikale Aenderung der Gesellschaft und ohne erhebliche Qualitätsverbesserung nicht geschafft werden.</p> <p>Spezialisten der Qualitätsfragen der Möbelindustrie aus Ungarn haben die ausländische Warenhäuser sowie die zentrale Organe der IKEA-Warenhäuserkette untersucht.</p> <p>Im kurzen Übersicht wird es versucht die Frage zu beantworten: was ist das Geheimnis der hohen Qualität der IKEA-Produkten und in diesem Zusammenhang des weltweiten Erfolgs der Firma.</p>	<p><i>L. Zámbo:</i> IKEA a minőség büvkörében</p> <p>ИКЕА — в заколдованном кругу качества</p> <p>Для того, чтобы оказаться в Европейском доме, необходимы изменение структуры производства и культура торговли. Они не могут быть осуществлены без коренного переустройства общества и повышения качества.</p> <p>Венгерскими специалистами мебельной промышленности, работающими в Институте по контролю качества торговых товаров были изучены заграничные магазины и центральные органы сети универмагов ИКЕА.</p> <p>В кратком обзоре они пытаются ответить на вопрос, в чем секрет высокого качества изделий ИКЕА и в этой связи всемирного успеха предприятия.</p>
<p><i>E. Kozma:</i> Az 1990. évi Kölni Nemzetközi Bútorvásár tapasztalatai</p> <p>Experiences made during the Cologne International Furniture Fair 1990</p> <p>The author gives a short but comprehensive information on the world biggest furniture exhibition.</p> <p>In addition to the demonstration of the main tendencies, a direction to the home furniture making industry is given.</p>	<p><i>E. Kozma:</i> Az 1990. évi Kölni Nemzetközi Bútorvásár tapasztalatai</p> <p>Erfahrungen der Internationaler Kölner Möbelmesse 1990</p> <p>Der Autor gibt eine kurze und bündige Information über die weltgrößte Ausstellung der Möbelindustrie.</p> <p>Ausser der Vorführung der wichtigsten Tendenzen es werden auch Direktiven für die Zukunft der ungarischen Möbelindustrie gegeben.</p>	<p><i>E. Kozma:</i> Az 1990. évi Kölni Nemzetközi Bútorvásár tapasztalatai</p> <p>О Международной мебельной ярмарке 1990 в г. Кёльн</p> <p>Автором дается краткая, но ценная информация о самой великой ярмарке и выставке мебельной промышленности.</p> <p>Кроме представления основных тенденций в мире, ориентируется венгерская мебельная промышленность в отношении задач будущего</p>

Dr. S. Molnár, S. Fehér, K. Pápai:

Újabb adatok a nyárültetvények faanyag sűrűségének változékonyságára

New dates in relation to the variability of the density of wood from poplar plantations

The authors carried out research works in connection with the variability of density of poplar species planted in Hungary.

It was stated, that there was significant density deviations having an effect on wood strength qualities and consequently on the utilization possibilities too.

It is suggested to the industry to choose the poplar species for utilization depending on the strength requirements.

Dr. S. Molnár, S. Fehér, K. Pápai:

Újabb adatok a nyárültetvények faanyag sűrűségének változékonyságára

Neuere Daten über die Veränderlichkeit der Dichte des Holzes aus Pappelplantagen

Die Autoren haben die Veränderlichkeit der Dichte der in Ungarn gepflanzten Pappelarten.

Es wurden erhebliche Unterschiede festgestellt, die die Festigkeitswerte des Materials und dadurch die Anwendungsmöglichkeiten beeinflussen.

Es wurde der Industrie vorgeschlagen, die zur Anwendung kommenden Pappelsorten in Abhängigkeit der Festigkeitserforderungen auszuwählen.

Dr. S. Molnár, S. Fehér, K. Pápai:

Újabb adatok a nyárültetvények faanyag sűrűségének változékonyságára

Новые данные о неустойчивости плотности древесины из тополивых плантаций

Авторами было изучено изменение плотности древесины тополивых пород, насажденных в Венгрии.

Было установлено, что имеют место значительные разности, что влияет на прочность древесины и таким образом и на возможности ее использования.

Предлагается, чтобы промышленностью были выбраны используемые тополивые породы в зависимости от требований к прочности.

Dr. L. S. Tóth:

A fejlett tőkés országok bútortipiacáról

The furniture market of the developed industrial countries

Information on the furniture making industry and on the furniture market of the developed industrial countries has been published in No 4/1989 of our journal. The 1986 year produced some changes in the furniture market of the countries mentioned. The development of the furniture market in USA, Italy, FRG and Great Britain cannot be indifferent for us. In the article information on the furniture trade of that countries in 1986 is given.

Dr. L. S. Tóth:

A fejlett tőkés országok bútortipiacáról

Über den Möbelmarkt einiger entwickelten Industrieländer

Die Möbelproduktion und der Möbelmarkt der entwickelten Industrieländer im Period 1975—85. wurde im Nr. 4/1989. unseres Zeitschrifts erörtert. Im Jahre 1986 gingen einige, obwohl keine grundlegende Umwandlungen am Möbelmarkt dieser Länder vor. Die Gestaltung des Möbelmarktes von USA, Italien, BRD und Grossbritannien darf auch für uns nicht gleichgültig sein. Im Artikel wird auf Grund polnischer Dokumentation über das Möbelhandel der obigen Länder berichtet.

Dr. L. S. Tóth:

A fejlett tőkés országok bútortipiacáról

О мебельной рынке развитых капиталистических стран

О мебельной промышленности, о сбыте мебели в развитых капиталистических странах в период 1975—1985 гг. была опубликована статья в № 4/1989 нашего журнала. В 1986 г. произошли определенные изменения на мебельной рынке указанных стран. Развитие мебельного рынка США, Италии, ФРГ и Великобритании заслуживает и нашего внимания. На основе польского источника автор информирует о сбыте мебели в этих странах в 1986 г.

A. Suplicz:

Éllezárás poliuretán öntéssel

Edge finish by means of cast polyurethane

The author introduces to the latest technical development made by GARZON furniture factory—the office furniture edge forming technology and workshop using the cast polyurethane.

A. Suplicz:

Éllezárás poliuretán öntéssel

Kantenschliessung mittels Polyurethanguss

Der Autor macht eine der neuesten technischen Entwicklungen der Möbelfabrik Garzon bekannt: die Technologie und Betrieb der Kantenausbildung von Büromöbel mittels PUR Kunststoffguss.

A. Suplicz:

Éllezárás poliuretán öntéssel

Отдека кантов литым полиуретаном

Автор информирует об одном из последних разработок мебельной фабрики ГАРЗОН, о технологии и о цехе отделки кантов конторской мебели с применением литого полиуретана.

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Korszerű famegmunkáló gépek 10. Oscilláló szórópisztolyos felületkezelő gépek

A gépek átvezető előtolószervezettel és keresztirányban alternáló mozgást végző felső kocsiival rendelkeznek. A szórópisztolyok a kocsira vannak felfüggesztve, és minden irányban állíthatók. Az előtolást biztosító, munkadarab-alátámasztó és -átvezető szerkezet lehet

- súrlódóhengeres,
- párhuzamos ágakból álló acélszalagos,
- párhuzamos ágakból álló láncos, végül
- láncos és keresztléces szerkezetű.

1. FM—130 típusú gépek

Gyártja: FALCIONI MACCHINE, Pesaro, Olaszország

A gépeket három kivitelben gyártják:

- FM—130/NA/O típuselnevezéssel, acélszalagos előtoló-berendezéssel,
- FM—130/CT/O típuselnevezéssel, láncos előtolóművel,
- FM—130/TP/O típuselnevezéssel, keresztléces előtoló-berendezéssel.

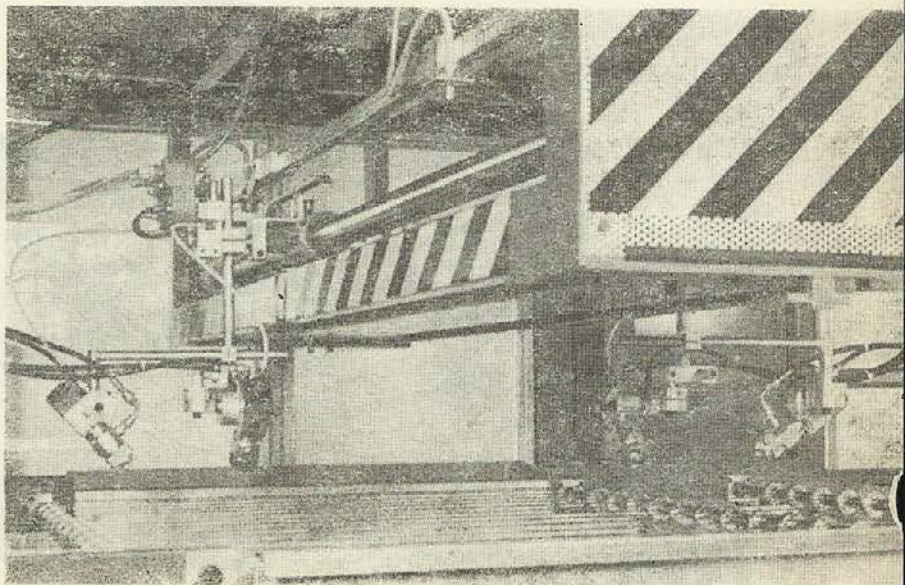
E gépekkel pákok, lakkok, ragasztóanyagok porlaszthatók munkadarabok felületére. A szórópisztolyok hidromotorral mozga-

tott és keresztirányban alternáló mozgást végző, felső elrendezésű kocsiira vannak függesztve. A gép ellátható sűrített levegős, levegő nélküli, ill. kombinált szórópisztolyokkal.

Az előtolóberendezés aktív elemeit (acélszalagok, láncok vagy keresztlécek) kefék szerkezet tisztítja meg a ráakodott felületkezelő anyagtól. Az előtolást szabályozható fordulatszámú hidromotor működteti.

A munkadarabok méretét fotocellás rendszer érzékeli és ez vezérli a szórópisztolyokat, így a felületkezelő anyag csak a munkadarab felületére kerül felhordásra. A pisztolyokat elektronikus szerkezet vezérli.

A szórókabinból központi ventilátor szívja el a szennyezett levegőt. A gép szórókabinját ellátták gyújtó káddal és két vagy négy leválasztó vízfűgőnyel. Az elszívott levegőt két száraz-szű-



Az FM—130 típusú gépek méretei

rő tisztítja meg a szétszóródó felületkezelő anyagtól.

A keresztléces előtolóberendezés léceit felületvédő műanyagborítással látják el, elszennyeződés esetén a felületvédők kicserélhetők.

Az 1. ábrán látható az acélszalagos előtolóberendezés felett elhelyezett kocsirendszer a szórópisztolyokkal. A gépek jellemző adatai:

- szórópisztolyok száma 4 db
- munkaszélesség 1300 mm,
- előtolási sebesség 1...7 m/min,
- pisztolyok keresztirányú alternálási sebessége 60...90 m/min
- a motorok teljesítménye:
 - hidraulika 3,3 kW
 - ventillátor 2,2 kW
 - vízszivattyú 2,2 kW
- hidraulikus tartály térfogata 100 liter
- elszívott levegőmennyiség 8000 m³/h.

A gépek főméretét az 1. táblázat foglalja össze.

A gép típusa	FM—130/NA/O	FM—130/CT/O	FM—130/TP/O
Hossz, mm	6 020	4 300	6 400
Szélesség, mm	2 300	2 500	2 580
Magasság, mm	3 940	3 560	3 900
Előtollólánc távolsága, mm		150...1 500	

2. RA-típusú gépek

Gyártja: BARBERÁN, Castelldefels (Barcelona), Spanyolország

A gépet párhuzamos acélszalagos előtoló-berendezéssel gyártják két nagyságban (RA és RAP típuselnevezéssel). A gép a 2. ábrán látható és vízfűgönyös leválasztóval és száraz szűrőrendszerrel is el van látva.

A gépek jellemző adatai:

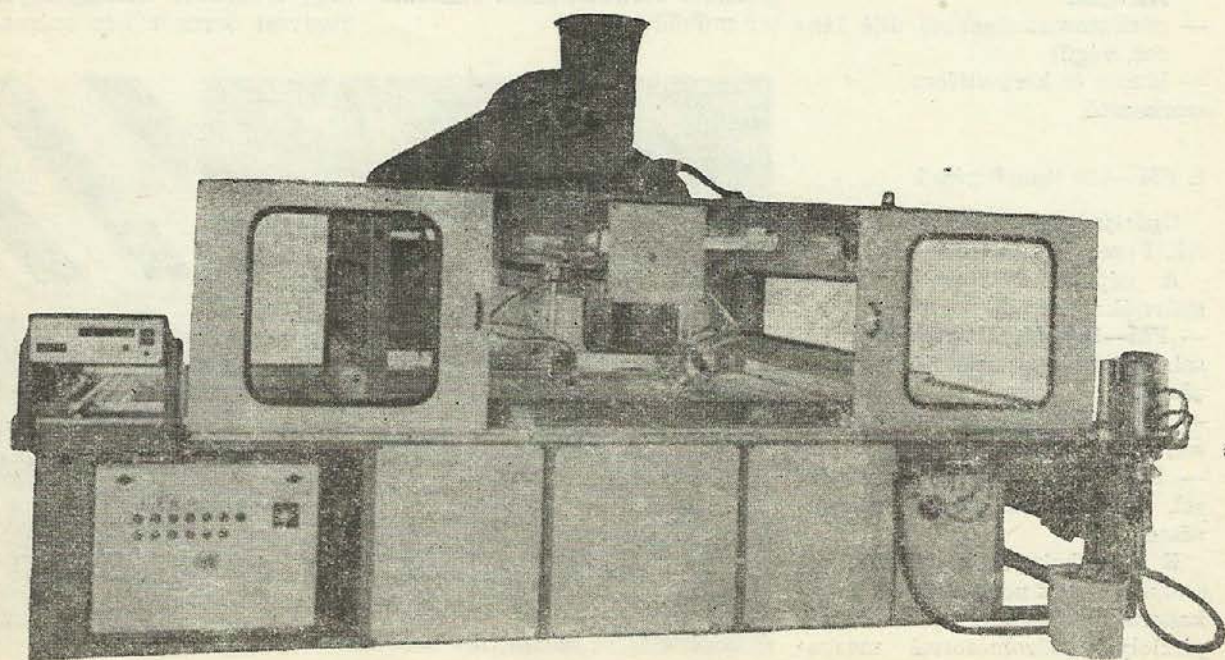
- a munkadarab min. szélessége 150 mm
- a munkadarab max. szélessége RA-típusnál 1216 mm
RAP-típusnál 600 mm
- a munkadarab max. vastagsága 80 mm
- szórópisztolyok száma 4 db
- előtolási sebesség 1...6 m/min

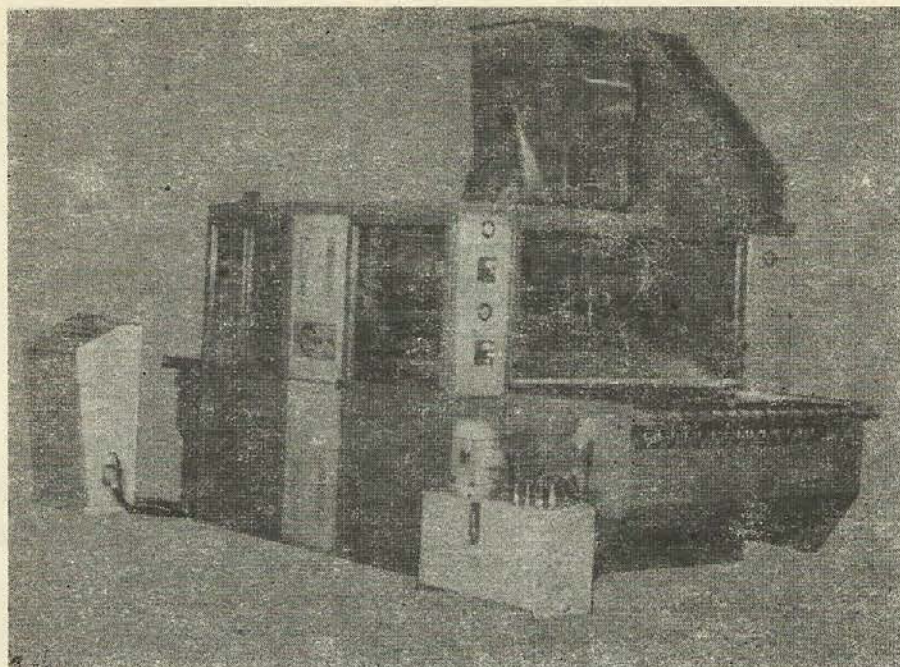
- sűrített levegő szükséges nyomása 6 bar
- elszívó ventillátor teljesítménye 15 000 m³/h
- a gép hossza 4900 mm
- a gép szélessége 2900 mm
- a gép magassága 2935 mm
- beépített teljesítmény 6 kW
- a gép tömege 3200 kg.

3. SOC-típusú gépek

Gyártja: CEFLA IMPIANTI, Imola, Olaszország

A gép a 3. ábrán látható. Gyártják acélszalagos, keresztléces és láncos előtoló-berendezéssel. A gépek négy szórópisztollyal vannak felszerelve, ezenkívül további két, mozgást nem végző pisztollyal is felszerelhetők, a munkadarab oldaléleinek szórására. E gépeket a





A SOC típusú gépek fajtái

2. táblázat

A gép típusa	Alkalmazás	Pisztoly fajtája	Sűrített levegő fogyasztás Nliter/min
SOC—1300/4T1	pácfelhordás	sűrített levegős	900
SOC—1300/4TK	pácfelhordás	sűrített levegős	1000
SOC—1300/4V	lakkfelhordás	kombinált	700
SOC—1300/4A	lakkfelhordás	levető nélküli	300

2. táblázat szerinti kivételben és típuselnevezéssel gyártják.

Az elszívást központi ventilátor biztosítja, a szétszórta anyagot vízfüggöny választja le a levegőtől.

A pisztolyok perenkénti lengésszáma (sebessége) változtatható. Az egyes pisztolyok működését elektronikus berendezés vezérli a munkadarab hossz- és szélességi méretének és az előtolási sebességnek a függvényében. A pisztolyok és vezetékek kézi működtetésű berendezéssel tisztíthatók.

A gépnek a felületkezelő anyagokkal érintkező részeit kefék berendezés tisztítja folyamatosan. Az acélszalagokat ezenfelül kaparóberendezés is tisztítja, és nevezetesen berendezés szárítja ugyancsak folyamatosan.

A pisztolyok két, keresztirányban alternáló mozgást végző szárra vannak felfüggesztve, a szárokat lánchajtás mozgatja. A gépet félautomata vagy teljesen auto-

matika vezérléssel látják el. A félautomata vezérlésnél:

— a pisztolyok nyitását és zárását elektronikus berendezés végzi,

— a pisztolyokat kézi vezérléssel lehet átmosni,

— az előtolás, pisztolyozgatás, ventilátor- és vízszivattyú kibekapcsolás kézi megoldású.

Az automatikus vezérlésnél mindezeket a műveleteket elektronikus berendezés vezérli, és a gépet ellátták fotocellás munkadarab-méret (hossz és szélesség) meghatározóval. A gépet ellátták mikroprocesszoros vezérlőegységgel is.

A gépek jellemző adatai:

- előtolási sebesség
 - szalagos 3...12 m/min.
 - vagy keresztléc

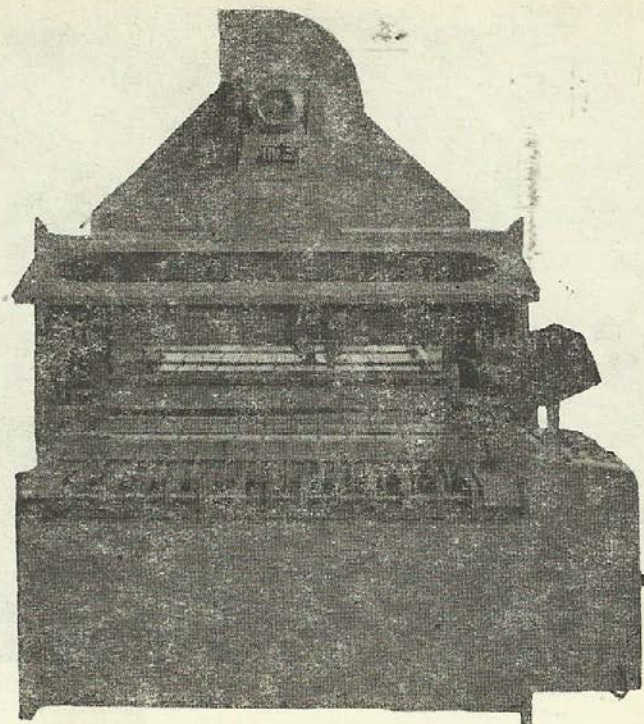
- előtolóműnél
 - láncos 2...8 m/min
- előtolóberendezésnél
- előtolómotor teljesítménye
 - szalagos 1,5 kW
 - előtolóműnél
 - láncos 1,1 kW
 - előtolóműnél
- beépített összteljesítmény
 - szalagos előtolóberendezés esetén 7 kW
 - keresztléc előtolóberendezés esetén 5,15 kW
 - láncos előtolóberendezés esetén 6,25 kW
- pisztolyok oszcillációfrekvenciája 62 min⁻¹
- elszívó-ventillátor
 - teljesítménye 2,2 kW
 - teljesítő-képessége 7000 m³/h
- tisztítókefék motorteljesítménye 0,37 kW
- előtoló acélszalagok távolsága 90 mm
- előtolóláncok távolsága 150...1000 mm
- munkadarabok mérete: 1300 mm
 - max. szélessége 180 mm
 - min. szélessége 350 mm
 - min. hossza
 - max. vastagsága 80 mm
- a gép főméretei:
 - hossz 6395 mm
 - szélesség 2834 mm
 - magasság 2830 mm

4. A HT—4 típusú gépek

Gyártja: CMF Flii, MORETTO,
Mariano Comense, Olaszország

A 4. ábrán bemutatott gépen a négy szórópisztoly változtatható sebességű alternáló mozgásra kényszeríthető. A szórást elektromágneses szelepek biztosítják, elektronikus vezérlés útján. Az elszívó-berendezés kettős vízfűgönyön át szívja el a szórókabin levegőjét. A munkadarabokat nagyszilárdságú műanyag ékszíjak vezetik át a gépen, szabályozható sebességgel. A gépet elláták ékszíjtisztító berendezéssel is. A gépek jellemző adatai a 3. táblázatban megtalálhatók.

2min 06 - JT É20kény- vbgkögg



3. táblázat

A HT—4 sorozatú gépek jellemző adatai

A gép típusa	HT—4—1300	HT—4—900
Szórópisztolyok száma, db	4	4
Munkaszélesség, mm	1300	900
Motorok teljesítménye:		
— előtolás, kW	1,1	0,74
— elszívás, kW	2,9	2,2
— oszcilláció, kW	0,74	0,74
Előtolási sebesség, m/min	2...10	2...10
A gép főméretei:		
— hossz, mm	6000	5000
— szélesség, mm	2500	2000
— magasság, mm	3500	3500
A gép tömege, kg	3200	2500

DR. LUGOSI ARMAND

Contents	Inhalt	Содержание	
Greetings to the readers of „FA-IPAR”	Begrüßung der Leser von FAIPAR	Приветствуем читателей журнала ФАИПАР	193
<i>Kocsis Lajos</i> : Sopron Enterprise of Woodworking Industry on the Way to Quality Development	<i>Kocsis Lajos</i> : Unternehmen für Holzindustrie in Sopron auf dem Weg zur Qualitätsverbesserung	<i>Кочиш Ласло</i> : Лесопромышленное Предприятие Шопрон по пути развития качества	193
<i>Zámbó László</i> : IKEA under the Spell of Quality	<i>Zámbó László</i> : IKEA im Zauberkreis der Qualität	<i>Замбо Ласло</i> : ИКЕА — в заколдованном кругу качества	198
<i>Kozma Péterné</i> : Experiences Made During the Cologne International Furniture Fair 1990	<i>Kozma Péterné</i> : Erfahrungen der Internationaler Kölner Möbelmesse 1990	<i>Козма Петерне</i> : О Международной мебельной ярмарке 1990 в г. Кьелн	205
<i>Dr. Molnár Sándor, Fehér Sándor, Pápai Lászlóné</i> : New Dates in Relation to the Variability of the Density of Wood from Poplar Plantation	<i>Dr. Molnár Sándor, Fehér Sándor, Pápai Lászlóné</i> : Neuere Daten über die Veränderlichkeit der Dichte des Holzes aus Pappelpflanzungen	<i>Д-р Молнар Шандор, Фехер Шандор—Папай Ласлоне</i> : Новые данные о неустойчивости плотности древесины из тополиных плантаций	208
<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : The Furniture Market of the Developed Industrial Countries	<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : Über den Möbelmarkt einiger entwickelten Industrieländer	<i>Д-р Том Шандор Ласло</i> : О мебельной рынке развитых капиталистических стран	211
<i>Suplicz Antal</i> : Edge Finish by Means of Cast Polyurethane	<i>Suplicz Antal</i> : Kantenschliessung mittels Polyurethanguss	<i>Шуплиц Антал</i> : Отделка кантов литым полиуретаном	213
<i>Call for Tenders</i>	<i>Preisausschreibung</i>	Объявление конкурса	197
Information on the Resolution No. 8/1990 of the University for Forestry and Woodworking Industry	Information über den Beschluss Nr. 8/1990. der Universität für Forstwirtschaft und Holzindustrie	Информация о Постановлении № 8/1990 Университета лесного хозяйства и деревообрабатывающей промышленности	212
Foreign Press Review	Auslandsschau	Обзор иностранных журналов	217, 223
Hungarian Press Review	Heimatsschau	Обзор венгерских журналов	219
Association's News	Vereinsnachrichten	Новости нашего Общества	222
MTESZ Message	MTESZ-Informationen	МТЭС информации	223
<i>Supplement</i> : Modern Woodworking Machines 10.	<i>Beilage</i> : Moderne Holzverarbeitende Maschinen — 10.	<i>Приложение</i> : Современные деревообрабатывающие машины 10.	

Contents	Inhalt	Содержание	
Greetings to the readers of „FA-IPAR”	Begrüßung der Leser von FAIPAR	Приветствуем читателей журнала ФАИПАР	193
<i>Kocsis Lajos</i> : Sopron Enterprise of Woodworking Industry on the Way to Quality Development	<i>Kocsis Lajos</i> : Unternehmen für Holzindustrie in Sopron auf dem Weg zur Qualitätsverbesserung	<i>Кочиш Ласло</i> : Лесопромышленное Предприятие Шопрон по пути развития качества	193
<i>Zámbó László</i> : IKEA under the Spell of Quality	<i>Zámbó László</i> : IKEA im Zauberkreis der Qualität	<i>Замбо Ласло</i> : ИКЕА — в заколдованном кругу качества	198
<i>Kozma Péterné</i> : Experiences Made During the Cologne International Furniture Fair 1990	<i>Kozma Péterné</i> : Erfahrungen der Internationaler Kölner Möbelmesse 1990	<i>Козма Петерне</i> : О Международной мебельной ярмарке 1990 в г. Кьелн	205
<i>Dr. Molnár Sándor, Fehér Sándor, Pápai Lászlóné</i> : New Dates in Relation to the Variability of the Density of Wood from Poplar Plantation	<i>Dr. Molnár Sándor, Fehér Sándor, Pápai Lászlóné</i> : Neuere Daten über die Veränderlichkeit der Dichte des Holzes aus Pappelpflanzungen	<i>Д-р Молнар Шандор, Фехер Шандор—Папай Ласлоне</i> : Новые данные о неустойчивости плотности древесины из тополиных плантаций	208
<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : The Furniture Market of the Developed Industrial Countries	<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : Über den Möbelmarkt einiger entwickelten Industrieländer	<i>Д-р Том Шандор Ласло</i> : О мебельной рынке развитых капиталистических стран	211
<i>Suplicz Antal</i> : Edge Finish by Means of Cast Polyurethane	<i>Suplicz Antal</i> : Kantenschliessung mittels Polyurethanguss	<i>Шуплиц Антал</i> : Отделка кантов литым полиуретаном	213
<i>Call for Tenders</i>	<i>Preisausschreibung</i>	Объявление конкурса	197
Information on the Resolution No. 8/1990 of the University for Forestry and Woodworking Industry	Information über den Beschluss Nr. 8/1990. der Universität für Forstwirtschaft und Holzindustrie	Информация о Постановлении № 8/1990 Университета лесного хозяйства и деревообрабатывающей промышленности	212
Foreign Press Review	Auslandsschau	Обзор иностранных журналов	217, 223
Hungarian Press Review	Heimatsschau	Обзор венгерских журналов	219
Association's News	Vereinsnachrichten	Новости нашего Общества	222
MTESZ Message	MTESZ-Informationen	МТЭС информации	223
<i>Supplement</i> : Modern Woodworking Machines 10.	<i>Beilage</i> : Moderne Holzverarbeitende Maschinen — 10.	<i>Приложение</i> : Современные деревообрабатывающие машины 10.	