

# FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XLI. ÉVF. 1991/4



## 1991. AUGUSZTUS

A szerkesztésért felelős:

LELE DEZSŐ

Olvasószerkesztő:

SZENDRŐI CSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Bakay István,  
Chronowski Ferenc,  
Matlák Zoltán,  
dr. Molnár Sándor,  
dr. Petri László,  
Pintér György,  
dr. Szabó Dénes,  
dr. Szabó Imre,  
dr. Szabó Miklós,  
Szalay Lajos,  
dr. Tóth Sándor,  
Vernes István,  
dr. Winkler András.

A szerkesztőség címe:

1027 Budapest, Fő utca 68.

\*

Kiadja:

a POLYGON

Lap- és Könyvkiadó Vállalat

1134 Budapest, Lehel út 4/e.

Telefon: 120-2844

Felelős vezető: Surman József

\*

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely kézbesítő postahivatalnál, a hírlapkézbesítőknél a Posta hírlapüzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lapelátási irodánál (HELIR), Budapest, XIII., Lehel út 10/a. - 1900 - közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a HELIR 215-96 162 pénzforgalmi jelzőszámra. Előfizetési díj: egy évre 336 Ft, egy példány ára: 56 Ft. Megjelenik kéthavonta. Külföldön terjeszti a Kultúra Könyv- és Hírlap Külkereskedelmi Vállalat. H-1389 Budapest, Pf. 149. és a Magyar Média, 1392 Budapest, Pf. 279. 86-253.

Hírdetések felvétele: A FAIPAR szerkesztőségében. 1027 Budapest, Fő utca 68. Telefon: 201-9929

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

## TARTALOM

Szabolcs-Szatmár-Bereg megye faiparáról.....	129
A Faipari Tudományos Egyesület 1991 évi közgyűlése Mátészalkán .....	137
<i>Dr. Molnár Sándor: Vendég-professzorok Az Erdészeti és Faipari Egyetemen .....</i>	143
<i>Ladislav Dzurenda Pável Trebula: A fűrészáru-száritó kamrákban alkalmazható száritóközeg áramlási sebesség szabályozás hatékonyságának kritériumai .....</i>	144
<i>Gál Magdolna: Beszámoló a kölni nemzetközi bútortvásárról.....</i>	147
<i>Matlák Zoltán: Érdekességek a bécsi bútorkiállításán.....</i>	149
<i>Dr. Molnár Sándor, Fehér Sándor: A faanyag szöveti felépítése és műszaki technológiai felhasználhatóságának a kapcsolata. II. A fenyőfák mikroszkópos sajátosságai.....</i>	152
Hazai lapszemle.....	156
Külföldi lapszemle .....	157
Egyesületi hírek.....	158
Melléklet: Korszerű famegmunkáló gépek 18. Univerzális felület bevonó prés rugalmas préslemezekkel	

Lapunk ezen száma  
a Szatmár Bútorgyár,  
a The Esse Euromobili Bútoripari Rt.,  
az Erdért Vállalat Mátészalkai Gyáregysége  
valamint  
a Kelet-magyarországi Faipari Vállalat anyagi  
támogatásával jelent meg.

A lapban megjelent cikkek szerzői: Ladislav Dzurenda; Ézsias Pálné nyugd. belsőépítész (BUBIV); Dr. Fábán Tibor tud. osztvez. (FKI); Fehér Sándor tanszéki mérnök (EFE); Gál Magdolna belsőépítész (ZALA BUTORGYÁR); Matlák Zoltán igazgató h. (BEME); Dr. Molnár Sándor tanszékvez. egyetemi docens (EFE); Szalay Lajos osztályvez. (FKI); Szendrői Csaba irodavezető (SZKIV GLÓRIA Bútoripari Rt.); Pavel Trebula.

# FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

## Szabolcs-Szatmár-Bereg megye faiparáról

Rendhagyó módon hivatásos újságírók tollából jelenik meg ez a cikk.

Négy jelentős faipari vállalat egy-egy vezetőjével beszélget az újságíró és ennek alapján ad ismertetőt a Szatmár Bútorgyárról, a Tre Esse Euromobili Bútoripari Rt-ről, az Erdért mátészalkai telepéről és a Kelet-magyarországi Faipari Vállalatról.

Az ismertetőket kitérnek a vállalatok alakulására, az elmúlt időszak értékelésére és a jövő elképzeléseire.

Szabolcs-Szatmár-Bereg megye ipari termelésének egy harmadát adja a faipari vertikum. Beleértendő ebbe az összefoglaló kategóriába az erdőgazdaság is. A foglalkoztatottak 20 százaléka dolgozik itt a térségben, ami megmutatja mennyire jelentős szerepe van, különösen ha hozzátesszük: ez a megye a leginkább sújtott korunk ijesztő jelenségével, a munkanélküliséggel. Kiemelésre érdemes a kisebb nagyobb üzemek közül a mátészalkai Szatmár Bútorgyár, valamint az ugyancsak ottani Erdért telep, a vásárosnaményi Interspán forgácslapgyár,

és a Tuzséron lévő Erdért üzem, és a tiszalöki Faipari Vállalat. A faipar a megyében mindig élenjárt a technikai és technológiai fejlesztésben, a mostanában lezajlott rendszerváltás sem érte felkészületlenül. A gyárak némelyikénél a tulajdonosváltás és a külföldi tőkebevonás már akkor megkezdődött, amikor az ipar és a gazdaság többi ágazata csak tervezgette. A felsorolt tényezők eredményeként az ország északkeleti csücskének faipara jelentős exporttöbbletet hoz az amúgy iparban nem nagyon fejlett tájnak, nemzetközi kapcsolatai is számottevőek, így könnyebben vészeli át a gazdasági és társadalmi változásokat.

1. ábra. Szatmár Bútorgyár Irodaház



## SZATMÁR BÚTORGYÁR

A Szatmár Bútorgyár, Mátészalka egyik patinás üzeme negyven esztendő múltja tekint vissza. Története a megye öszipara fejlődésének felel meg. 1961–62-ben körülbelül száz dolgozóval, mintegy 10 milliós termelési értéket állítottak elő. Abban az időben is jelentősnek számított már ezzel a teljesítménnyel, és nem pusztán azért, mert akkor más volt tízmillió, mint napjainkban. A megye későbbi iparfejlesztési programjaiból a nagy cégekhez hasonlóan vette ki a részét, és velük együtt fejlődött, nőtte ki magát a térség jelentős tényezőjévé. A három évtized alatt a termelési érték hárommilliárdra, a foglalkoztatottak száma pedig háromezerre növekedett. (1. ábra)

A gyár legújabbkori történetének fontos állomása a 3S olasz–magyar vegyesvállalat megalakítása. A Tre Esse 1989. október elsején vált le az anyavállalatról. A profilban való osztozkodás alkalmával itt maradt a korpusz előállítás, míg a kárpitostermékek a Szatmárnál maradtak. A 3S tevékenységéről bővebben a céggel külön foglalkozó cikkben lehet olvasni. A Szatmár Bútorgyárban a váltást az indokolta, hogy a hetvenes években beruházott gépsorok és termelőeszközök a közelmúlt elhasználódtak, és pótlásukra a gyárnak nem volt pénze. A beruházási pénzeket csak és elsősorban export-volumen bővítésére lehetett kapni. A Szatmárnál viszont se tőkeerő, sem nemzetközi tapasztalat nem volt, ezért jött kapóra az olasz kapcsolat.

A megújulásnak volt még egy nagyon fontos mozgatója, a keményfa-megmunkálás, ami abban az időben még teljes gőzzel folyt a régi gyárban, szálka volt a város szemében. Nem minden alap nélkül. A rendkívüli mértékben környezetszennyező tevékenység, mégpedig a város szívéből nem is olyan messze, nem volt tartható tovább. Már csak meghosszabbított életét élte, de azt sem sokáig. Kapóra jött, hogy a kárpitostevékenységgel fel lehetett váltani a zajos és poros keményfa-megmunkálást.

Az átalakulás óta a „kis” bútorgyárban szünet nélküli a gyártmányfejlesztés. Új üzemszarnok épült, háromezer négyzetméteres alapterülettel. Az egész gyártási folyamatot átrendezték, és a kárpitos-technológia követelményeihez igazították. A gépi megmunkálási vonal maradt, ugyanis a vázgyártás is saját. A gyártmányfejlesztés méreteire jellemző, hogy egyedül tavaly ötven-hatvan %-os csere zajlott le a modellek körében. Régen a kárpitosüzemben exportra alig készült valami, most a termékek fele külföldön talál vevőre. Ezzel egyidőben hajtottak végre profiltisztítást, vezérmotívuma a családrendszer. Négy-öt család, tizenöt termék – így áll ma a helyzet. Azonos állványon eltérő forma. A divatot a nagy felvevőpiac, a német nyelvterület diktálja. Arrafelé négy öt évvel járnak előttünk. A külföldi sikerek ellenére nem becsülik le az itthoni piacot sem. Több jut külföldre, de itthon is marad elegendő. Egyes modellekkel, mint például a Gerdával, egy időben jelentünk meg a hazai üzletekben is. (2., 3., 4. ábra).



2. ábra. Szatmár Bútorgyár Szövetszabászat



3. ábra. Szatmár Bútorgyár „Marid” garnitúra



4. ábra. Szatmár Bútorgyár „Gerda” garnitúra

A technikai fejlesztés létszámhatékonyságot növelő tényező, nincs ez másként a Szatmár Bútorgyárban sem. 350-ről 260-ra csökkent a dolgozók létszáma az utóbbi években. A keményfa-megmunkálás „kimulásával” elsősorban az itt dolgozók tevékenysége szabadult fel. A közel száz fős csökkenést mindazonáltal feszültségek nélkül sikerült levezetni. A természetes fogyasztás mellett segített, hogy más helyeken el lehetett helyezni az embereket. Egyedül a gázfűtés bevezetése 15 főt jelentett. Akik elmentek, azok elsősorban a közvetett lét-

számot csökkentették. Így ma emelt volumen, kisebb gárdával, egy műszakban a kettő helyett – a képlet.

A cég gazdasági nehézségei elsősorban pénzügytechnikaiak. A 3S-be átvitt vagyonnak a hitelterhei a Szatmár Bútorgyárat terhelik, ezenkívül a lizingdíjak is. Tudvalevő, hogy az új Rt berendezéseinek oroszlanrsze lizingelt, és nem beruházott javak. A felsoroltak miatt a cég gazdasági eredményei nem kiugróak, de eddig minden kötelezettségének eleget tudott tenni. A dolgozók helyi viszonylatban elég magas jövedelmet mondhatnak magukénak. Tavaly 30 százalékos béremelés volt, az idén is kinéz vagy 25. Így az egy főre jutó bruttó bér 160 ezer forint körül van (5. ábra).



5. ábra Szatmár Bútorgyár Számítógép terem

Ma, változások után és előtt, a 260 ember 350 millió forint termelési értéket állít elő, ami 15 ezer garnitúrát jelent. Ahogy Kun István vezérigazgató fogalmaz: „borzasztó nehéz az itthoni inflációt a külfölddel elfogadtatni, elismertetni, áthárítani. Itthon pedig talán még ennél is nehezebb a helyzet. Én magam is elborzadok, hogy a boltban egy garnitúra megvásárlásakor a 100 ezerből alig adnak vissza”.

Ami a jót illeti, azt mondják a „szatmárosok”, hogy sorsuk a vagyonügynökség kezében van. A privatizáció nagy léptekkel halad, a cég még elébe is ment az eseményeknek. Egy lépéssel más vállalatok előtt járva a Context Rt-vel már megcsináltatták a vállalati átvilágítást, vagyonértékelést. Benne vannak a kormány által meghirdetett második privatizációs programban. Már az év elején vagyonjegyek vásárlását tették lehetővé a dolgozóknak. Mennyire érzik magukénak a gyárat, mekkora a bizodalomuk a céghez – ezt is megtudhatják. Eddig 3,6 millió forintot költöttek erre, és ha hozzatesszük a vállalat által rendelkezésükre bocsátott ingyenes vagyonjegyet, hamarosan 30 millióra rúg a dolgozók kezében lévő vállalati vagyonrész. A gyár vezetői úgy szeretnék, ha részben dolgozói, részben külföldi tulajdonba kerülne a Szatmár Bútorgyár.

## TRE ESSE EUROMOBILI BÚTOIPARI RT.

Szabolcs-Szatmár-Bereg megye bútoriparának fellegvárában, Mátészalkán fontos dátum volt 1989. június 18. Ekkor írták alá ünnepélyes keretek között a Tre Esse Euromobili Bútoripari Rt. alapokmányát. Maga a cég ugyanezen év október elseje óta létezik. Az olaszországi Snaideró csoporttal szerveződött egy olasz–magyar vegyesvállalat. Az előkészítés során bevonták a Skála Coop Vállalatot, és az Országos Kereskedelmi és Hitelbankot, így kialakult a végleges alapítói és a jelenlegi tulajdonosi kör. Beleértve természetesen a Szatmár Bútorgyárat, amely egy másik telephelyen folytatta tovább működését.

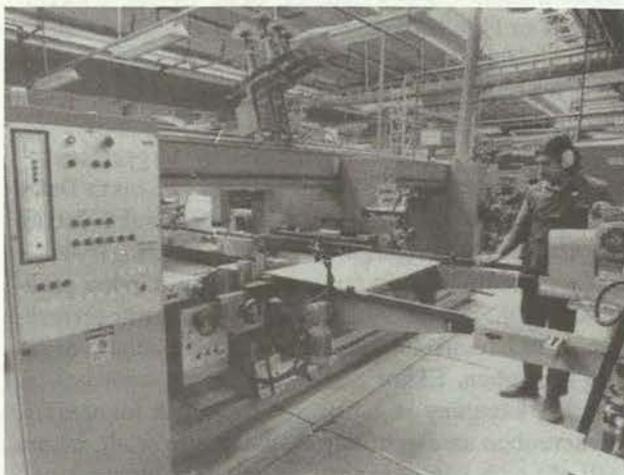
Másfél–két esztendeig tartottak a tárgyalások – emlékezik vissza az alapítást megelőző időszakra Deme Imre műszaki vezérigazgató-helyettes, Szabó István közgazdasági vezérigazgató-helyettes társaságában. – Zökkenőmentes volt az átmenet, de nem minden probléma nélküli. Az induláskor meglévő Szatmár termék-halmazról hamarosan kiderült, hogy nem adható el akkora tömegben. Ekkor nyíltak meg a cég saját boltjai, és indult kampány az árusítás mértékének fokozására. Kilencvenben az export egy csapásra megakadt, hiszen az új cég nem kapott exporttámogatást. Külpiacok nélkül, a régi termékstruktúrával nem lehetett tovább talpon maradni. A tavalyi év közepére már nyolcvanmillió forint értékű készlet állt a raktárakban, ideje volt tehát olyan megoldást keresni, amely gyógyírral szolgált a kialakult helyzetre. Először részlegesen, később teljesen leálltak a gyártósorok. Novemberig szabadságoltak kétszáz dolgozót, nyolcvanahat–kilencvenen maradtak csak. Hatalmas értékesítési kampány indult, öt-hat csoport járta az országot, és árulta a meglévő készletet.

A váltást a Snaideró konyha és az irodabútorok hozták meg. Az utóbbival már ott voltak az 1990-es őszi BNV-n, július végén augusztus elején pedig már lekerültek a sorokról az első konyhaelemek is. A Szatmár termékekkel teljesen leálltak, egy-két darab kivételével. A kiárusítással párhuzamosan exportoffenzívát indított a gyár, amely rövidesen sikerrel járt. Szerződés született az IKEA-val is többek között. November–decemberre már annyi exportmegrendelés jött össze, hogy nem is tudták mindet kielégíteni.

Az új helyzetben új gondok elé néztek a szalkaiak, igaz a megrendelésekkel azóta sincs baj. Csúsztak néhány határidővel import szerelvények beérkezésének késése miatt, aztán forgóalaphiány is nehezíti az életüket. Árat emelni sem állt szándékukban, ám az infláció üteme álláspontjuk felülvizsgálatára készítette őket. Termékeik köre időközben tovább bővült, immár saját termékekkel. Asztalból ma minden mennyiség elkel – mondják. Saját jogon szerzett IKEA programokhoz jutottak, és új cégekkel is felvették a kapcsolatot, melyek közül a legjelentősebb a német IMK. Utóbbinak eddig is készültek a 3S-nél termékek, de most van napirenden egy nyolcmillió márkás új megrendelés. Miután a

német és az olasz exportpiacon már megvetette a lábát a cég, jelentkeztek franciák és görögök is.

A gyárban a beruházások már nyolcvankilenc nyarán beindultak. Gépészeti berendezéseivel együtt 285 millió forintba került az új csarnok. Idén március óta érkeznek az új gyártósorok, melyeknek értéke csaknem 15 millió német márka. A Snaideró és a Szatmár apportja, valamint a lizingek közel másfél milliárd forintra rúgnak. A beruházások a termeléssel párhuzamosan folynak. (6., 7. ábra)



6. ábra. Pontos méretre készülnek az olasz gépsoron a bútortapok

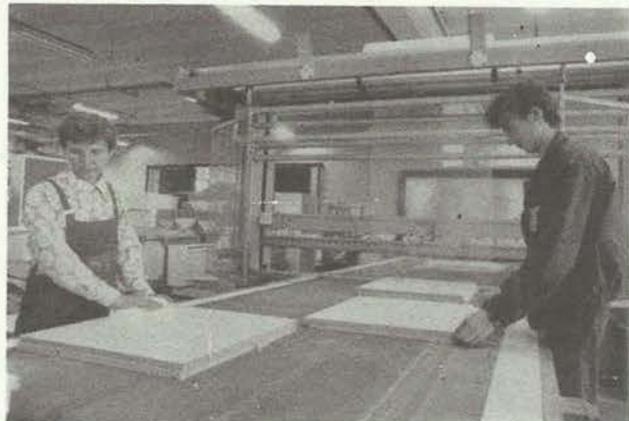


7. ábra. Számítógép irányítja a forgácslap méretre vágását

Az új üzemben a vezetés és az irányítás is megújult. Induláskor átvették a Snaideró szervezeti felállítását. Napjainkig több kevesebb sikerrel ez funkcionál. A vezető gárda egy része a Szatmártól maradt itt, más része pályázat útján került az Rt-hez.

Importból származik a cég filozófiája is, ám amint megismerték, meg is barátkoztak vele. Érdemes egy rövid kitérőt tenni annak érdekében, hogy az olvasó elé táruljon egy sikeres vállalati hitvallás. Deme Imre már sajátjaként beszél róla, jelölül annak, hogy a szalkai 3S-é is. Az olasz cég nem a vevőknek, hanem egy bizonyos vevőnek készíti el minden egyes bútort. Illusztrációként képzeljünk magunk elé egy rajzlapot, rajta egy spirál. Deme Imre is ezzel szemlélteti mondanivalóját. A befelé szűkülő kör ágai kívül a gyárat, beljebb a

nagy-, még beljebb a kiskereskedőt jelképezik, míg maga a vonal a spirál végén, legbelül a vevőben, pontosabban egy vevőben végződik. Tehát: a teljes konyhakollekcióból bármilyen variációt összeállíthat magának a „Vevő Őfelsége”, a gyárba az a megrendelés kötelező érvénnyel érkezik. Eddig nem is volna baj, mert azt eddig is meg lehetett volna tenni. Ám a korábbi gyártási folyamatba ez a rendszer nem illeszkedhetett. Mert egy ideig egyfajta elemet gyártottak, aztán leállítás és átállítás egy másikra. Ma a számítógép csoportosítja a beérkező igényeket, és úgy osztja be a szalag munkáját, az ott dolgozók kiszolgálását, hogy szükségtelenné váltak a le- és átállások. (8., 9. ábra).



8. ábra. Kívánság szerint állítják össze a konyhabútorokat a Comil gépsoron



9. ábra. A bútorelemeket zsúgorfóliába csomagolják

Rendelésre gyártunk és nem raktárra – veszi át a szót Szabó István közgazdasági vezérigazgató-helyettes. – Ez azonban nem volna lehetséges a 12 terminálos IBM komputer nélkül, amelynek teljes beüzemelése napjaink feladata.

Az üzem ma még néptelen szárnyában szemügyre is vehető a hipermodern számítógépterem. Közvetlenül az ügyfélfogadó helyiség mellett, amely még szintén félig készült csak el. Ez utóbbi is merőben új dolog, mert eddig teljesen hiányzott a gyár arculatából.

Az átalakulás tehát a stabilizáció szakaszába érkezett a 3S-nél Mátészalkán. A részvénytársaság vezetése

ennek érdekében a közelmúltban személyi és szervezeti változtatásokat határozott el. A korszerű technika és technológia lehetővé teszi a hatékonysági követelmények emelését, ezért fokozott teljesítmény-követelményt támaszt a vezetőkkel és a dolgozókkal szemben. Csökken az irányító szintek száma, közelebb kerül egymáshoz a döntés és a végrehajtás. Az integrált számítógéppel támogatott vezetési rendszer javítja a külső kapcsolattartást, a magas és megbízható minőségi szint megőrzését. A rendszer működésbe állítása folyamatosan történik, az utolsó programelemek tesztelése és az adatbázis komplexsége tétele most zajlik.

Korszerűsödik és jövedelmezőségében is javul a termékösszetétel. A hagyományosnak számító termékek folyamatosan kifutnak, és helyüket az olasz tulajdonos által rendelkezésre bocsátott fejlesztések, valamint a saját fejlesztő részleg által kihozott korszerű irodabútor-rendszerek és modern konyhabútorok gyártása, értékesítése foglalja el. Ezzel a gyakorlatban is valósággá válik, amit létrehozói mindig hangsúlyoztak: működésbe lép Magyarország legkorszerűbb bútorgyára.

## ERDÉRT VÁLLALAT MÁTÉSZALKAI GYÁREGYSÉGE

Mátészalka ipari negyede még a legmerészebb álmokban sem szerepelt, schol sem voltak a település nyugati oldalának nagy gyárai, csak homokföldek húzódtak a Nyírség szélén száz hektár számra... Valamikor 1960 táján alakult meg az Erdért Vállalat mátézsalkai gyáregysége. Elhelyezését nyilván nagyban meghatározta a vasút közelsége. A városba Debrecen és Nyíregyháza felől érkező idegent mindenekelőtt a fenyőgyanta illata fogadta és fogadja ma is. A robozó szerelvény ablakából kipillantva hatalmas tömegű nyers gömbfa látszik és a treppék másik oldalán a felfűrészelt anyag, glédában. A síneken fékező kerekek sivítését csak a gatterfűrész zaja nyomja el egy pillanatra. A „fűrésztelep”, ahogy a szalkai köznyelvben él meghatározó tényezője a város életének, az itt élő emberek megélhetésének. (10. ábra).



10. ábra. Osztályozás, rönkfeldolgozás az óriási daruk segítségével

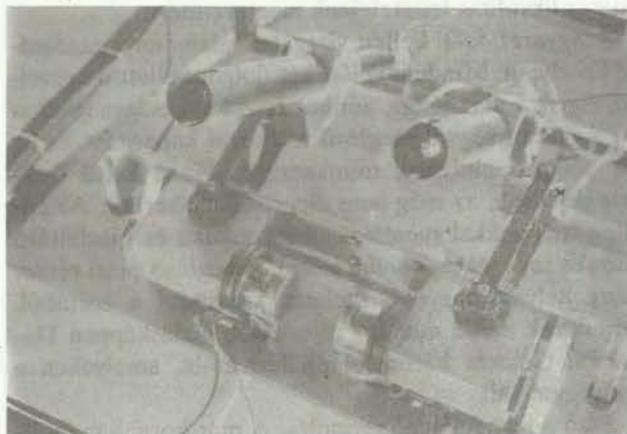
Drabánt Gusztáv gazdasági igazgatóhelyettes vállalkozott arra, hogy a gyáregységet bemutassa lapunk

számára. Akkurátus ember, megforgatja a szót a szájában mielőtt kimondja. Jegyzeteimet átforgatva látom: majdnem kész, közölhető blokkok sorakoznak a fehér lapon szavai nyomán.

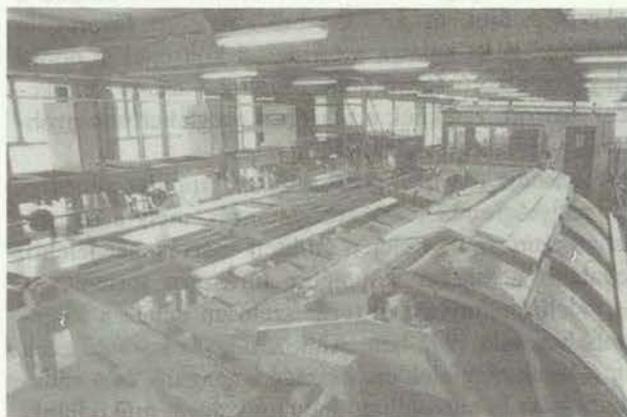
– 1960-ban a Szovjetunióból érkező fenyőhengeres-fa feldolgozására hozták létre a telepet. Mintegy ezeröt száz embernek adott munkát már a kezdetektől, így a város egyik legjelentősebb ipari üzemévé vált. Az ipartelepítés akkori szakaszában jelentős munkaerőfel-szívó hatása volt, lévén, hogy elsősorban kézi munkaerőre alapozták.



11. ábra. Katonás rendben sorakoznak a feldolgozott termékek szállításra várva



12. ábra. Lézersugár irányítja a rönkfelvágást



13. ábra. Számítógép segítségével készülnek az export minőségű deszkák

E sorok írója közbevetőleg jegyzi meg, hogy maga is volt itt köböző késő tinédzser korában, és emlékszik arra: vállon hordták a gömbfát nagyon erős emberek, és közülük számosan rokkantak meg ebből kifolyólag. Hatalmas mennyiségű anyag érkezett ide Szovjetunióból. 300 ezer köbméter befogadására képes a gyáregység évente, és 150 ezer köbméter fűrészárúvá való feldolgozására épült ki kapacitás. Az azóta eltelt három évtized azonban nem múlt nyom nélkül itt sem. A gépi berendezések korszerűsítése mindenekelőtt az élőmunka felváltására irányult. Ennek eredményeképpen az itt dolgozók száma egyharmadára csökkent. A létszám zsugorodása azonban együttjárt a jövedelmek emelkedésével. (11., 12., 13. ábra)

- A nyolcvanas évek második felének kedvezőtlen gazdasági hatásai nagymértékben érezhetőek voltak cégünkönél is - folytatja az elemzést a közelmúlt történéseinek felelevenítésével a gazdasági igazgatóhelyettes. - (A fenyőhengeresfa egycsatornás értékesítési rendszere egészen 1990-ig fennmaradt.) A dollárelszámolásra történt átállás a vállalat és a gyáregység számára teljesen új helyzetet hozott. Míg 1990 és az azt megelőző három év a prosperitást jelentette számunkra, azóta fordult a helyzet. A fizetőképes kereslet visszaesése a forgalom hasonló nagyságú csökkenéséhez vezetett. Ebből egyenesen következett, hogy minden eddiginél nagyobb hangsúlyt kellett kapjon a folyamatos likviditás feltételeinek megteremtése.

Magyarul, felül kellett vizsgálni valamennyi gazdasági kondíciót. Mindenekelőtt két dolgot kellett összevetni. Egyik a piac maga, amihez hozzá szükséges igazítani a gyáregységnél meglévő technikai kapacitást, és az itt dolgozó emberek munkaerejét. Ha a kettő összhangban van, az még nem elegendő a sikerhez. Az eddigieknél sokkal rugalmasabb árpolitika és piacfeltáró munka segítségével kell a jelenleg meglévő piaci részarány helyett nagyobb szeletet kiharítani a tortából. Mindezek mellé mintegy részösszefoglalásként Darabánt Gusztáv három alappillért említ, amelyeken a gyáregység áll.

Első a jövedelmező termelés. A már korábban említett dollárelszámolásra való áttérés a szovjet relációból érkező alapanyagnál több mint kétszeresére emelte a bekerülési árat, és az idén bekövetkezett fuvartarifa emeléssel is kalkulálva a termelési költségek a döntő hányadot alkotó fenyőfűrészárúnál 2,5-szeres emelkedést okozott. Ezeknek a tükrében meglehetősen problémás a kitűzött első célt elérni.

A második tényező, pontosabban alappillér a megfelelő nagyságrendű termékforgalmazás, mely a kapacitásban nem az írás elején említett mértékeket jelenti. Legalább ötvenezer köbméter fűrészárú termelés a megfelelő mennyiség és természetesen ennek a forgalombahozatala 1991-ben. Ahhoz, hogy a korábbi évek mutatóinak megfelelően, de még a magunk és a vállalat számára is elfogadható hatékonysággal működjünk, ahhoz ezt a mennyiséget produkálni kell - szögezte le ennél a pontnál Darabánt Gusztáv.

A harmadik elemre térve ugyancsak eltökéltség sugárzik szavaiból.

- Tekintettel a vállalat és a gyáregység jelenlegi pénzügyi helyzetére, és az érvényes pénzügyi kamatokra, kényteleneknek kell lennünk. A termelés jelenlegi jövedelmezősége nem tűri el a hitelből történő tartós finanszírozást.

A célhoz vezető eszközök közül érdemes újra és részleteiben áttekinteni néhány kapaszkodót. A második negyedévben már érvényben van a rugalmas árpolitika, az engedékenység azonban csak erre vonatkozik. A fizetési fegyelem figyelemmel kísérésében annál nagyobb a szigor a gyáregységnél. A tradicionális vevőkör tagjai ismertek, ezzel együtt fizetőképességükről is rendelkeznek az itt dolgozók - legalábbis becslés szintjén - hozzávetőleges adatokkal. A konkrét üzleteknél, és ez már újdonság, engedményt kap aki készpénzzel érkezik. Sajnos olyan időköt élünk, amikor a készpénz beszél.

A kapacitásból eredő sajátosságok révén a speciális vevői igények kielégítésére törekszik az Erdért Vállalat mátészalkai gyáregysége. Ezt természetesen meg kell ismerni és lehetőség szerint elébe kell menni. Elsősorban a fenyőfűrészárú forgalmazásban és felhasználásban kell megismerni az eddigiektől eltérő igényeket. Mára ugyanis verseny alakult ki a piacon, és nem lehet nem elismerni, hogy a versenytársak sok dolog kapcsán keseríthetik meg egy átalakulásban lévő cég életét. Szalkán abban bíznak, hogy a rendelkezésükre álló korszerű termelő technológia, szellemi kapacitás, tőkeerő és likviditás a vevők igényét és biztonságérzetét jobban megnyeri.

Az elsoroltakon kívül még meglévő kapacitásokra bémunkát keresnek, így teljes kihasználásban bíznak. Csak így felelhetnek meg azoknak a hatékonysági követelményeknek, melyeket az itt lekötött eszközök arányában a vállalatvezetés elvár a gyáregységtől. Természetesen a piac által elismert foglalkoztatási mérték erejéig, annak szem előtt tartásával, hogy az itt dolgozóknak megfelelő megélhetésük legyen.

Arra törekszünk - foglalta össze végül az elemzést a gazdasági igazgatóhelyettes -, hogy a várható átalakulással együttjáró szervezeti változások a lehető legelőnyösebb gazdálkodási pozícióba érjenek bennünket. Ismételen le kell szögezni, hogy ehhez a legfontosabb eszköz az érvényes piaci feltételeknek legjobban megfelelni.

## KELETMAGYARORSZÁGI FAIPARI VÁLLALAT

A Naményi-féle faipari vállalat életében a második világháború vége szomorú konjunktúrát hozott. A cég koporsógyártása a vérzivataros évek miatt igen stabil üzletgá vált. A világegés után az államosítás idején az épületasztalos megrendelések mellett már kisebb súllyal szerepelt az említett kegyeleti termék. Mindkét

ágazat meg is maradt egészen a hetvenes évek végéig, sőt bizonyos ajtótipusokat még a nyolcvanas évek elején is gyártottak. Az épületasztalos munkáknak a hőtechnikai szabvány szigorodásával alkonyult be. Először a belső nyílászárókhoz vonultak vissza, később a profiltisztítás még egyszerűbbé tette a gyártmányserkezetet. Keletfa – mára ez a név vált használatossá a vállalatnál – az ország legnagyobb koporsógyártója.

A rövid történelmi áttekintést Kapcsos Sándor a Keletmagyarországi Faipari Vállalat műszaki igazgatóhelyettese adta, aki ezek után beszámolt arról is, ami ma jellemzi cégét. (14. ábra)



14. ábra. Keletmagyarországi Faipari Vállalat

– Termelési tevékenységünk túlnyomó részét, számokban kifejezve 97–98 százalékát jelentik a koporsók. A fennmaradó részt kegyeleti cikkek nagykereskedelméből kapjuk. Ilyenek a sírfelirat, a szemfedő, az urna, hogy csak a legfontosabbakat említsem. Évente 130 ezer körül van Magyarországon a halálesetek száma, a vállalatnál készült koporsók ennek a felét teszik ki, tavaly például 67 ezret gyártottak.

A magyar szükséglet másik felének előállítására mintegy tíz cégre marad.

A Keletfa koporsóválasztékának tanulmányozása előtt rövid kitérőt érdemes tenni bizonyos elkerülhetetlen előírások, és ugyancsak nem mellőzhető szokások irányába. A fentebb említett szám tartalmaz húsz ezer darab úgynevezett hamvasztó koporsót, melyről a közvélemény elég keveset tud. Egyszerű kivitelű termékről van szó, melynek készítésénél nagyon fontos a zárhatóság, az azonosíthatóság, mindkét szempont hatóságilag megkívánt regula. Sokan azt hiszik, hogy a hamvasztásra úgy indul az elhunyt, hogy semmi sem veszi körül. Ez tévedés, ebben a koporsóban ég el, válik hamuvá az elhalt. A felsoroltak megvilágítják, hogy ebben a „műfajban” nem sok tere van a divatnak, és más változtatási lehetőségeknek.

A negyvenhétezer hagyományos koporsó külsejében és anyagában – a hamvasztó koporsóval ellentétben – az idők során sok változás következett be. Sok országban majdnemhogy egyenkoporsók várnak az emberre élete végén, nálunk a gyárak maguk alakítják választék-

kukat. A Keletfa kínálatában igen sok típus közül választhatnak a hozzátartozók, követve a divatot, pénztárcájuk tűrőképessége szerint. 1991 közepén 800 forinttól 12 000 -ig tart árban a választék, ennek megfelelő a beépített anyag és díszítés.

– Én mint faipari mérnök, megtaláltam a szakma minden szépségét a vállalatunknál – mondja Kapcsos Sándor – visszafogott mosollyal teszi hozzá: bízom benne, hogy a kollégák eltekintenek a morbid képzetársításoktól. A szakma valamennyi ágának magas fokú ismerete szükséges ahhoz, hogy jó minőségű, a vevők igényeit minden tekintetben szem előtt tartott kivitelű áru hagyja el gyárunkat.

Az igényekről és divatról... Régen nem túl bonyolult barna és fekete mázolású, gyengébb minőségű fából készült koporsók „mentek”, a „földbe minden jó” jelző jegyében. Később egyre inkább divatba jöttek a jobb anyagból készített lakkozott, natur, esetleg pácolt darabok. Az utóbbihoz, mely a fa struktúráját nem tünteti el, sőt kiemeli, természetesen még jobb minőségű fa kell. Eleinte megfizethető volt az ilyesmi, ma azonban már egyre szűkebb az a réteg, amely megengedheti magának. Jó minőségű tölgyfából akár 20 ezer forintba is belekerülhet egy koporsó.

A faipari technológia fejlődése utolérte a Keletfát is. A fahelyettesítés természetessé vált a koporsókészítésben is. Először lécbetétes bútorlapot használtak, később, a konstrukcióváltás nyomán – mely a tornyos kivitel helyett az arányos, nem tagolt alakot részesítette előnyben – a faforgácslap is létjogosultságot kapott. Díszítéssel törlik meg a formát, ahol szükséges. Tető is, alj is készülhet forgácslapból, és egy speciális gép segítségével sarokkötést tudnak megvalósítani ott, ahol dupla gér van. Előtérbe került a lapmegmunkálás is. (15. ábra)



15. ábra. Több típusú késztermék

Napjaink technológiája a furnérozott lemez alkalmazása, mely által sokkal szebb és jobb minőségű koporsó készíthető. A felületkezelésben felhagytak a régi oldószeres festékekkel, a környezetszennyező anyagokkal, és áttértek a diszperziós lakkokra. Ezek között akad olyan, amelynek száradási gyorsasága versenyre kél az oldószeres festékekével.



16. ábra. Korszerű üzemben dolgozzák fel a fát

A cég a koporsógyártás kapcsán, amint azt a bevezetőben említettük, kegyeleti termékek nagykereskedelmével is foglalkozik, ám azokat nem itt készítik, hanem másutt gyártatják.

A Keletmagyarországi Faipari Vállalat Szabolcs-Szatmár-Bereg megye székhelyének, Nyíregyházának az ipari övezetében fekszik, de nem mindig ott volt. A város szívének egyik forgalmas utcájában készültek egykor a koporsók és a nyílászárók, ám olyan szerencsétlen módon helyezkedett el a telep, hogy a nagy for-

galmú utca egyik oldaláról a másikra kellett átjárni, mert annak idején két oldalra települt a cég. Részben ezért, részben pedig a város belsejébe nem illeszkedő faipari tevékenysége miatt költözött ki a Lujza utcába, ahol tartós otthonra talált. Maga a költözés megrázó kódtatásoktól mentesen, majdnem egy évtizedig tartott. Kényelmes, tágas helyen, jó körülmények között dolgoznak a Keletfa alkalmazottai.

Három üzemcsarnok ad otthont a gyártótechnológiának, alapterületük 3000 négyzetméter. Ezen felül található még öltöző, iroda, egy kétszáz fős ebédlő is a kerítésen belül (16. ábra). A létszám jelenleg 176 fő, ez tíz éve beállt, exporttermelés indításával minimális növekedés várható. 1983-ban a nyugdíjbavonulás miatt igazgatóváltás történt, az új vezető folytatta a nyolcvanas évek elején beindított váltást. Az egész országban veszik termékeiket, egyedül Zala szerzi be más forrásból a koporsót. Szűk már a hazai piac, ezért exportlehetőségek után néznek. Mutatkozik is lehetőség Németországban, ahonnan megvásároltak egy leállt gyárból egy gépsort. A német partner biztos vevőnek ígérkezik. Ezen túlmenően tárgyalást folytatnak olasz, spanyol cégekkel is. Szeretnék kihasználni a Szovjetunió közelségét és ebben az irányban is keresik a partnereket.

## KÜLFÖLDI LAPSZEMLE

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor  
Szalay Lajos

### ЛЕСНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Az ökológiai problémák együttes megoldása (Problemy ekologii resat' soobscsa) JÁGODNIKOV JU. A.: 1990. 9. sz., p.: 1-3., Az erdők pótolhatatlanul jótékony ökológiai szerepét nehéz túlértékelni. A szakszerű erdőgazdálkodás és felújítás mellett azonban nagyon sok olyan ökológiai hatásra is fel kell figyelni amelyek veszélybe sodorhatják a szovjet erdők jövőjét. Pl. Cse-bokszári vízierőmű létesítése miatt nem csak 97 ezer ha erdőt kell kitermelni, hanem várhatóan a talajvízszint lesüllyedése miatt kiszáradhat további 480 ezer ha... A szerző ismerteti a kíméletes fakitermeléssel, a komplex fahasznosítással és az erdővédelemmel kapcsolatos azon intézkedéseket, amelyek hozzájárulhatnak az erdők tartós megőrzéséhez. Felhívja a figyelmet a hatékonyabb ökológiai képzés fontosságára.

Hatékony technikát és technológiát a fűrészipar számára (Leszopileniju - effektivnuju tekniku i tehnologiju) PECSKUROV G. P., MALYGINI, N.: 1990. 10. sz. p. 23.

A szibériai fűrészüzemekbe beszállított faanyag jelentős minőségi és méreti visszacséése miatt sürgőssé vált a térség fűrészüzemeinek korszerűsítése. A hagyományos keretfűrész technológiák mellett nagyobb szerepet kívánnak adni a szalag- és körfűrész rönkfeldolgozásnak. Fontos feladatnak tekintik a rönkosztályozás és kérgezés továbbfejlesztését is.

### DREVO

A faanyagvédelem aktuális problémái (Aktuálne problémy ochrany dreva) KOMORA F.: 1990. 11. sz. p. 313-315.

A természetes faanyag jelentőségének növekedésével felértékelődött a faanyagvédelem szerepe. A faanyag szöveti szerkezete és kémiai összetétele szoros kapcsolatban állnak nemcsak a fatermékek tartósságával, hanem az alkalmazható faanyagvédelmi eljárásokkal és védőszerekkel egyaránt. A különböző vegyi anyagokkal történő védőkezeléseknél kiemelt figyelem fordítandó az ökológiai kérdésekre is.

A faanyag szárítása előnyös befektetés a jövő számára (Susenie dreva - vyhodná in-

vesticia zajtrajska) VANICEK F. H.: 1990. 12. sz. p. 367-369. á: 8.

A szárítóról ismert Vanicek cég ismerteti legújabb eredményeit az energiatakarékos fűrészáruszárítás korszerűsítése terén.

Műszer az élő- és a beépített faanyag gomba és baktérium károsodásának a meghatározására (Pristroj na zistovanie napadnutia hubami a baktériami v stromoch a v zabudovanom dreve) KUCERA L. J., BUCHER H. P.: 1991. 2. sz. p. 23-26, á: 7, b: 10.

A zürichi egyetem Fatechnológiai tanszékének a munkatársai „Vitamát” néven olyan elektromos-ellenállást mérő műszert készítettek, amely lehetővé teszi a szemmel nem látható gomba és baktérium károsodások kimutatását. A cikk bemutatja a fontosabb közép-európai fafajok – bükk, jegenye és lucfenyő – vizsgálati eredményeit. *Przemysl drzewny*

Por (forgács) elszívó berendezések munkaparaméterei változó terhelési körülmények mellett (Parametny pracy instalacji pneumatycznego odwiorowania pracujacych w warunkach zmiennych) UZDZICKI W.: 1990. 12. sz. p. 20-23, á: 2, t: 5, b: 6.

Az üzemi poreszívó berendezések hatékonyságát és energia-szükségletét jelentősen befolyásolja a rendszer leterheltsége. A változó munkakörülmények között működő műhelyekre mutat be a szerző egy matematikai modellt.

# A Faipari Tudományos Egyesület 1991. évi közgyűlése Mátészalkán\*

1991. április 18-án tartotta Egyesületünk éves közgyűlését. Kun István a Szatmár Bútorgyár igazgatója házigazdaként megnyitójában köszöntötte a résztvevőket, küldötteket, vendégeket. Szabolcs-Szatmár-Bereg megye szakmai megbecsüléseként értékelte, hogy a közgyűlést Mátészalkán tarthattuk.

Röviden bemutatta a Szatmár Bútorgyár fejlesztését, a 3S EUROMOBILI Közös Vállalat létrehozását, beruházását, profilját. Majd a közgyűlés utáni esti és másnapi szakmai, üzemlátogatási programot ismertette.

Dr. Molnár Sándor elnöki megnyitójában megköszönte a házigazdának a szervezést, majd köszöntötte:

Székely Lászlót az Ipari és Kereskedelmi Minisztérium munkatársát,

Dr. Szabó Dénes professzort,

Dr. Kovács Zsoltot az Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki Karának dékánját,

Dr. Cziráki József professzort, aki a FATE alapító tagja is.

Ismertette a közgyűlés előtt kiosztott program szerinti napirendi pontokat, javaslatot tett a jegyzőkönyvvezetőre, valamint annak hitelesítőire. Szavazás előtt javasolta a közgyűlésnek, hogy az évközi közgyűlés jelenlévő tagjai rendelkezzenek szavazati joggal, ne csak a küldöttek, (a megjelent küldöttek csekély száma miatt). A küldöttek ezt megszavazták, és ezután a közgyűlés egyhangúlag elfogadta a napirendi pontokat, jegyzőkönyvvezetőnek Márton Józsefnét, jegyzőkönyv-hitelesítőknél Balogh Györgyöt és Szendrői Csabát.

Javaslatot tett a FATE vezetőségének kibővítésére, Kun Istvánt a Kelet-magyarországi szervezetek összefogására, képviselőjére főtitkár helyettesé váló kooptálására. Érdemeinek méltatásában kiemelte, hogy évtizedek óta a FATE meghatározó személyisége, az emlékezetes Mátészalkai Napok szervezője volt.

A közgyűlés egyhangúlag megszavazta Kun István főtitkár helyettesé váló kooptálását a vezetőségbe.

A következőkben ismertetjük a program szerinti beszámolókat, valamint a hozzászólásokat.

## Főtitkári beszámoló

Lele Dezső

A múlt évi VI. 20-i vezetőségválasztó közgyűlés után először találkoztunk itt Mátészalkán, hogy eleget tegyünk alapszabályunk 5.4.1. pontjának, mely szerint évente közgyűlést kell összehívni, melyen megvizsgáljuk az előző évi tevékenységünket, megvitátjuk az előttünk álló feladatokat és határozatot hozunk a egyesület életét befolyásoló legfontosabb kérdésekről.

Az elmúlt 3/4 év bővelkedett eseményekben. Voltak eredményeink, de voltak kudarcaink is, amelyekről a következőkben kicsit részletesebben is beszélni fogok.

A múlt évi újráválasztások és a Titkárság nyilvántartása szerint az egyesület

- 23 területi szervezettel,
- 4 szakmai szakosztállyal és
- 5 állandó bizottsággal rendelkezik.

Ebből a 32 szervezetből 10 szervezet egyáltalán nem képviseltette magát a múlt évi, és ez évi összesen 3 Titkári Tanácsüléseken. A 10 meg nem jelent szervezet közül viszont háromtól kaptam 1990. évi beszámolót és 1991-es munkatervet. Ez azt jelenti, hogy léteznek, működnek, csak valami okból kifolyólag nem tudtak jelen lenni a Titkári Tanácsüléseken.

Munkatervet, illetve 1990. évi beszámolót 21 szervezettől kaptam, így a napirend szerinti tájékoztatásomat ezek figyelembevételével tudom megtartani. Kérem azokat a szervezeteket, akiknek képviselői itt vannak és

eddig nem küldtek 1990. évi beszámolót, illetve 1991. évi munkatervet, hogy ezt pótolják, azért hogy lássuk létezésüket, tudjunk munkájukról, terveikről és szükség esetén segíthessük is működésüket.

A beszámolóval és a munkatervvel kapcsolatban el kell mondani, hogy itt nem vártunk magasröptű irodalmi alkotást, sem nagy terjedelmet, csak rövid ténybeszámolót és valami elképzelést a tárgyév tevékenységéről. Önöknek is sokkal megnyugtatóbb, ha leírják mik történtek az előző évben – és ez sok esetben mint a megküldött beszámolókból látható nem is kevés – és leírják, hogy mit akarnak elérni az 1991-es évben.

Ezt követően a főtitkár részletesen foglalkozott a 32 szervezet munkájával, elért eredményeivel, illetve gondjaival. A továbbiakban az alábbiak szerint értékelte a titkárság elmúlt évi tevékenységét, foglalkozott a vezetőség munkájával, munkamegosztásával és felvázolta az 1991. évi legfontosabb feladatokat, tervezett országos rendezvényeket.

A Titkárság az év folyamán végig teljesítette a társadalmi vezetők kéréseit. Megszervezte az egyes rendezvényeket, elvégezte a meghívók, programok összeállítását, postázását. Biztosította a helyiségeket, büfét, esetleges technikai berendezéseket. Elvégezte a szükséges adminisztratív tevékenységeket. Az ügyvezető titkár betegsége mellett is végig irányította a titkárság munkáját. A két közgyűlés megszervezése is igen sok feladatot jelentett.

\* A beszámolók alapján összeállította: Szendrői Csaba

4 külföldi tanulmányutat is szerveztek Köln, Milánó, Bécs, Klagenfurt, amelyeken jelentős létszámban vettek részt egyesületünk tagjai.

Az egyesület vezetősége az év folyamán végig kezében tartotta az ügyek intézését. Az első két hónapban a Végrehajtó Bizottság, a két közgyűlés közötti időben az ideiglenes vezetőség, június 20-a után pedig a megválasztott új vezetőség intézte az egyesület zavartalan működésével kapcsolatos ügyeket. A vezetőség havonta ülésezett. A három Titkári Tanácsülésen kölcsönösen tájékoztattuk egymást az egyesület életéről.

Egyesületünk titkársága '91. február végén átköltözött az Anker közből a MTESZ Fő utcai székházába a VI. emelet 607. szobába.

Ez a hely anyagilag is előnyösebb, de a kapcsolatok miatt is, mivel a MTESZ tagegyesületeinek nagy része most már itt található meg.

A MTESZ központi vezetése maradt a Kossuth téren egy viszonylag kis létszámú apparátussal.

A MTESZ kapcsolatunkat a Szövetségi Tanács ülésen keresztül tartjuk.

A MTESZ alapszabály szerint, a legmagasabb vezető testület a Szövetségi Tanács, amelynek tagja minden tagegyesület elnöke vagy főtítkára. Nálunk én képviselem az egyesületet.

A MTESZ új vezetősége szakmai programjáról tájékoztató jelent meg a FAIPAR 91/1. számában.

*elnök:* dr. Nárái Szabó Gábor

a Magyar Kémikusok Egyesületének elnöke

*főtítkár:* dr. Tóth János

a MTESZ korábbi főtítkára maradt 1 évig azzal, hogy 1992-re pályázatot írnak ki a poszt betöltésére.

A Szövetségi Tanácsülés negyedévente rendszeresen ülésezik. Eddig 4 Szövetségi Tanácsülés volt, ahol tájékoztatásokat hallgattunk meg az eredményekről, határozatokat hoztunk a szövetség működéséről, szervetéről, gazdálkodásáról.

*Egyesület életében* a következő főbb események voltak a júniusi vezetőség választó közgyűlés óta:

10 vezetőségi ülést tartottunk, ahol mindig az aktuális kérdésekkel foglalkoztunk és próbáltuk biztosítani az egyesület zavartalan működését.

Mindjárt az első vezetőségi ülésen meghatároztuk az egyes vezetőségi tagok feladatkörét, melyek a következők:

*Elnök:* Dr. Molnár Sándor

- Az egyesület vezetője.
- Közgyűlések összehívása, levezetése.
- Kapcsolattartás az alapanyag-gyártó és forgalmazó vállalatokkal.
- Nemzetközi kapcsolatok ápolása.
- Soproni „fás napok” szervezése.

*Elnökhelyettes:* Kormos Ernő

- Kapcsolattartás a bútorgyártó és forgalmazó vállalatokkal.
- Elnök helyettesítése.

- Oktatási ügyek.

*Főtítkár:* Lele Dezső

- Az egyesület operatív irányítása, szervezés, adminisztráció, pénzügyek stb.
- Az egyesület képvisellete a Szövetségi Tanácsban.
- Titkári Tanács összehívása, levezetése.
- Az egyesület kapcsolatai más egyesületekkel, szervezetekkel.

*Főtítkárhelyettes:* Dr. Szabó Miklós

- Főtítkár általános helyettese.
- Alapszabály karbantartás.
- Kapcsolat a központi bizottságokkal, szakosztályokkal.
- Szakirodalom.

*Főtítkárhelyettes:* Dr. Tóth Sándor

- Kapcsolattartás a jogi tagvállalatokkal.
- Szerződések előkészítése, naprakész információ.
- Vállalkozások menedzselése.

*Főtítkárhelyettes:* Kozma Péterné

- Kapcsolattartás a dunántúli területi szervezetekkel, vállalatokkal, intézményekkel.

*Főtítkárhelyettes:* Kun István

- Kapcsolattartás a nyíregyházi, debreceni, miskolci körzethez tartozó területi szervezetekkel, vállalatokkal, intézményekkel.

*Ellenőrző Bizottság elnöke:* Pásztor Péter

- Költségvetés teljesítésének ellenőrzése.
- Pénzügyi gazdálkodás segítése.

*Ügyvezető titkár:* Bíró Lászlóné

- Titkársági feladatok ellátása.
- Költségvetési gazdálkodás.
- Rendezvények előkészítése, segítése.
- Szükséges számviteli, adminisztrációs feladatok végzése.

A vezetőség tagjai többségében eleget tettek vállalt feladataiknak, melyekről a következő napirendi pontok szerint tájékoztatni is fogják a közgyűlés résztvevőit. A három Titkári Tanács közül a decemberi ünnepélyes volt, ahol átadtuk az évi Faipar Fejlesztéséért kitüntetést 3 tagtársunknak:

- Kurusa Lászlónak,
- Matlák Zoltánnak és
- dr. Szabadhegyi Győzőnek,

és a FAIPAR szerzői nívódíját:

- dr. Nyárs Józsefnek,
- Tamásiné Bánó Margitnak és
- dr. Zombori Istvánnak.

A Faipar Fejlesztéséért emlékérmeket a jövőben a soproni Országos Fás'találkozón fogjuk átadni, (ez évben augusztus 30-án), ezért már most kérem, hogy javaslatokat május 30-ig juttassák el az egyesület titkárságára, hogy a június 20-i Titkári Tanácsülésén döntsünk a javaslatokról.

Ezzel a kéréssel már át is tértem az 1991. évi feladatokra. Engedjék meg, hogy szóljak egy pár szót az 1991. évi elvárásokról:

A beküldött 21 munkaterv arról tanúskodik, hogy az egyes szervezetek jól mérték fel lehetőségeiket és ennek figyelembevételével állították össze programjaikat. Remélem a hiányzó 11 szervezet nagyobb részétől is kapok még munkatervet, ami természetesen azt is jelenti, hogy léteznek, vannak és tenni is akarnak valamit ezért az egyesületért.

Tervezett nagy, illetve országos rendezvényeink:

1. Február – március, Sopron

Trópusi fajok hasznosítása, FKI-vel közös rendezvény.

2. Április 18 – 19., Mátészalka

Közgyűlés és szakmai tapasztalatszerzés.

3. Június

Szárítókezelő tanfolyam – Műszaki- és Környezetvédelmi Bizottság.

4. Augusztus 30 – szeptember 1., Sopron

Országos Faipari Találkozó.

5. Október, Nagykanizsa

Bútoripari Minőségbiztosítási rendszerek bevezetésének szakmai kérdései.

6. Október

Műszaki fejlettségről konferencia – Műszaki- és Környezetvédelmi Bizottság.

7. November

Egri Fa- és Bútoripari Napok.

Szakosztályok, központi Bizottságok szervezésében két-havonta további 1 – 1 előadás, termékismertető stb. kerül megrendezésre.

1991-ben tovább kell lépni szervezetünkkel, munkamódszereinkel, a tagsággal való foglalkozással, a jogi tagvállalatok felkeresésével.

A megtartott Titkári Tanácsüléseknek, ha más eredménye nem is volt, az feltétlenül előrelépés, hogy közelebb került egymáshoz a tagság és a vezetés, az egyes területi szervezetek, szakosztályok, bizottságok egymáshoz és a központi vezetéshez.

Ennyi közvetlen találkozás az elmúlt 40 évben összesen nem volt, mint 1990-ben. Ez a módszer feltétlenül változást jelent a korábbi időszakhoz képest és ezen az úton kell továbblépni, csak most már tartalommal is kitölteni ezeket a találkozásokat.

*Fő feladatunk legyen ebben az évben a tagság megnyerése, megfelelő programok és személyes foglalkozások biztosításával.*

A 32 szervezet vezetősége motorja lehet a további előrelépésnek. Csak egy kicsivel kell többet tennünk, mint 1990-ben és máris biztosítva lesz további fennmaradásunk.

Mi, akik kb. 40 éve tevékenykedünk az egyesületben, nagyon sokat kaptunk ettől a közösségtől és ezt kell megértetni a mai tagsággal is, hogy a szakmának szüksége van egy olyan tudományos, műszaki, szakmai szervezetre, ahol találkozhatnak, kicserélhetik tapasztalataikat, információkat kaphatnak.

Természetesen ehhez a feltételeket biztosítani kell, de a többit a tagságnak kell hozzáadni.

1991-ben próbáljunk kapcsolatot teremteni a környezetünkben található vállalkozókkal, újonnan alakult vagy átalakult vállalatokkal, szervezetekkel.

Próbáljuk tevékenységünket kiterjeszteni a piacgazdaság, a vállalkozások területére.

Szervezés vonatkozásában igyekezzünk megtartani a tagságot. Ennek kézzel fogható része az évi 120Ft tagsági díj beszédése. Ennek anyagi vonzatán túlmenően az egyesülethez való tartozást is újra és újra megerősítjük. Vannak egyébként jól működő szervezetek, akik 1989. vagy 1990. évi tagdíjukat sem rendezték. Használjuk ki a személyes találkozásokat új tagok beszerzésére is. Befejezésül szeretnék pár szót szólni egyesületünk kapcsolatairól, folyamatos munkáiról.

Az év folyamán felvettük a kapcsolatot az Országos Erdészeti Egyesülettel. Kezdeményeztük az együttműködést a Bútorvállalók Országos Szakmai Szövetsége, az Erdészeti és Alapanyaggyártók Országos Szövetségeivel. Keressük a kapcsolatot kisiparosok szervezeteivel, valamint egyéb faipari szervezetekkel.

Az egyéni tagság megnyerésén, bővítésén túl ezekkel a faipari szakmai szervezetekkel szeretnénk komoly együttműködést kialakítani.

*Főbb feladataink:*

– Megvizsgálni az eddig újra nem szerveződött területi csoportokat, önálló bizottságokat, szakosztályokat. Megkeresni az okot és segíteni az újra szerveződésre, működőképességre.

– Előkészíteni a VI. 20-i Titkári Tanácsülésre a Tanács, a Vezetőség az ügyvezető titkárság működési szabályzatát.

– Minden erőt és szervezési készséget mozgósítani az Országos Faipari Találkozóra, mely reményeink szerint fordulópontot is fog jelenteni egyesületünk életében.

– Segíteni és sikeressé tenni a tervezett nagyrendezvényeinket.

– És végül, de nem utolsósorban pénzügyileg is megalapozni az 1992. évet. Ez a kérdés igen szorosan kapcsolódik jövőnkhez, az egyesület fennmaradásához, mert mint a következő beszámolókból látni fogják az 1990 és 91-es évek sikerei az előző évek felhalmozódásából, a titkárság eredményes vállalkozásaiból táplálkozott, azok ha elapadnak, akkor a jelenlegi egyéni tagdíjából illetve jogi tagdíjából a legalapvetőbb kiadásokat sem tudjuk fedezni.

## Az Ellenőrző Bizottság beszámolója:

Pásztor Péter

Az 1990. évi gazdálkodást két nagy körben kell vizsgálni. Az egyik a vállalkozási tevékenység, a másik a vállalkozásokon kívüli, az egyesület működését biztosító tevékenység.

A vállalkozási tevékenység árbevétele 4 004 eFt, míg ráfordítása 2 835 eFt volt. A nyereség 1 169 eFt. Ezt a nyereséget 398 eFt nyereségadó terheli, így az egyesület vagyonát 771 eFt növeli.

A legfontosabb vállalkozási tevékenységek az alábbiak voltak:

- kárpitos tanfolyam szervezése 200 eFt ráfordítással és 346 eFt bevétellel,
- külföldi csoportok utaztatása 2 009 eFt ráfordítás mellett 3 282 eFt bevétel (deviza bevétel!),
- szerződéses munkák 54 eFt ráfordítás és 115 eFt bevétel,
- hirdetésekben 261 eFt bevétel.

Az általános költségekből 572 eFt terhelte ezt a tevékenységet.

A nem vállalkozási, működési tevékenység árbevétele 8 515 eFt, ráfordítása 7 270 eFt volt. Az eredmény 1 245 eFt, ami tiszta eredménynek számít, mert ezt a tevékenységi kört adó (VÁNYA) nem terheli.

Részleteiben:

- az egyéni tagdíjakból 158 eFt származott,
- jogi tagdíjakból 1 557 eFt,
- szakmai tanulmányutakból bevétel 3 458 eFt, 3 241 eFt ráfordítás mellett,
- a Faipar támogatása 200 eFt-ot jelentett,
- deviza eladásból 1 306 eFt volt a bevétel,
- állami támogatásból 600 eFt származott,
- ugyancsak 600 eFt az Anker-közi irodák értékesítéséből,
- 454 eFt bevételt jelentett a bankkamat,
- a működtetés közvetlen költségei 5 786 eFt, általános költségei 1 484 eFt voltak.

Külön kell szólni a Faipar című lappal kapcsolatos költségekről. A lapkiadás költségei, melyek magukba foglalják a papír, nyomda, honorárium költségeit, a terjesztés díját, valamint a kiadó rezsiköltségeit és hasznát, 1 288 eFt-ot tettek ki.

A bevétel, mely az egyesület átutalásaiból, a lap és a hirdetések árbevételéből származott (ez utóbbiak az összes bevétel 29%-át teszik ki), 1 338 eFt volt. Így „megmaradt” 50 eFt, ami természetesen nem tekinthető nyereségnek.

Az egyesület könyveinek vezetését és a pénzügyeket a MTESZ intézte. Az év folyamán szabálytalanságot nem, ezzel szemben az alkalmazottak és a tisztségviselők részéről áldozatkész munkát tapasztaltunk.

Végezetül megállapítható, hogy az 1990. évi gazdálkodás eredményes volt, ami jó alapot teremtett az 1991. évi működtetéshez a tovább nehezedő gazdálkodási körülmények között.

## 1991. évi költségvetés

Bíró Lászlóné

A FATE 1991. évi költségvetését az alábbiak szerint tervezzük.

Bevétel: 5 050 000 Ft

Kiadás: 7 538 600 Ft

Egyenleg: - 2 488 600 Ft

Bevételi források a következőkből tevődnek össze:

- Egyéni tagdíj
- Jogi tagdíj
- Egyéb együttműködési bevétel
- Állami támogatás (ebben az évben utoljára)
- Vállalkozási tevékenység, mely 65 000 német márka bevétellel is jár.

A bevételek nem egész egyharmadát teszi ki az egyéni és jogi tagdíj. Kétharmada a vállalkozási tevékenységnek köszönhető.

Kiadás főbb tételei:

- Lakbér
- MTESZ tagdíj
- FAIPAR
- Alkalmazottak bére
- Területi csoportok ellátmánya

A 2,5 mFt hiányra fedezetet nyújt az elmúlt év eredménye. Tehát ez az év pénzügyileg megnyugatónak mondható.

Kifejezetten nyugtalanító viszont a jövő év. Erről már most beszélni kell.

Áthúzódó eredményre nem számíthatunk. Amivel konkrétan számolhatunk az a jogi tagdíjak 1,3 mFt-os szerződés szerinti összege, mely az első félév alapvető kiadásaira elegendő csupán.

Ez a nehéz helyzet amiatt állhat elő, mert az egyesületet eddig eltartó és fenntartó vállalkozási tevékenység – megbízás hiányában – fokozatosan csökken. Talán még időben adom ezt a jelzést, abban bízva, hogy az önök segítségével és a titkárság maximális munkavállalásával – rendezvények, tanfolyamok szervezése, szerződéses munkák vállalása, külföldi partnereik részére szervezendő magyarországi tanulmányutak bevételeivel kijuthatunk ebből a bajból.

## Az egyesület jogi tagjairól, tagdíjakról

Dr. Tóth Sándor

Egyesületünk 1991. évi tervezett költségvetésében 1,3 millió forintot tesz ki a jogi tagdíjak összege, ami az egész bevételi oldalnak több, mint egynegyede, s nagyságrendben a vállalkozási-rendezvényi bevétel után a második helyen áll.

A fenntartási, működtetési költségek mindenhol emelkednek, számos vállalat, szövetkezet kerül egyre nehezebb gazdasági helyzetbe. Emiatt számolnunk kellett azzal, hogy a tavalyi 100 jogi taghoz képest – akik szerződés alapján anyagilag is hozzájárultak a Faipari Tudományos Egyesület működéséhez – ez évben kevesebb lesz, s csökken az általánosan bevételünk. A jogi tagdíjakból származó bevétel tavaly megközelítette az 1,5 millió forintot.

A kérdés megoldására, legalábbis az 1990. évi bevétel biztosítására két út kínálkozott:

1. Emelni a jogi tagdíjakat.

2. Új (jogi) tagokat toborozni,

ehhez viszont bővíteni kell a FATE szolgáltatások körét, mértékét.

A jogi tagdíj összegére vonatkozó irányelv szerint ennek összege végül is a fafeldolgozásból (bútorgyártásból) származó árbevétel 0,1 ezreléke lett (társegyesületünknel az Országos Erdészeti Egyesületnél ez minden kitermelt fa után forintot jelent). Esetünkben, példaként a jogi tagdíj az alábbiakat jelenti:

ha a vállalat árbevétele:	akkor a tagdíj
100 millió Ft	10 ezer Ft
1 milliárd Ft	100 ezer Ft

Az új tagok toborzására több lehetőség is kínálkozott:

- több vállalat, szövetkezet önálló kft-ké, rt-ké alakult át, vált szét. Az önállóan gazdálkodó egységeket külön külön kerestük meg,

- számos olyan vállalatot is megkerestünk, amelyek eddig nem voltak a FATE tagjai. Itt több olyan Erdős és Fafeldolgozó Gazdasághoz is fordultunk, ahol jelentős a fafeldolgozás.

Összességében 135; 100 régi és 35 „új” gazdálkodó egységet kerestünk meg levélben. Néhánynál, mint tisztségviselők, helyi szervezeti vezetők, személyesen is eljártunk. Az új együttműködési szerződésben jeleztük azt is, hogy

- FATE jelentős szakértői stábbal rendelkezik, vállalkozásra képes,

- valutát biztosít külföldi utakhoz,

- jogi tagdíjbevételeinek felét - az alapszabálynak megfelelően, igénylésre - visszajuttatja illetékes területi szervezetének.

A várható bevétel alakulása a jogi tagdíjakból:

1991. márc. 22-ig 37 jogi tag 1,1171 millió Ft

1991. ápr. 17-ig 49 jogi tag 1,3136 millió Ft

A megkeresettek közül 9 régi és 2 új válaszolt, hogy nem kíván egyesületünk jogi tagjai közé tartozni (nem fizet), míg sokan nem is válaszoltak. Ez utóbbiak között volt 16 szövetkezet, 14 bútorgyár, ill. bútorigipari kft, 2 kereskedelmi nagyvállalat, 6 EFAG és 6 faipari vállalat, gazdálkodó egység.

A régebbi tagvállalatok közül szeretném kiemelni

- a KANIZSA Bútorgyárat,
- a Lágymányosi Épületasztalos- és Faipari Vállalatot,
- a FÜRLEMHO Vállalatot,
- a BALATON Bútorgyárat,
- a Gyufaipari Vállalatot,
- a Nagykovács EFAG-ot,
- a TISZA Bútorigipari Vállalatot,
- a ZALA Bútorgyárat,

míg az újabbak közül

- a Barcsi Fűrész- és Parkettgyártó Vállalatot,
- a Mecseki EFAG-ot, valamint
- a PORÁN Poliuretán Habgyártó és Értékesítő Kft-t,

akik összességében is jelentős mértékben járultak hozzá egyesületünk finanszírozásához.

Ezzel párhuzamosan említést kell tenni a FATE új jogi tagjairól is. Ezek a következők:

- a Mecseki Erdős és Fafeldolgozó Gazdaság,
- a Filisi Parkerdőgazdaság,
- a BUBIV három kft-je: az Abaúj, az Egri és Gyulai,
- a SZEBSZ három kft-je (Szegedről),
- a SZOTÉV (Szolnok),
- a Budapesti Műbútorasztalosipari Szöv.,
- a balassagyarmati Belsőépítész Kft, valamint
- a PORÁN Kft (Sajóbáony), és
- a KAPOS Bútor Kft.

Összefoglalás helyett hadd mondjak köszönetet a támogatásért a Faipari Tudományos Egyesület minden tényleges jogi tagjának, személy szerint is e vállalatok vezetőinek, s mindazon FATE aktivistának, akik a jogi tagság toborzásában, fenntartásában közreműködtek, tevékenykedtek.

## Alapszabály módosítás

Dr. Szabó Miklós

A főtítkárhelyettes felkészült az alapszabály módosítás előterjesztésére. Ismertette az összes beérkező javaslatot, és írásban is kiosztásra kerültek azok a pontok, amelyeket az egyesület vezetősége is úgy ítélte meg, hogy a közgyűlés határozata alapján ezek a pontok módosíthatók. Végül azonban ezek a javaslatok sem kerültek elfogadásra, az 1990. június 20-án elfogadott alapszabály maradt érvényben.

A továbbiakban dr. Szabó Miklós beszámolt arról, hogy megvizsgálta a szakmával kapcsolatos könyvkiadás helyzetét. Három kiadót keresett meg, hogy ismerjék 1991 és 92-re tervezett műszaki könyvkiadásukat.

A siralmas helyzetre való tekintettel javasolta a közgyűlésnek, hogy a FATE kezdeményezze egy alapítvány létrehozását a faipari műszaki szakkönyvkiadás támogatására. Közgyűlési elfogadó határozat után lehet megkezdeni a szervezést, jogilag és pénzügyileg előkészíteni. Ezután válik lehetővé a Soproni Faiparos Napokon való bejelentése.

## Hozzászólások

Matlák Zoltán

A Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály nevében üdvözlö a közgyűlés résztvevőit.

A hozzászólás első részében tájékoztatja a közgyűlést arról, hogy a FATE majd két évtizedes erőfeszítése után nyitva áll az út a kárpitóipari technikusképzés előtt. Az elmúlt években sikerült megnyerni a „Kozma Lajos” Szakközépiskola vezetőit az ügy érdekében teendő lépésekre, többszöri kísérlet után minden akadály

elhárult, a Fővárosi Polgármesteri Hivatal engedélye a birtokunkban van.

A kárpitostechnikus képzés beindításával kapcsolatban a szakosztály több tagja is nagy munkát végzett, de ki kell emelni Tokay Istvánt, akinek a siker elérésében elvülhetetlen érdemei vannak.

A további feladatok: a tankönyvek megírása, a tanműhely létrehozása, az elméleti és gyakorlati oktatás segítése.

A fa- és kárpitosipari oktatás fejlesztése jelentős anyagi igényekkel jár. Ennek csak egy részét tudja az állam biztosítani, ezért az iskola alapítvány létrehozását tervezi.

Ezután megköszöni a főtítkárnak a szakosztály munkájával kapcsolatos szavait. Elmondja, hogy ők az eredményeik ellenére nincsenek megelégedve a munkájukkal.

A kárpitos technikusképzés említett témái mellett ősszel megszervezték a 14. Kárpitos Továbbképző tanfolyamot. Az ötnapos tanfolyam 32 fő hallgató részvételével sikeresnek bizonyult. Ugyancsak sikeresnek mondható volt az IKEA Áruházban tett látogatás és még egy-két célkitűzésüket nem tudták megvalósítani a vezetőség egy részének passzívítása és a tagság érdektelensége miatt.

A hiányosságok kiküszöbölése és a hogyan tovább kérdésének megbeszélése érdekében a jogi tagok képviselői, az összekötők és más mértékadó személyiségek részvételével kibővített vezetőségi értekezletet tartottak. A célokat meghatározták, fő feladatuk az oktatást, a továbbképzést, az információ-szerzést és szelektált továbbadást, és a más szervezetekkel való együttműködést jelölték meg. A passzív vezetőségi tagok helyett új tagokat kooptáltak.

Véleményük szerint a felső vezetésnek is másképpen kellene működnie. Nagyobb szerepe kellene legyen a Titkári Tanácsnak. Ennek egy kétirányú utcának és közlekedési csomópontnak kellene lennie, minden – nem közgyűlésre tartozó – fontos kérdést itt kellene megvitatni és eldönteni. A különböző szintű vezetők a Titkári Tanács által meghatározott feladatokat hajtánák végre, illetve vinnék a Tanács elé javaslataikat.

Szükség lenne véleményük szerint egy budapesti területi kis létszámú vezetőségre, amely a szakosztályok munkáját egyeztetné és más szervekkel a kapcsolatot tartaná.

Befejezésül a Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály vezetőségének döntése alapján javasolja a közgyűlésnek elfogadásra a következőket:

1. A FATE legalább 20 000 Ft-tal vegyen részt a „SUMMA” Fa- és Kárpitosipari Szakoktatás Fejlesztési Alapítványban.
2. Alakítsanak egy kis létszámú budapesti területi vezetőséget.

Tájékoztatja a közgyűlést a szakosztály azon elhatározásáról, hogy 1992 tavaszán egy több szekciós egyhetes továbbképző tanfolyamot szervez. Kéri az együttműködést a területi csoportok és más szakosztályok ré-

szeről, valamint javaslataikat a tematikák összeállítására vonatkozóan.

**Rosner Ervin**

- Megindult az Épületasztalosipari Szakosztály újjászervezése. Tevékenységüket országosan kívánják megszervezni.
- Kifogásolta az Alapszabály módosító javaslatok beterjesztését, szerinte nem volt világosan követhető. Nem ért egyet azzal, hogy bizonyos kérdések eldöntése a közgyűlés helyett a Titkári Tanács hatáskörébe kerüljön át. Véleménye az, hogy az Alapszabály módosításáról dönteni most nem lehet, mert a tagok nem kapták meg előre a módosító javaslatokat.

**Balogh György**

- Beszélt a szakmunkáképzés és a szakközépiskolai oktatás helyzetéről.
  - A technikus minősítés kapcsán jönnek tartaná budapesti koordinációs központ létrehozását.
  - Szükségesnek tartja az információ áramlás biztosítását.
- Dr. Hargitai László**
- Javaslattal tett Faipari Történeti Bizottság létrehozására, melynek keretében állandó kiállítás helye lehetne Sopron.
  - Szükségesnek tartja a Faiparos Napok-ra tervezett összeállítását.

**Dr. Molnár Sándor**

- Az eddig elhangzott hozzászólások értékelése
- SUMMA Alapítvány – a FATE 20 eFt támogatást ad. Az összeget a közgyűlés nyílt szavazással egyhangúan elfogadja.
- Nem javasolja a Matlák Zoltán által beterjesztett budapesti szervezet létrehozását. A vezetőség többségének véleménye szerint dr. Szabó Miklós főtítkárhelyettes feladatai között megtalálható minden olyan feladat, amelyet ez a szervezet képviselne.
- Szükségesnek tartja megbeszélés összehívását az Oktatási Bizottsággal, a szakoktatás korszerűsítésére.
- Kéri a közgyűlést szavazással döntsön arról, egyetért-e a Faipari Történeti Bizottság létrehozásával, egyben a bizottság vezetőjének javasolja dr. Hargitai Lászlót. A közgyűlés a javaslattal egyetért. Felkéri dr. Hargitai Lászlót a bizottság megszervezésére.

**Dr. Szabó Miklós**

- Válaszol Rosner Ervinnek az Alapszabály módosítókkal kapcsolatos észrevételeire. Miután felmerült, hogy ezentúl a közgyűlést a Soproni Faiparos Napokkal együtt tartjuk meg, bizonyos döntések elkerülhetetlenül át kell kerülniük a Titkári Tanács feladatkörébe.

**Lele Dezső**

- A budapesti szervezet létrehozását ő sem javasolja, mert szerinte szétforgácsolná a tagságot.
- Helyesnek tartja a szakoktatás ügyeinek összefogására az Oktatási Bizottsággal a megbeszélést.

Németh Alajos

- Tájékoztatja a közgyűlést, hogy 1991 októberében Nagykanizsán országos rendezvényt szerveznek, mindenkit szeretettel várnak.

Dr. Szabadhegyi Győző

- Bejelenti a közgyűlésnek, hogy az Oktatási Bizottság 1991. április 30-án tartja legközelebbi ülését, melyen többek között a szakoktatás kérdése is szerepel.

Dr. Szabó Dénes

- Faipari Történelmi Bizottság munkájának pontos meghatározása nagyon fontos
- A Titkári Tanács döntéseihez véleménye szerint a 2/3-os többség szükséges.

Dr. Molnár Sándor

- A beszámolókat, határozatok elfogadtatása a közgyűléssel:

- Az 1991. évi költségvetést a közgyűlés egyhangúan elfogadja. Ezen belül szavazásra teszi fel a jogi tagdíjakból a csoportoknak visszaszármaztatott összeget. A vezetőség ebben az évben 50-50%-os megoszlást

javasol. A közgyűlés a javaslatot 3 tartózkodás (Szegedi csoport) ellenében elfogadja.

- Alapszabály módosítás – nem kerül elfogadásra.
- Alapítvány, faipari szakkönyvkiadás – elfogadva, 20 eFt ill. 10 eFt FATE támogatással.
- Budapesti szervezet létrehozása:

támogatja	7 fő
tartózkodik	31 fő
nem támogatja	20 fő

A budapesti szervezet létrehozását a közgyűlés nem javasolja.

- Örökös tagok megszavazása a beérkezett javaslatok alapján

Dr. Fáy Mihály

Paizs Zoltán

Szalai Ferenc

A betérjesztett 3 főt a közgyűlés egyhangúan megszavazta.

Megköszöni a megjelenteknek a részvételt és a közgyűlést bezárja.

# Vendég-professzorok az Erdészeti és Faipari Egyetemen

Dr. Molnár Sándor

A szélesebb hazai szakközönség előtt talán kevésbé ismert: az 1956 környékén külföldre távozott soproni egyetemisták, fiatal oktatók közül többen a faanyag-tudomány területén szereztek nemzetközi elismertséget. A teljesség igénye nélkül megemlíjtük közülük Bódig József, Bariska Mihály, Futó László, Ifjú Géza, Korán Zoltán professzorok nevét. A közelmúltban (április-május hónap) a soproni egyetem Faanyagismerettani Tanszékén vendég-professzorként adott elő Bariska Mihály és Futó László.

Dr. Bariska Mihály professzor Dél-Afrikában a Stellenboschi egyetemen tanít faanatómiát, -fizikát és -mechanikát. 1956-ban III. évfolyamos erdőmérnök hallgatóként hagyta el az országot és a világhírű zürichi Műszaki Főiskola Erdőmérnöki karán folytatta a tanulmányait. Az egyetemet követően néhány évig tudományos kutatóként az Egyesült Államokban dolgozott, majd 1983-ig a Knuchel, Frey-Wissling és Bosshard professzorok által fémjelzett Fatechnológiai Intézetben dolgozott a zürichi Műszaki Főiskolán. Ekkor kapott meghívást a Dél-Afrikai Stellenboschi Egyetem Erdőmérnöki Karára a faipari oktatás és kutatás megszervezésére.

Nemzetközi hírnevet szerzett a fa és a vízkapcsolatok, a fában ébredő belső feszültségek, a sejtfal kollapszus és az ammóniás faanyagkezelés témaköreiben elért kutatói eredményeivel. Tanszékünkön ugyanezen témakörökben tartott nagyszerű előadásokat az egyetemi hallgatók és oktatók számára.

Dr. Bariska professzor rendkívül érdekes vetítettképes élménybeszámolókat is tartott Dél-Afrika nemzeti

parkjaiban tett utazásairól és a belső demokratikus átalakulás feszítő gondoljaival küzdő ország gazdaságáról, faipari és erdészeti tevékenységéről. Egyetemünk rektorával, dr. Winkler András professzorral történt megbeszélésén vendégünk kifejezte a Stellenboschi egyetem együttműködési szándékát. Megállapodás született arról, hogy Bariska professzor továbbra is támogatja vendég-professzorként – évi 1-1 hónap időtartammal – egyetemünk oktató- kutatómunkáját. Intézményünk részéről pedig 2 fő fiatal oktatónak, kutatónak lehetősége nyílik hosszabb időtartamú ösztöndíjas kutatómunkára a korszerűen felszerelt Stellenboschi egyetemen.

Dr. Futó László erdőmérnök professzor az 1956-os forradalom előtt a Stassnay Albert vezette ábrázoló-geometria tanszék adjunktusa volt. Ezt követően a zürichi Műszaki Főiskola Fatechnológiai Intézetében dolgozott a közelmúltban történt nyugalomba vonulásáig. Jelentős kutatásokat végzett a faanyag fotokémiai bomlási folyamatainak megismerésében, a fa és a műgyanta kapcsolatok számos összefüggésének a feltárására. A mikroszkópos faszövetben a fizikai hatásokra bekövetkező változások vizsgálatára speciális mikroszkópot szerkesztett.

Színes egyéniségét, sokoldalú tehetségét mutatja, hogy a fatechnológiai kutatások mellett jelentős sikereket ért el az anaglif festészet területén is. (E munkásságát ma egy állandó kiállítás mutatja be Zürichben.) A fenolformaldehides faanyag modifikálásáról tartott egyetemi előadásai mellett egy baráti találkozón mutatta be ezen munkáit.

# A fűrészáru-szárító kamrákban alkalmazható szárítóközeg áramlási sebesség szabályozás hatékonyságának kritériumai\*

Ladislav Dzurenda - Pavel Trebula

E tanulmány a kis kapacitású szárítókamrákban, a fűrészáruakatban a szárítási folyamat alatt alkalmazható szárítóközeg áramlási sebesség szabályozásával foglalkozik és műszaki, energetikai és gazdasági szempontokból elemzi a szabályozás kihatását a szárító üzemeltetésére. Rámutat arra, hogy az áramlás sebességének említett szabályozása révén 40–65%-ban elektromos energia -megtakarítás érhető el a szárítás minőségének csökkenése nélkül. Bár az említett megtakarítás közvetlenül nem hat ki a fűrészáru szárítási folyamatára, mégis energetikai szempontból ez tüzelőanyagban 8,5–13,8%-os energiamegtakarítást jelent.

Befejezésül a tanulmány a gazdaságossággal foglalkozik és ennek segítségével az említett megtakarítások pénzértékben is kifejezhetők.

Tekintettel arra, hogy az emberiség korlátolt energiaforrásokkal rendelkezik, valamint arra, hogy a jelenlegi energia előállítás megoldások a környezetünket szilárd és gáz halmazállapotú melléktermékekkel terhelik, az egyes technológiáknál világviszonylatban egyre nagyobb lehetősége van a hő- és egyéb energiák felhasználásának. Teljes mértékben érvényes ez a fűrészáru meleg levegős, konvekciós szárítási technológiájára is. Az energiaszükséglet csökkentése terén bizonyos részeredményeket értek el új anyagok alkalmazásával a szárítók szerkezetében, valamint a visszanyert (rekuperált) hő felhasználásának bevezetésével. A szárítási folyamat energiaigényének csökkentése szempontjából további lehetőség mutatkozik még a fűrészáruakatban a szárítóközeg áramlási sebességének optimalizálásában. A tanulmány a fűrészáruk kamrás szárításánál az energiaigény ily módon történő csökkentésének lehetőségével foglalkozik.

## A szárítóközeg áramlása a szárítóban elhelyezett fűrészáruakatban

A fűrészáru szárítására szolgáló konvekciós szárítóknál a közeg áramlásának két alaprendeltetése van:

- biztosítja a hő egyenletes szállítását a szárított fűrészáruakat egészében,
- a szárítás időtartama alatt biztosítja a rakatban lévő fűrészáruk felületéről elpárolgatott nedvesség folyamatos elszállítását.

A legtöbb fűrészáru-szárító kamrában a közeg áramlását ventilátorok biztosítják. E ventilátorok nyomáskülönbség létesítése mellett a levegő polytropikus összenyomásával adják a hőenergiát a szárítóba. A szárítóba ilyen módon beadott hőmennyisége a venti-

látorok polytropikus munkájának (1), illetve a ventilátor teljesítményfelvételének (2) az egyenletével határozható meg.

$$A = n \cdot \frac{P_1 \cdot V_1}{n-1} \cdot \left[ 1 - \left( \frac{P_2}{P_1} \right)^{\frac{n-1}{n}} \right] \quad (W) \quad (1)$$

$$A = n \cdot \eta \quad (W) \quad (2)$$

- ahol: A= polytropikus munka (W),  
n= polytropikus kitevő (-),  
V<sub>1</sub>= a ventilátorokkal szívott levegő térfogata (m<sup>3</sup>/s),  
P<sub>1</sub>= a levegő összenyomása a ventilátorok előtt (Pa),  
P<sub>2</sub>= a levegő összenyomása a ventilátorok után (Pa),  
N= a ventilátorok elektromotorjainak teljesítményfelvétele (W),  
η= az elektromosenergia nyomásenergiára való átalakításának hatásfoka (-).

A szárítási folyamat ciklusa alatt a szárítóba bevitt hőenergia teljes értékét kifejező egyenlet (3).

$$Q_c = \sum_{i=1}^n (Q_{Ti} + 3600 \cdot A_i) \tau_i \quad (kJ) \quad (3)$$

ahol: Q<sub>c</sub> = a szárító a szárítási folyamat ciklusában összes hőfogyasztása (kJ),

Q<sub>Ti</sub> = a szárító átlagos hőteljesítményének felvétele a szárítás i-szakaszában (kJ/h),

A<sub>i</sub> = a szárító ventilátorainak átlagos elektromos teljesítmény felvétele a szárítás i-szakaszában (kW),

τ<sub>i</sub> = a szárítás i-szakaszának időtartama (h).

A szárítóba leadott hőenergia összértékéből a ven-

\* A fordítást szakmailag átdolgozta dr. Fábrián Tibor

tilátorok polytrópikus munkája által bevitt hőmennyiség értéke kb. 10–16%.

Manapság a gyártók nagy része olyan szárítótak gyárt, melyeknek a szárítási folyamatban a légmennyiség szállítása állandó ( $V = \text{konstans}$ ), s így a rakatban a szárítóközegnek az áramlási sebessége is konstans. A fűrészaruk egyenletes szárítása érdekében a tervezők a tervezésnél a szárítási rakatban az áramlási sebesség értékét  $\sim 3$  m/s-ban határozzák meg. Alacsonyabb áramlási sebesség használata a szárítás egyenlőtlenségét okozza a rakat szélességében, ami végül is a szárítási idő és a hőenergia-felhasználás növekedését, valamint a szárító kapacitásának és a szárítás minőségének csökkenését okozza. Ugyanakkor a rakatban lévő fűrészaruk között áramló szárítóközeg sebességének növelése nem fokozza a szárítási folyamat hatékonyságát és emeli az elektromosenergia-felhasználást.

A szárítási ciklus egyes szakaszainak fizikai folyamatát elemezve a kutatók és fejlesztők rámutatnak arra, hogy az áramlási sebességnek a szárítási folyamat egyes szakaszaiban különböznie kellene. A szakirodalom szerint ez [(1), (2), (3), (4), (5), (6)] 1,5–3 m/s közötti intervallumban van. Pl. a szárítási folyamat egyes szakaszaiban alkalmazott kétfokozatú közegáramlási sebesség szabályozás útján 1,5 m széles egységpraktokba rakott,  $h=32$  mm vastagságú, fenyő fűrészarú,  $u_k=50\%$  kezdőnedvességről  $u_v=10\%$  végnedvességre való szárításánál ON 490651 szabvány szerinti kéméletes üzemmódnál 33% elektromosenergia-megtakarítás érhető el (4).

Másik szárítási folyamatnál a szárítóközeg áramlásának folyamatos vagy többfokozatú szabályozásával,  $h=25$  mm vastagságú bükk fűrészarú  $u_k=60\%$  kezdőnedvességről  $u_v=10\%$  végnedvességre való szárításnál  $U=3$  konstans szárítási fokozatú kéméletes üzemmódnál 60% elektromosenergia megtakarítást érhetünk el (6).

A szárítási folyamatban a szárítóközeg áramlási sebességének optimalizációja és az elektromosenergia megtakarítás függ a fafajtától, a fűrészarú méreteitől, kezdő ( $u_k$ ) és végnedvességétől ( $u_v$ ), az üzemmódtól, szárító típusától. Néhány szerző munkájában (3) az állítja, hogy a szárítóközeg áramlási sebességének szabályozása révén 10–20%-kal nő a szárítás ideje. Mi a közeg áramlási sebesség szabályozása alatt olyan áramlási sebességek használatát értjük, amely a szárítás egyes szakaszaiban nem lassítja a száradás folyamatát, illetve nem csökkenti a szárítás minőségét. A felvázolt elvek betartása mellett a kis kapacitású kamrás szárítóknál az áramlási sebesség optimalizációja útján a fűrészarú szárításánál 40–65%-os elektromosenergia-megtakarítást érhetünk el. Ahhoz, hogy az áramlási sebesség csökkenéséhez kapcsolódjon elektromosenergia-megtakarítás is, szükséges, hogy az áramlási sebesség csökkentését a ventilátorok motorjainak az energiafelvétel csökkentésével érjük el. Ez a megtakarítás azonban negatív hatással van a szárítóba

való hő bevezetésre. Ezért azt a hőmennyiséget, melyet nem vezetünk be a szárítóba polytrópikus munkával, pótolni kell a kalóriferek nagyobb hőleadásával. E hőmennyiséget a következő egyenlettel (4) fejezhetjük ki:

$$Q_p = 3600 A(1 - \eta_R) \quad (\text{kJ}) \quad (4)$$

ahol:  $Q_p$  = a szárítási folyamat alatt megtakarított elektromosenergia helyébe a szárítóba bevezetett hőmennyiség (kJ),

$A$  = a szabályozás nélküli szárítóba a szárítási folyamat alatt a ventilátorok polytrópikus munkája által leadott hő mennyisége (kWh),

$\eta_R$  = a szárítási folyamat alatti szárítóközeg áramlási sebesség szabályozásának hatásfoka (-).

Ebből következik, hogy az áramlási sebesség szabályozása nem jár együtt a szárítási folyamat alatt a technológiai hő közvetlen csökkenésével. Elektromosenergia megtakarítás érhető el az említett szabályozásnál azzal, hogy a ventilátorok által felvett elektromosenergiának a nyomóenergiára való alakításával csökkentjük a veszteségeket. Ez a megtakarítás függ a ventilátorok meghajtásának műszaki megoldásától, a nagysága nem jelentős.

Ha azonban figyelembe vesszük, hogy az elektromosenergia előállításának energetikai szempontból lényegesen igényesebb, mint a hőenergia előállításának, akkor a szabályozás energetikai hozamát nem a technológia hő megtakarításában kellene megítélni, hanem az elsődleges fűtőanyag megtakarításában. A fent említett adatok alapján a szabályozás hozama kifejezhető elsődleges fűtőanyagban való energiamegtakarítás együtthatójával,

$$K_p = 1 - \frac{\frac{q_Q = 3600 \cdot e \cdot \eta \cdot (1 - \eta_R)}{\eta_Q} + \frac{3600 \cdot e \cdot \eta_R}{\eta_E}}{\frac{q_Q}{\eta_Q} + \frac{3600 \cdot e}{\eta_E}} \quad (5)$$

ahol:  $K_p$  = a megtakarítás együtthatója elsődleges fűtőanyag energiában (-),

$q_Q$  = a szabályozás nélküli szárító 1 kg elpárolgatott vízre eső fajlagos hőfogyasztása (kJ/kg víz),

$e$  = a szabályozás nélküli szárítóban 1 kg vízre vonatkoztatott fajl. elektromos hőfogyasztás (kWh/kg víz),

$\eta$  = az elektromosenergia nyomóenergiára való átalakításának hatásfoka (-),

$\eta_R$  = a levegő áramlási sebesség szabályozásának hatásfoka (-),

$\eta_Q$  = a hőenergia előállítás hatásfoka (-),

$\eta_E$  = az elektromosenergia előállításának hatásfoka (-).

A közegáramlás szabályozással ellátott szárítóban,

melyet most  $q_T = 5690$  kJ/kg víz fajlagos hőfogyasztás és  $e = 0,25$  kWh/kg víz fajlagos elektromosenergia fogyasztás jellemez - feltételezve, hogy a hőelőállítás hatásfoka  $\eta_Q = 0,8$ , az elektromosenergia előállítás hatásfoka  $\eta_E = 0,3$  és az elektromosenergia nyomásenergiára való átalakítás hatásfoka  $\eta = 0,75$  lesz -  $8,5 - 13,8\%$ -os elsődleges fűtőanyag megtakarítás érhető el (7).

### A szárítóközeg áramlási sebesség szabályozásának gazdasági kritériuma

A szárítási folyamatban a szárítóközeg rakaton belüli áramlási sebességének szabályozására, az elektromotorok teljesítményfelvételére és az ebből eredő energiamegtakarításra többféle műszaki megoldást dolgoztak ki. Használható szabályozás - elektromotor fokozatok nélkül változtatható fordulatszámú - frekvencia változtatással, illetve lépcsős szabályozás a ventilátoroknak pólusváltós vagy minden ventilátornak két különböző teljesítményű és fordulatszámú elektromotorral való meghajtásával.

Az adott elektromos meghajtási rendszerek 5 kW teljesítményig a nem szabályozható fordulatszámú elektromotorokhoz képest  $15 - 200\%$ -kal drágábbak. Ez a tény a közegáramlási sebesség szabályozásával ellátott fűrészáru - szárítók nagyobb elterjedését gátolja. Az áramlási sebesség szabályozása a szárítás folyamatában az elektromosenergia megtakarításán kívül hat még az üzemeltetési költségek csökkentésére is, mivel az 1 GJ hőenergia ára különböző, ha villamosenergiából vagy a kazán fűtőtöeljesítményéből nyerjük. E megtakarítás kifejezhető a gazdaságossági hatékonyság kritériumának, illetve a beruházási költségek megtérülésének koeficiensével. Az ökonómiai hatékonyság kritériumát a (6) és (7) egyenletek fejezik ki.

$$z = k_s \cdot 3600 \cdot E \cdot \eta \cdot (1 - \eta_R) \cdot \left( \frac{N_s}{3600} - N_Q \right) - \frac{N_s}{z} \left( 1 + \frac{u}{100} \right) \quad (6)$$

$$n = \frac{N_s \cdot \left( 1 + \frac{u}{100} \right)}{z \cdot z'} \quad (-) \quad (7)$$

- ahol:  $z = 1$  évre eső nyereség (Ft/év),  
 $n = a$  beruházások megtérülési együtthatója (-),  
 $k_s = a$  szárító évi kapacitása ( $m^3/\text{év}$ ),  
 $E = a$  az  $1 m^3$ -re eső elektromosenergia felhasználás a szabályozás nélküli fűrészáru-száritó kamrában ( $kWh/m^3$ ),  
 $\eta = a$  elektromosenergia nyomásenergiára változtatásának hatásfoka (-),  
 $\eta_R = a$  levegő áramlási sebesség szabályozásának hatásfoka (-),  
 $N_Q = 1$  kJ hő ára (Ft/kJ),  
 $N_E = 1$  kWh elektromosenergia ára (Ft/kWh),  
 $N_s = a$  szabályozott és szabályozatlan, konstans légáramlású fűrészáru kamrás szárítók árkülönbsége (Ft),  
 $u = a$  szabályozás berendezés javítási és karbantartási költsége nagysága (%),  
 $z' = a$  szárító gazdaságos élettartama (év).

Tekintettel arra, hogy a villamosenergia és a hőenergia ára az egyes üzemeltetők számára eltérő lehet, a szabályozható szárítóközeg áramlású fűrészáru-száritók üzemeltetésének gazdaságosságát esetről-esetre az üzemi adottságok figyelembevételével kell meghatározni.

Megtérülési idő  $3 - 5$  év lehet.

### IRODALOM:

- [1] *Siau, J. F.*: Transport processes in wood. Berlin - Heidelberg - New York - Tokió. Springer Verlag, 1984.
- [2] *Brunner, R.*: Holzrocknung mit computergesteuerter Drehzahlregelung. Holz - Zentralblatt, 1983/109.
- [3] *Schmidt, R. D.*: Energie sparen durch veränderbare Luftgeschwindigkeiten in Schnitt - holztrocknern. HOB 1984/5.
- [4] *Trebula, P. - Dzurenda, L.*: Elektromosenergia - megtakarítás fűrészáru szárításánál a szárítóközeg áramlási sebességének szabályozásával. Faipar 1987/2.
- [5] *Dzurenda, L. - Longauer, J.*: Znižovanie elektrickej náročnosti dosušania reziva pouzivaním nizších rychlosti prúdenia susiaceho prostredia klietkou reziva. Funkcie integrované obhospodarovanie lesov a komplexné využitie dreva. 6. 1987. Zólyom
- [6] *Dzurenda, L. - Trebula, P.*: Model regulácie rychlosti prúdenia vzduchu klietkou reziva pri susení bukoveho reziva. Priemyselné spracovanie bukoveho dreva. Zólyom, 1989.
- [7] *Koberle, M. - Trebula, P.*: Merná spotreba energie pri susení reziva a možnosti jej úspor. Drevo 1981/2.

# Beszámoló a kölni nemzetközi bútorvásárról

Gál Magdolna

Az elmúlt évekhez hasonlóan a világ számos országából (33 ország, 1440 kiállító) vettek részt a kiállítóknak. A Zala Bútorgyár a Möbel Trade szervezésében vett részt a kiállításon, ahol sikeres üzleti tárgyalásokat folytatott. Maga a kiállítás a nemzetek és témák szerint volt cso-

kívül cél a hosszabb tartózkodás is, tv-, videonézés). A bútorok aszimmetrikus tagolása, felépítése újszerű. Az egyes, domináns funkciókat más forma- és színjegyekkel emelik ki. (Egy lebegő színes lap, fém alátámasztás, eltérő anyagú, színű fiók, ajtó, világítás stb.)



1. ábra. Az íves támlamegoldás sarokgarnitúránál is gyakori

portosítva. Így a leglátogatottabb termekben voltak megtalálhatók a neves olasz, francia, skandináv, német cégek. Külön helyen volt a világ Avantgarde Design Kiállítása, szélsőséges, bizarr bútorokkal.

A számunkra még követhető stílust képviselő korpusz-bútorok is sok újdonságot hoztak az elmúlt évhez képest. Meglepő volt a sokféle anyag használata azonos bútoron belül. Az ideai vásáron a funkció és a forma játszott a domináns szerepet, amely magas színvonalú technikával párosult, szinte észrevétlenül szolgálva azt. A jelszó: Mindent lehet, ami tetszik, fontos, hogy használható legyen és szemet gyönyörködtető.

A 90-es évek lakáskultúrája szabadságot sugároz, de nem nélkülözi a racionalitást. Sokszor elmosódnak az éles határok a lakó- és hálószoba között (pl. egy hálóban az alváson

Az alapanyagok tekintetében – a tölgy kárára –, előtérbe kerül egyre jobban a cseresznye, kőris, juhar,

meleg, világos tónusokban. A fenyő és más, európai fafajták, éger, platan is egyre kedveltebbek. A mahagóni is nagyobb arányt képvisel, mint korábban. Sok kiállító jelentkezett bio-bútorral, mives, igényes megmunkálással.

Az MDF-lap adta szabad formalakítás előnyeit sokan használják fel. A sarkok, élek lepuhítása szinte kötelező. Ez új formálást von maga után, s bár a vonalvezetés tiszta marad, nem jelent leegyszerűsítést. Az MDF használata tette széleskörűvé a pigmentált felületkezelést. Most még a fekete és a sötétebb színek népszerűek, de számos szakember szerint a tendencia a fehér és a világos árnyalatok felé mutat.

A fedőlakkozás selyem- vagy magasfényű. Az egyes gyártók szívesen társítják a pigmentált színes felületeket és a természetes fajlegű felületeket egy korpusz-bútoron belül. A szekrények lábazata alacsony, vagy alig-alig van. A húzók kicsik, szolidak, visszafogottak. Ez következik abból, hogy maga a frontfelület lapanyaga nagyon összetett, színes – így már nincs szükség más



2. ábra. A világos színek divatosak



3. ábra. A bio-bútorokat mindenütt reklámozzák

kiemelésre. Kedveltek a beépített világítótestek, a tolóajtók, az üvegpolcok, a különböző fémtámasztók, konzolok, a színes kőlapok vagy utánezatok stb. A kárpitos bútorokra is jellemző az aszimmetria, a fantázia, a geometrikus vagy romantikus formálás. A bevonóanyagoknál korábban elegendő volt az erős színvilág, ma sokkal nagyobb a minőségi elvárás és finomabbak lettek a színek. A velurszövetek felhasználási aránya csökken, de nem tűnik el. Több a síkszövet. A dessineknél a raport most nagyobb, fontos az anyag látható szerkezetisége.

Az anyagok megoszlása:

1. 20% konkrét formavilág (virág, állat stb.).
2. 40% növény+grafikai kombináció.
3. 40% absztrakt képszerűség, elvont formavilág.



4. ábra. Egy igen szép olasz bőrkanapé, a jellegzetes aszimmetrikus vonalvezetéssel

A tömör, sűrített színekombinációk a divatosak. A bőr mint bevonóanyag tartja népszerűségét, a felhasznált anyagok kb. 35%-a bőr.

Színekben továbbra is a klasszikus barna tónus, a fekete, a fehér a legelfogadottabb, de mellettük jelentősek a kékek, lilák, vörösek, sárgák.

Az aszimmetrikus formálás vo

natkozik a támlára, az ülőfelületre, valamint a karokra is. Rafinált fej-támla megoldásokkal (mechanikával) is találkozhatunk.

A fotelok egyik részénél látszik a tudatos kisebbítés, a 30-as évek sima vonalával, feszebb kárpitozással térnek vissza. A másik irányt a romantikusabb, lágyabb kárpitozású, kötetlenebb vonalvezetésű ülőbútor képviseli. Egyre nagyobb számban lehetett látni nagyobbítható rendszerű megoldásokat, aránylag kis méretben, mechanikus, illetve elektromos mozgó-szerkezetekkel. Csak a franciaágyaknál maradt meg a korábban közkedvelt takaró jellegű kárpitbevonat. Itt viszont változatos szín- és mintakombinációkban, vastag wlies használattal együtt alkalmazzák a földig érő takarókat. A fejtégek változatosak,

vagy textillel bevontak, vagy fajellig anyagból, esetleg színes betétekkel, fémkiegészítőkkal készülnek.

Összességében az ideji kiállítás nagy szellemi szabadságról, magas technikai színvonalról, fantasztikus anyaghasználatról, minőségi munkáról tett tanúbizonyságot. Jó volt látni, s jó lenne követni munkánkban is.

- Talán sikerül.

# HIRDESSEN A FAIPARBAN

**Hirdetések leadhatók:  
a FAIPAR szerkesztőségében**

**1027 Budapest, II., Fő utca 68.**

**Telefon: 201-9929**

**Telex: 22-4343**

# Érdekességek a bécsi bútorkiállításon

Matlák Zoltán

Minden év tavaszán megrendezésre kerül a bécsi bútorkiállítás.

A Szerző a kiállítás rövid áttekintésével, néhány újdonság kiemelésével arra ösztönzi a bútortársadalmat, hogy minél többen merítsenek ebből a viszonylag könnyen hozzáférhető forrásból.

A kiállítás értékelése két szóban összefoglalva sokoldalúság és minőség.

A „WIENER INTERIEUR” nem tartozik a világ legnagyobb és leghíresebb bútorkiállításai közé. Akinek módjában van rendszeresen Kölnbe, Párizsba, vagy Koppenhágába járni, bizonyára megmosolyogja a Bécsről áradó kollégáját. Aki teheti, és aki 5-10 évvel meg akarja előzni a magyar valóságot, feltétlen Kölnbe utazzon, de akinek kevés a pénze, az minden évben töltsön el egy napot Bécsben, és ha egy kicsit is nyitva tartja a szemét, egy évre biztosan lesz muníciója a gyártmány és minőségfejlesztő feladatainak ellátásához.

Az idei bécsi bútorkiállítás – véleményem szerint – a korábbi éveknél gyengébb volt, mégis láttunk sok érdekességet és néhány eredeti ötletet is.

A szokásos nagy választékban megtalálható volt a hagyományostól az ultramodernig, a bambusznád bútortól a fém-üveg kombinációig mindenféle bútor (1., 2. sz. ábra). Mégis a korpuszbútoroknál és a kárpitos bútoroknál a hagyományos formák és funkciók felé hajlás eléggé határozott volt. Ez az ún. biobútoroknál a minden fémet és műanyagot nélkülöző szélsőségekben, a kárpitozott ülőbútorok keményebbé válásában (3., 4. ábra), a szekrények helyett az egyedi szekrényeknek a korábbiaknál nagyobb mennyiségében mutatkozott meg (5. ábra).

A konyhabútorok esetében a modernebb felé haladás, a nagyon sok kiegészítő és segédfunkció alkalmazása volt a jellemző. A konyhákban csökkent a keretszerkezetes frontok aránya, a fából készült frontoknál is az élénk színekkel való felületkezelés (fehér, piros)



1. ábra. Különböző természetes anyagokból készült „népi jellegű” bútorok



2. ábra. Fém és üveg kombinációból, színes festéssel készült bútor jellegű berendezési tárgyak



3. ábra. A régi és új formajegyeket tartalmazó, a hagyományoshoz hasonló feszességgel kárpitozott fotel. Az üni szövet az ülésen téglapiros, a többi alkatrészen tompa-szilvakék.



4. ábra. Hagományos formához közel álló, korszerű párnázattal ellátott fotel metszete.



5. ábra. A hagyományos formát és funkciót visszahozó, nagyon korszerűen és jól kivitelezett „szekreterkomód” és karosszék

volt többségben. A funkcionális újdonságok a Magyarországra behozott osztrák konyhák révén már nagyrészt ismertek voltak, egészen újat néhány különleges mosogatótál és belső berendezés adott.

Az ebédlő garnitúrákra a nagy formaválaszték, a komplett terítéssel való összehangoltság és a jó minőség volt a jellemző. Itt ugyancsak jelentős arányt képviselt a hagyományost idéző bútor (6. ábra).

A hálószobák választéka ugyancsak rendkívül nagy volt. A fekvőbútorok között megtaláltuk a már ismert farugós tartószerkezetek, rugómagos és PUR-hab kombinációkkal készült szabadpárnák továbbfejlesztett változatait, melyek mind kényelmes fekhelyet biztosítanak. Az igazi újdonságot két egymástól lényegesen eltérő szerkezet adta. Mindkét szerkezet a párnának olyan tulajdonságot adott, hogy az a ráfekvő emberi test vonalát könnyen felvegye, de még nagy súly alatt se nyomódjon be túlságosan.



6. ábra. Étkezőgarnitúra, amely egy negyven évvel ezelőtti kiállítás tárgya is lehetett volna

Az egyik ilyen szerkezet az ún. pontrugalmasságot azáltal biztosította, hogy az alsópárnázata kb. 10 mm-es közökkel egymás mellé helyezett kb. 80 mm élhosszúságú – felső lapjára ragasztott rétegeltlemez la-



7. ábra. Egy jó pontrugalmasságot adó párnázat



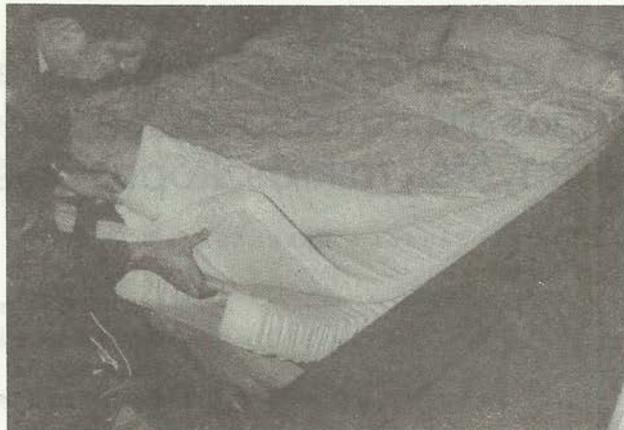
8. ábra. A kiállítás nagy újdonsága a tetszőleges formára hajlítható nagyon rugalmas tartószerkezet



9. ábra. Az új tartószerkezetet a fejrésznél és ergonómiailag indokolt más helyeken egyszerű megoldással emelhető állványra helyezték.

pokkal erősített – PUR-hab kockákból áll (7. ábra). Ezek a kockácskák külön-külön rugóznak kis terhelés-kor, de a nagyobb deformáció után a szomszédos kockák fokozatosan átveszik a terhelést és nem engedik a további benyomódást létrejönni.

A másik szerkezet az előzőnél is nagyobb ötletet valósít meg. Ez tartószerkezet, magasrugózat és alsópárnázat „egyszemélyben”. A nagyon hajlékony térbeli szerkezet úgy jön létre, hogy a heverő hosszában 3 db kb. 100 mm magas és 70 mm széles PUR-hab hasábot helyeznek el, ezeket olyan vászonnal veszik körül, amelyekre alul és felül a tartólécek befogadására zsebeket varrtak (8, 9. ábra). A kb. 25x8 mm szelvényméretű lécek külön-külön tudnak elmozdulni, részben lehajlanak a terhelés alatt, részben összenyomják a PUR-hab ha-



10. ábra. Az új tartószerkezet vékony PUR-hab és vliés párnázattal kiegészítve ergonómiailag és komfortérzetre kiemelkedően jó fekvőfelületet biztosít.

sábokat. Nagyobb terhelésnél már az alsó lécek is átveszik a terhelést, másrészt a borító- és befogadó vászon a terhelés melletti lécekre is átviszi a terhet, így a kívántnál nagyobb lehajlás (benyomódás) nem következik be. Ez a szerkezet olyan jól elosztja a test felületén a terhelést, hogy a kb. 40 mm vastag PUR-hab és vliés párnázat csak a komfortérzet és a hőszigetelés miatt szükséges (10. ábra).

A kiállítás egyik legfontosabb tanulsága az volt, hogy jól megfér egymás mellett az ultramodern ipari design a hagyományos kézműves termékkel. Minden bizonnyal igény is van ezekre, valószínűleg a megfelelő környezethez és funkcióigényhez igazodva használják a különböző bútorokat.

## Felhívás

Ez úton tájékoztatjuk a Faipari Tudományos Egyesület tagjait, hogy az 1991. április 18-án Mátészalkán megtartott közgyűlés határozott egy Faipartörténeti Bizottság megalakításáról.

A bizottság megszervezésére és vezetésére dr. Hargitai László tanszékvezető egyetemi docens kapott megbírást.

A faipar történetének feltárásával, tárgyi emlékek gyűjtésével ez ideig is sokan foglalkoztak szakterületünkön. Sajnálatos módon azonban a gyűjtött anyag feldolgozása ez ideig csak részben történt meg. Részben a meglévő értékek rendszerezése, részben a téma folyamatos gondozása indokolta a szervezett kereteket.

Feltételezzük, hogy a korábbi gyűjtők nem juthattak el mindenkire, akik rendelkeznek eddig még nem ismert emlékekkel, ezért *felhívással fordulunk* tagtársainkhoz és kérjük, hogy nyújtsanak segítséget szakmánk történetének részletes feltárásához. A segítségadás lehetőségei például:

- betekintésre, tanulmányozásra, írásos dokumentumok átadása,
- tárgyi emlékek átadása múzeumi elhelyezésre,
- vállalkozás interjú adására.

A történeti anyagok feldolgozása, rendszerezése, múzeumi elhelyezése után tervezzük egy a faipar egész területét felölelő kiadvány megjelentetését.

A fenti munkában részt venni szándékozókát kérjük, szíveskedjenek dr. Hargitai Lászlót (Sopron, Erdészeti És Faipari Egyetem, Bajcsy-Zs. u. 4. Tel.: 99/11-100) megkeresni. A bizottság alakuló ülését augusztus 30-án 18 óra-kor tartjuk az EFE Továbbképzési termében.

*FATE VEZETŐSÉGE*

# A faanyag szöveti felépítése és műszaki-technológiai felhasználhatóságának a kapcsolata. II.

## A fenyőfák mikroszkópos sajátosságai

Dr. Molnár Sándor - Fehér Sándor

A szerzők a Faipar 1988/6. számában összefoglalták a faanyagok szöveti szerkezeti és műszaki tulajdonságai közötti általános kérdéseket, valamint részletesen bemutatták a lombos fafajok sajátosságait. A jelen tanulmányban a fenyőfélék mikroszkópos szerkezetének műszaki vonatkozásait értékelték.

### Bevezetés

A Nyitvatermők (Gymnospermae) törzséhez a Fenyőfélék (Abietaceae) családjába tartoznak azon fenyőfajaink, amelyek az ipari felhasználásban is számottevőek (erdei, fekete, sima, luc, jegenye, vörös és duglasz fenyők).

A lombos fafajokhoz viszonyítva a fenyők alacsonyabb fejlődési fokon álló, egyszerűbb szerkezetű fák. Általános jellemzőjük, hogy alapvetően tracheidákból épülnek fel. Ezek végzik a szilárdítást és a vízszállítást egyaránt. Parenchimatikus sejtek elsősorban a bélsugarakban vannak jelen, a szerény mennyiségben előforduló hossz parenchimák (faparenchimák) néhány fafajnál teljesen hiányoznak. Sajátos szöveti részt képeznek a gyantajáratok, amelyek nem sejtek, hanem azok közötti haránt- és hosszirányú üregek. A szöveti elemek szerveződését az 1/a., b. ábra érzékelteti [1].

### A fenyők tracheidái

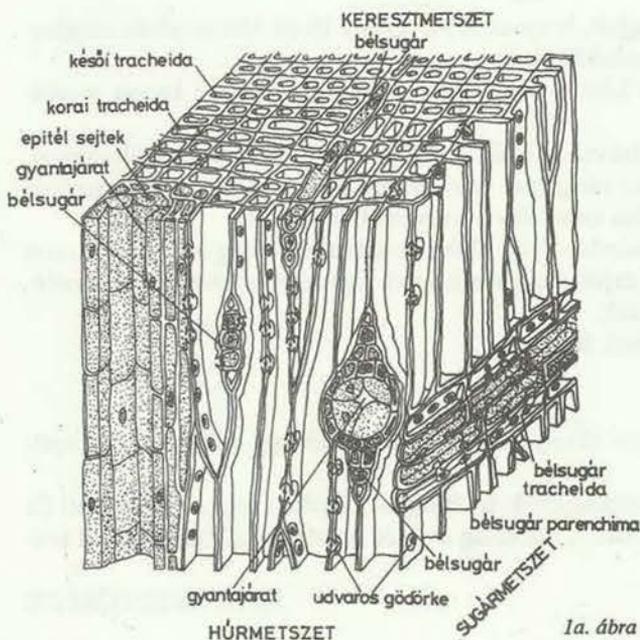
A fenyők fatestét 90–95%-ban tracheidák alkotják, amelyek a lombos fákhoz viszonyítva homogén, rendezett szerkezetet biztosítanak. (1. táblázat) [2].

A fenyők tracheidáinak 3 típusát különböztethetjük meg: a fatest tengelyével párhuzamosan haladó korai és késői, valamint a harántirányú bélsugár tracheidákat.

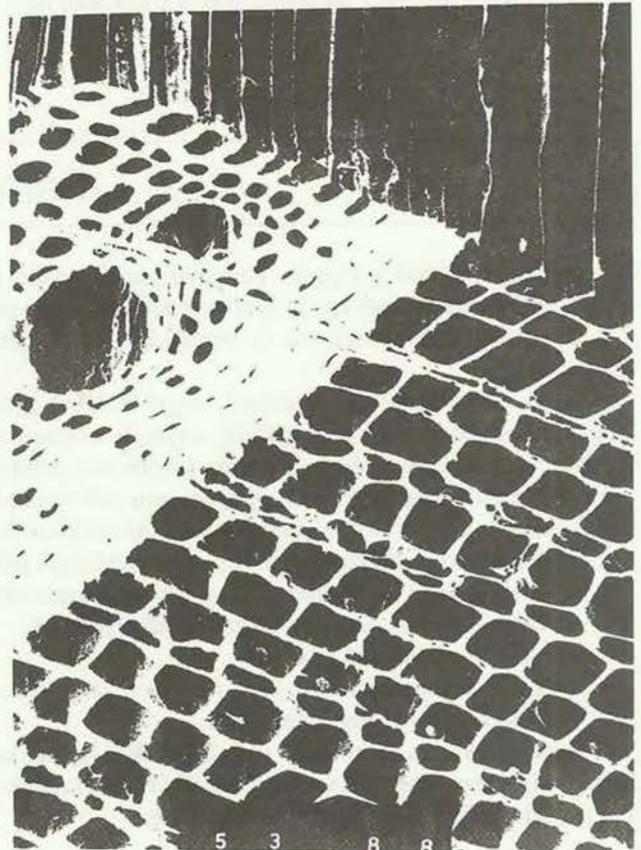
A vízszállítást szolgáló korai tracheidák viszonylag vékonyfalúak, nagy üregűek (lumenuak) és rövidek. Jellemző rájuk a szabályos szerkezetű kerek udvaros gödörke és a lekerekített sejtvégek.

A késői pásztában lévő ún. késői tracheidák elsősorban szilárdító funkciót töltenek be, ezért hosszabbak, vastagfalúak, hegyes végűek. Udvaros gödörkéik hasítékszerűek.

Az évgyűrűkön belül a korai és késői tracheidák (pászták) csak néhány fafajnál különülnek el élesen (pl. vörös fenyő), a többinél nagyszámú átmeneti méretű és formájú sejt van (ezért az 1. táblázatban a korai



1a. ábra



1b. ábra

Fenyőfélék korai (ko) és késői (ké) tracheidáinak jellemzői [2]

Fafaj	TRACHEIDÁK			
	Hossza l m	Falvastagsága l m	Lumenátmérő l m	Mennyisége %
Simafenyő	1600	ko 3,7	ko 26,2 ... 37,3	94,0
	3000	4,7 ... 7,2	61,6	
	5000	ké 7,9 11,0 ... 13,9	ké 11,7 19,1 ... 28,8	
Vörösfenyő	2300	ko 3,4 ... 5,9	ko 35,5 ... 43,0	89,0
	4300	8,2 8,9 ... 11,4	55,0 13,0 ... 21,4	91,2 93,0
Erdei fenyő	1800	ko 5,7	ko 18,5 ... 37,5	90,3
	3100	6,7 ... 7,4	54,3	93,1
	4500	ké 10,0 13,0 ... 16,7	ké 11,7 17,1 ... 24,6	95,6
Jegenyefenyő	3400	ko 2,3	ko 21,1 ... 34,6	88,0
	4300	3,7 ... 5,1	52,4	90,4
	4600	ké 6,6 9,0 ... 12,3	ké 6,8 ... 16,2 24,6	91,6
Lucfenyő	1300	ko 1,9	ko 16,0 ... 32,0	94,5
	2800	3,5 ... 4,9	45,0	95,3
	4300	ké 9,3 10,7 ... 11,6	ké 6,4 17,4 ... 22,0	96,5
Duglászfenyő	2500	ko 4,0	ko 35,0	93,0
	4500	8,0	50,0	
	5600	ké 8,0 16,0	ké 20,0 25,0	
Tiszafa	1550	ko 3,3	ko 12,1 ... 18,4	86,0
	1950	4,2 ... 5,4	27,8	
	2250	ké 6,8 7,7 ... 9,7	ké 5,1 9,4 ... 14,3	

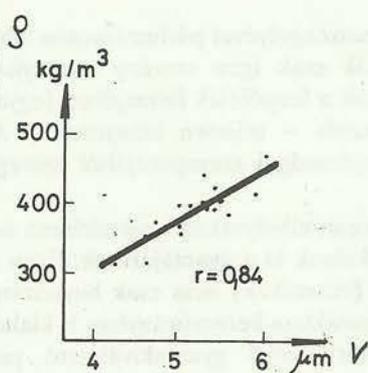
és késői tracheidák között megjelöltük az átmeneti típusú sejtek átlagos méreteit is).

A bélsugarak szélén vagy közepén helyezkednek el a keresztirányú szállítást végző bélsugar tracheidák (a műszaki tulajdonságok szempontjából szerepük kevésbé jelentős).

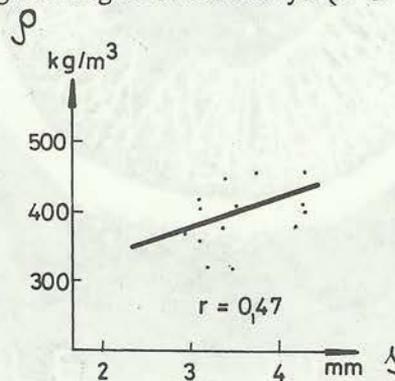
A faanyag sűrűsége (és az azzal szoros korrelációjú

kapcsolatban álló szilárdsági jellemzők) szempontjából nagy szerepet játszik a késői pászta tracheidasorainak száma, a tracheidák falvastagsága, a sejtfa és a lumen aránya. Ilyen szempontból kisebb a szerepe a tracheidák hosszának.

Ezen megállapításokat jól reprezentálják erdei fenyőre végzett vizsgálatok eredményei (2-3. ábra) [3].



2. ábra



3. ábra

A tracheidák hosszúságának meghatározó szerepe van a rostosított féltermékek és termékek (félcellulóz, cellulóz, farostlemez) gyártása szempontjából. Jó minőségű kulturális papírok csak hosszú rostú cellulózból készíthetők, tehát ilyen területen a lombos fák csak keverék fajokként jöhetnek számításba.

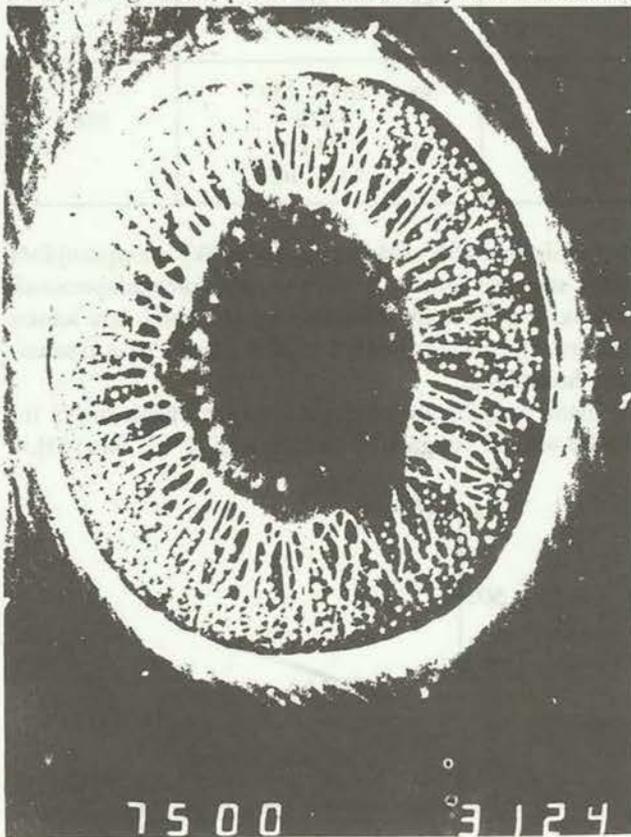
Célszerű megjegyeznünk, hogy az ipari gyakorlatban a tracheidákat, farostokat és egyéb rostos szöveti elemeket egyaránt a „rost” megjelöléssel illetik. Egyes szakirodalmak pedig a késői tracheidákat „rosttracheidaként” említik – terminológiailag ez nemcsak helytelen, de zavaró is, mivel az ún. „rosttracheidák” a lombos fákban előforduló szöveti elemek.

A rostosításon alapuló technológiáknál nemcsak a rostok hossza, hanem a karcsúsága – a hosszúság és az átmérő hányadosa – is fontos jellemző. Minél nagyobb a karcsúsági szám, annál jobb minőségű a rost alapanyag. A fenyők karcsúsági száma 80–150, a lombosfáké 30–50 között változik.

Lényeges mutató a cellulózgyártás hihozatala szempontjából a tracheidák részaránya (a vékonyfalú, kisméretű parenchimatikus sejtek kimosódnak). Ilyen vonatkozásban a lucfenyő tekinthető a legkedvezőbb fajnak.

A szabályos tracheida sorokból felépülő fenyőfatest könnyen és jó minőséggel forgácsolható, hasítható, intenzív menetrendekkel szárítható, jól telíthető.

Ismert, hogy a fenyő tracheidák között a víz és telítőszer transzport – főleg a radiális falakon elhelyezkedő – tóruszos udvaros gödörkéken keresztül történik (4. ábra). A ligninből, pektinből és csekély számú cellulóz



4. ábra

fibrillából felépülő záróhártya roncsolására, perforálására – szárítási és telítési folyamatok felgyorsítására – ultrahangos és vegyi kezelési módszereket kísérleteztek ki [4]. Az udvaros gödörkéek működésének befolyásolása terén még további lehetőségek vannak a különböző transzport folyamatok intenzitásának növelésére.

A fenyők tracheidáiban egyes fajoknál az általános gödörkés vastagodás mellett spirális, vagy bordás megvastagodások is előfordulnak (pl. tiszafa, duglaszfenyő korai tracheidái) (5. ábra). Ezek a helyi megvastagodások némileg növelik a faanyag sűrűségét, de nincsenek kapcsolatban a késői tracheidák sejtfalában előforduló spirális repedésekkel. Ezek feltehetően a száradás következtében a sejtalon belül fellépő zsugorodási jelenségekkel, a fibrillák futási irányával és az udvaros gödörkéekkel vannak kapcsolatban.



5. ábra

#### Faparenchimák, gyantajáratok, bélsugarak

A törzsfa hossz tengelyével párhuzamosan elhelyezkedő faparenchimák csak igen szerény mennyiségben (1–2%) található a fenyőfélék fatestjében (egyes fajoknál – pl. tiszafa – teljesen hiányoznak). A faanyag műszaki tulajdonságai szempontjából szerepük jelentéktelen.

A csoportosan elhelyezkedő parenchima sejtek szétválásával alakulnak ki a gyantajáratok. Ezen sejtek közötti üregek (vezetékek) nem csak hosszirányban, hanem a bélsugarakban keresztirányban is kialakulnak. A gyantajáratokat övező gyantakiválasztó parenchima sejteket epitél sejteknek nevezzük. A hosszparenchi-

mák előfordulnak még az évgűrű határok mentén (terminálisan), és különösen a gyantajarat nélküli fenyőkben szétszórtan. A szórt elrendezésű faparenchimák általában gyantákkal tömítettek.

A fenyők gyantatartalma kedvezőtlen szerepet játszik a szárítási, telítési felületkezelési ragasztási és cellulóz feltárási technológiákban. Előnyös a kémiai feldolgozás – lakk és festékgyártás – valamint a faanyag tartóssága szempontjából.

Foglaljuk röviden össze milyen szöveti elemekben található gyanta:

- a hossz- és keresztirányú, a fatestet behálózó gyantajaratokban,
- a fatest sérülésekor keletkező „traumás” eredetű gyantajaratokban (hossz- és keresztirányban),
- a szórt elrendezésű faparenchimákban (a gyantajarat nélküli fenyőknél),
- a bélsugár parenchimákban,
- esetenként a tracheida sejtek falán.

A fatestben képződő repedéseket, hasadásokat kitöltő nagyobb mennyiségű gyanta előfordulásokat gyantatömlőknek vagy gyantatáskáknak nevezzük. A bútor- és épület-asztalosipari feldolgozáskor ezeket el kell távolítani. Megemlíjtjük még, hogy a gyantajaratokat esetenként tilisztes tömítő sejtek (tilloszoidok) töltik ki, amelyek különösen a szárítás és telítés szempontjából előnytelnek.

A fenyők bélsugarai általában keskenyek, szabad szemmel nem láthatók. Mennyiségi részarányuk általában a felét sem éri el a lombosfáknál tapasztaltaknak (2. táblázat) [2].

E bélsugarak morfológiai szempontból lehetnek homogének, amikor a parenchimasejtekből épülnek fel és heterogének, amikor csak parenchimák mellett tracheidák is találhatóak a bélsugarakban. Szélességük legtöbbször csak egy sejtsoros (gyantajaratok esetén szélesebbek, több sejtsorosak), magasságuk 20–25 sejtsoros (0,2–0,5 mm) is lehet.

A fenyők kisméretű és szerény mennyiségű bélsugarai rendkívül előnyösek a szerkezeti faanyagok alaktartóssága és repedése szempontjából. A kisebb deformációs- és repedési-hajlam lényegesen intenzívebb szárítási menetrendek alkalmazását teszi lehetővé a lombos fafajokhoz viszonyítva (bútor- és épület-asztalosipar).

A lombos fákhhoz hasonlóan a bélsugár sejtek változatos sejtfal vastagodási módjai (pl. spirális, csapos, különböző formájú gödörkés) fontos jellemzők a fafaj azonosítás szempontjából. E tekintetben külön kiemeljük a bélsugár parenchimák és a hossztracheidák érintkezési felületén („keresztvezdési mező”) előforduló sajátos gödörkés típusokat: ablakos, pinoid, piceoid, cupressoid [1].

Fenyőfélék bélsugarainak jellemzői [2]

2. táblázat

Fafaj	Felépítése		Magassága		Szélessége		Gyakorisága db/mm	Mennyisége %
	Homogén	Heterogén	l m	Sejt db	l m	Sejt db		
Erdei fenyő	-	+	70	3	15	1	4	4,4
			500	25	30		5	5,5
							7	6,7
Simafenyő	-	+	20	1	10	gyantaj. 1 2 3	4	6,0
			170	7	15		6	
			470	19	21		7	
Jegenyefenyő	+	-	90	10	12	1	5	8,4
			200		16		6	9,6
			430		19		7	12,0
Lucfenyő	-	+	100	7	8	1	4	4,4
			150	11	14		5	4,7
			190	20			6	5,5
Duglaszfenyő	-	+	40	1	7	gyantaj. 1 5	6	7,0
			80	5	12		7	
			140	16	14		9	
Vörösfenyő	-	+	75	7	11	1	6	7,0
			190	13	16		8	8,8
			430	20	28		10	11,0
Tiszafa	+	-	80	max. 25	7	1	5	14,0
			145		10		7	
			430		16		10	

Összefoglalva a fenyők mikroszkópikus szerkezetének műszaki sajátosságait megállapítható, hogy

– a faanyag sűrűsége és szilárdsági jellemzői szempontjából előnyös a késői tracheidák nagyobb mennyiségi részaránya, és nagy sejtfalaránya,

– a rostok (tracheidák) lombosfákét 3-4-szeres mértékben meghaladó hosszúsága kiemelkedő szerepű a minőségi papírgyártásban, de előnyös a rugalmassági jellemzők szempontjából is,

– az alakváltoztatási és repedési hajlamot tekintve pozitív a bélsugarak kisebb mérete és mennyisége,

– a szárítási és telítési technológiákat kedvezően befolyásolja a majdnem homogén tracheidális felépítés és a kevés bélsugár. Előnytelen a nagyméretű gyantásodás,

– a mechanikai megmunkálást pozitívan befolyásolják – a forgácsképződés szempontjából – a tracheidák szabályos sorokba történő rendeződése és a könnyen összeroppanó parenchimatikus elemek csekély mennyisége,

– a felületkezelési, ragasztási, cellulózgyártási technológiáknál kedvezőtlen a szöveti elemekben, járatokban, tömlőkben fellelhető gyanta nagyobb mennyisége,

– a fenyők fatestének előnyös esztétikai megjelenést (rajzolatot) biztosít a korai és késői tracheidák méretei közötti különbség (ezek váltakozása, a húrmetszeteken kialakuló hullámos rajzolatok).

## IRODALOM

- [1] *Gencsi L.*: Erdészeti növénytan I. Mezőgazdasági Kiadó, Budapest 1980.
- [2] *Babos K., Füllő Z., Somkuti E.*: Haszonfák Mezőgazdasági Kiadó, Budapest 1979.
- [3] *Polibojarinov O. I.*: Plotnoszty drevesziny, Leningrád, 1976.
- [4] *Marcok M., Kurjatko S.*: Aplikacia ultrazvukovych vln pri transporte kvapalin lez drevo, Zvolen, 1987.
- [5] *Molnár S.*: Faanyagismeret I. Egyetemi jegyzet, Sopron, 1991.

Rovatvezető: Ézsiás Pálné

## ERDÉSZETI LAPOK

## Ismét Erdészeti Lapok

1862-ben Erdészeti Lapok címmel jelent meg az első magyar nyelvű erdészeti szaklap. A lap gazdája 1873 óta az Országos Erdészeti Egyesület, amely ma már közel hat ezer tagot számlál. Szakmunkásokat, technikusokat, mérnököket és szimpatizánsokat, akik az ország minden részéből e lapon keresztül értesülhetnek havonta a szakma eseményeiről.

1952-ben – egy publikációban megjelent mondat miatt – a lapot megszüntették. 40 év után a régi-új címmel, újra megjelent a lap.

A Szerkesztőbizottság a továbbiakban a szerkesztéshez az olvasók segítségét kéri.

## Beköszöntő

Schmotzer András, az Országos Erdészeti Egyesület elnöke köszönti a lap olvasóit, megemlíti, hogy az Egyesület lapja, a régi nevét visszavéve, kívánja szolgálni a szakma érdekeit.

Nyugtalanítónak tartja, hogy a Parlament a szakemberek meghallgatása nélkül kívánt törvényt hozni, tulajdon-, föld-, természetvédelem, erdő-, vadgazdálkodás-, vadászati kérdésekben, hiányos előkészítés mellett. E témákban megkerestek minden illetékest, végül is Antall József miniszterelnök fogadta az Egyesület elnökét és főtítkárát. Erre 40 éve nem volt példa. A lap ismerteti a tárgyalás során érintett főbb témákat, remélve kedvező döntést.

Végezetül megköszöni a régi Szerkesztőbizottság munkáját, akik az ERDŐ c. lapot szerkesztették.

## Tudatos erdővagyon-gazdálkodást és magas színvonalú hasznosítást

Pápai Gábor, a cikk szerzője, Dauner Mártont kereste fel kérdéseivel, aki az FM Erdészeti és Faipari Főosztályának vezetője.

Rövid szakmai önéletrajzot közöl és arra a kérdésre, mi az ars poeticája, azt válaszolja: tudatos erdővagyon-gazdálkodás és magas színvonalú hasznosítás, ami az elmúlt 30 évben nem volt összhangban. A fahasznosítás profitorientált szemlélete maga alá rendelte az erdővagyon-gazdálkodást. Ma ennek hátrányait tapasztalhatjuk. A magas színvonalú fahasznosítást olyan minőségi fokra kell emelni, amely kiküszöböli az erdei választékok nagy mértékű exportját és az értékes cikkek importját. Igényesebb termékekkel kell megjelenni az exportpiacon. Nem a fűrészipar kapacitásbővítő rekonstrukciójában kell gondolkodni, hanem színvonalas, rugalmas gyártás mellett sokféle termék kibocsátási lehetőségeiben. Igazodni kell az európai mércéhez.

Szó esett az erdővagyon-gazdálkodásról, erdőfelügyeleti munkáról, érdekeltségi rendszerről, szervezeti átalakításról, a várható létszámleépítésről, a szakmai túlképzésről, a földtörvényről és a vadászati törvényről, az erdőbankról. A programok véleményezéséhez az Országos Erdészeti Egyesület segítségét kéri és várja.

CXXVI. évf. 1991. január

## Aggódó hangok a kereskedelemben

A lap az ország különböző részein lévő áruházak vezetőit szólaltatta meg. Véleményük szerint az infláció az ötven százalékot is elérheti ebben az évben, ezért hanyatlás várható a bútorkereskedelemben, mert nehezebb lesz a megélhetés. Sok mindennel próbálják a hanyatlást csökkenteni; árkedvezményrel, a Domus csengő akció a vásárlási összeg visszatérítésével, sorsolással, stb. Ezeket a problémákat taglalja a cikk írója.

## Mérlegen a tavalyi év

A Domus Áruház Vállalat 1990-ben az előző évvel azonos, 7,5 milliárd forgalmat realizált, ebből a budapesti területé 5,4, Győr 1,2, Kanizsa 1 milliárd forint. A bútornagykereskedelem forgalma 4636 millió forint, 96,7%-a az előző évinek. Lakberendezési forgalmuk 4,4%-kal haladta meg az előző évit. A saját bolti forgalom 2,7 milliárd forint, 14,4%-kal magasabb az előző évinél. Ez igen dicséretes eredmény az ismert gazdasági nehézségek tudatában. Az 1990-ben megnyílt IKEA áruház is a budapesti áruházaknak jelent konkurenciát. A vállalati mérleg szerinti eredmény 161 millió forint. A cikk a továbbiakban – területi és áruházi bontásban – elemzi a forgalom alakulását, a készletek csökkentésének okait és a tenni valókat. A vállalat költségei az előző évihez viszonyítva drasztikusan emelkedtek, az inflációs hatás következményei miatt. A költségek elemzése, a banki kötelezettségek és a várható fejlesztések sorolása után megállapítják, hogy eredményeik kedvezően alakultak.

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor  
Szalay Lajos

## ДЕРЕВО- ОБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

A faanyagtulajdonságainak változása tartós felhasználás esetén (az Arhangelszk megyei népi faépítészeti emlékek példáján) [(Izmenenie szvojsztv drevesziny pridritel'noj ekspluatácii (na primere pamjatnikov derevjannogo zodcsesztva Arhangeszkvoj obl.)] VARFOLOMEEV JV. A., POTUTKIN G. F., SAPOVALOVA L. G.: 1990. 10. sz., p.: 28-30., á: 1, t: 1, b: 6.

Az arhangelszki skanzen 10 fa épületéből 85-351 éves erdei fenyő mintákat vizsgáltak. Megállapították a fontosabb fizikai, mechanikai és kémiai jellemzőket és azokat összevetették a szabványok szerinti adatokkal. A vizsgálati eredményekből következtetések vonhatók le a szerkezeti faanyagok tartósságára.

A fa fűrészelés hatékonyság növelése keret- és szalagfűrészgépeknél (Intenzifikacija pilenija drevesziny na lesznopil'nyh ramah i lentocsnopil'nyh sztankah) PROKOFEV G. F.: 1990. 9. sz., p.: 6-10., á: 5, b: 5.

A szerző részletes áttekintést ad a hengeresfa szalag- és keretfűrészgépekkel történő feldolgozásakor a hatékonyság fokozás lehetséges módjairól. Ezek a következők 4 csoportba sorolhatók:

1. a termelékenység növelése, 2. az alapanyag racionálisabb feldolgozása, 3. az energiaszükséglet csökkentése, 4. az alkalmazott feldolgozó gépek tömegének csökkentése.

Az elemzések eredményeként javaslatokat fogalmaztak meg korszerű hengeresfa feldolgozó rendszerek kialakítására.

A ragasztott kötéseken ébredő belső feszültségek meghatározási módszere (Metod opredelenije vnutrennih naprjazsonij v kleevyh szoedinenijah) SZADGOBELASVILI B. N.: 1990. 8. sz., p.: 16-19., á: 4, b: 7.

A ragasztott kötéseken a belső feszültség 3 típusa különböztethető meg: zsuorodási, hőmérsékleti és nedvességi. A szerző kritikusan elemzi az alkalmazott módszereket (optikai, ultrahangos stb.) és javaslatot dolgoz ki - adaptálva a felületkezelésnél alkalmazott konzolos módszert - a ragasztási belső feszültségek objektív értékelésére.

A szárítási idő meghatározása fűrészárak vákuumos-dielektromos szárításakor (Opredelenie prodolzitel'noszti vakuumnodielektricseszkoj szuski pilomaterialov) SZAMODOV A. T.: 1990. 8. sz., p.: 15-16., t: 3, b: 3.

A vákuumos dielektromos szárítók gyártása a Szovjetunióban a közelmúltban kezdődött. Így szükségessé vált a kamrák termelékenységének és gazdasági hatékonyságának a meghatározása. Erre határozták meg az arhangelszki kutatók a szükséges összefüggéseket. E berendezések eredményesen hasznosíthatók lennének a vastag keménylombos fűrészárak szárítására is.

Elektronikus dendrométer a hangszerfák kiválasztásához (Elektronnyj dendrometr dlja otbora rezonansnoj drevesziny) FEDJOKOV V. J.: 1990. 7. sz., p.: 30-31., á: 1.

A Marijszki Műszaki Egyetem munkatársai olyan műszert fejlesztettek ki amely lehetővé teszi a lucfenyő törzsekben kivett 4 mm átmérőjű növedékcsoportok évgyűrű és pászta szélességének gyors mérését, az adatok tárolását, statisztikai értékelését. A törzsalak, a látható fahibák és a műszer által meghatározott évgyűrűszélesség és késői pászta arány alapján kerülnek kiválasztásra a hangszergyártásra alkalmas törzsek az ún. rezonansz fák. A műszer felhasználható teljes törzsmetszetek vizsgálatára, tehát dendrokronológiai, -klimatológiai és faterméstanai célokra egyaránt.

A körfűrészlapok előkészítésének hatása a zajképződésre (Vlijanie kaacsesztva podgotovki diszkovnyh pil na obrazovanie) ZUBIK SZ., V.: 1990. 7. sz., p.: 5-10., á: 2.

A körfűrészlapok különböző helyi hibái, pontatlanságai szoros kapcsolatban állnak a keletkező hang nyomásával. A megfelelő hengerlés, a lapsík ellenőrzése, beállítása csökkenti a keresztirányú lengéseket és nagyban hozzájárulnak a zajszint mérsékléséhez.

Az „EXPORTLESZ” Külkereskedelmi Egyesülés - a világfapiacának legnagyobb exportőre (V/O „EXPORTLESZ” - krupnejsij ekszporter na mirovom lesznom rynke) VARDASKIN JU. V.: 1990. 6. sz., p.: 34-35.

A Szovjetunió élőfakészlete 86 milliárd m<sup>3</sup> (1/4-e Földünk készletének), ebből az ország európai részén található 23,5 milliárd m<sup>3</sup> (1/4-szerese az összes többi európai ország együttes fakészletének). Az éves fűrészáru termelés 100 millió m<sup>3</sup>, a rétegelt

lemezeké 2 millió m<sup>3</sup>, a forgácslemezeké 5,7 millió m<sup>3</sup>, a farostlemez-termelés 500 millió m<sup>2</sup>/év, a papír, kartongyártás pedig meghaladja az évi 10 millió tonnát. Az „Exportlesz” évente 20 millió m<sup>3</sup> hengereszfát, 9 millió m<sup>3</sup> fűrészárut, 0,5 millió m<sup>3</sup> rétegelt lemezt, 100 millió m<sup>2</sup> farostlemezt, 400 ezer m<sup>3</sup> forgácslapot, 1 millió tonna cellulózt 600 ezer tonna kartont és 600 ezer tonna papírt exportál. Az Egyesülés 9 vállalatot tömörít a szervezetébe, amelyek közül 7 fa- és fatermék kereskedelemmel, kompenzációs üzletekkel, egy gépek, berendezések importjával, egy pedig közös vállalatok létesítésével foglalkozik.

## DREVO

A kéreg és egyéb faipari nyersanyagok felhasználási tendenciái a mezőgazdaságban (Trendy vo vyuziti kory a dalsich druhotnych surovin drevopriemslu v polnohospodárstve) APALOVIC R.: 1990. 10. sz., p.: 286-288., b: 17.

A másodlagos fanyersanyagok felhasználási lehetőségeinek bemutatását követően elemzi a hasznosítás módjait a mezőgazdaságban. Foglalkozik a lignocellulóz anyagok hidrolizálásával és a biotechnológiai alkalmazással is.

Bőripari hulladékok felhasználása nagyméretű lapok gyártására (Vyuzitie koziarskeho odpadu pri vyrobe velkoplosnyh materialov) SEDLACIK M., PIVOLUSKA: 1990. 7. sz., p.: 204-207., á: 1, t: 6, b: 11.

A bőripari hulladékok felhasználhatók a nagyméretű forgácslapokban kiegészítő nyersanyagként, a bőrpör pedig a polikondenzációs műgyanta ragasztók tömítőanyagaként.

Faanyagok lakkbevonatainak repedései (Praskliny v lakovyh vrstrách na dreve) PAPRZYCKI O., MOLNÁRNÉ POSCH P.: 1990. 7. sz., p.: 192-197., á: 11, t: 3, b: 20.

A külső hőmérséklettel és a légnedvességgel összefüggésben elemzi a lakkbevonatokban ébredő belső feszültségeket és a keletkező repedéseket. E problémakörhöz kapcsolódva vizsgálják a bevonatok zsuorodása által kiváltott feszültségeket és repedéseket is.

## EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: Ézsiás Pálné

**Március 20.** A FATE Szolnoki Csoportja klubnapot tartott a Tisza Bútoripari Vállalat 4. sz. szolnoki gyárában. Laczkó Jánosné, a szolnoki Kereskedelmi és Hitelbank munkatársa videofilmmel kísért előadást tartott „Holland kertészet” címmel. A számítógéppel irányított, fólia alatt termelt zöldség, virág és gyümölcs keresett az egész világon. A piaci értékesítésre szövetkeztek a termelők. Ez a módszer a jövő fejlődésének iránya – vélik az előadás hallgatói. Az előadást 12 fő hallgatta végig.

**Április 2.** Ülést tartott a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály vezetősége dr. Németh József elnökletével. Napirenden szerepeltek a következő témák:

- Munkaterv szerinti feladatok.
  - Felkészülés a mátészalkai FATE közgyűlésre.
  - Javaslat örökös tagságra.
  - Hannoveri tanulmányút előkészítése.
- Az ülésen 7 fő vett részt.

**Április 3.** A Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály szervezésében a Diamond Szoftver-stúdió BT munkatársai; Karádi Magdolna, Kupán Károly és Siklós Gergely vetítettképpel kísért előadást tartottak a számítógépes termelésirányítási rendszerekről, amelyet bútoripari lapszabászatnál, belsőépítészeti tervezésnél lehet alkalmazni, de a rendszer bútorszövet szabásra is alkalmazható. A nagy érdeklődéssel kísért előadáson 30 fő vett részt az ország minden részéből.

**Április 4.** A Zala Bútorgyár FATE Csoportja ülést tartott, amelyen tájékoztató hangzott el az Egyesület életében történt változásokról, az új vezetőség munkájáról és az új szervezeti felállásról. Tájékoztatót adtak az 1991. évi országos rendezvényekről és a helyi csoport munkatervéről.

**Április 8.** Ülést tartott a Bútoripari Szakosztály vezetősége Matlák Zoltán titkár vezetésével. Napirenden szereplő témák voltak: - Állásfoglalás a Mátészalkán rendezendő közgyűlésre. - Alapszabály-módosító tervezet ismertetése. - Javaslat örökös tagságra. - Beszámoló az elmúlt hetek bútoripari rendezvényeiről. - Beszámoló a kárpitos csoport üléséről. - Az ülésen 11 fő vett részt.

**Április 16.** A Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság vezetője, dr. Petri László és helyettese, dr. Fábrián Tibor megbeszélést tartot-

tak a Sopronban, június második felében rendezendő szarítókezelői tanfolyam előkészítő munkáiról.

**Április 18-19.** A FATE a mátészalkai színházban tartotta 1991. évi közgyűlését. Kun István, a Szatmár Bútorgyár vezérigazgatója tartott megnyitót. Ismertette a Szabolcs-Szatmár megyei FATE szervezet munkáját, beszélt a két mátészalkai bútorgyár alakulásáról, fejlődéséről, pénzügyi helyzetéről. - Dr. Molnár Sándor tartott bevezetőt, üdvözölve a megjelenteket. - Lele Dezső főtitkár beszámolt a legutóbbi közgyűlés óta eltelt időszak munkájáról. - Pásztor Péter, az Ellenőrző Bizottság vezetője az Egyesület gazdasági helyzetét ismertette. - Tóth Sándor főtitkár-helyettes a jogi tagvállalatok alakulásáról számolt be. - Biró Lászlóné ügyvezető titkár az Egyesület 1991. évi költségvetését ismertette. - Megválasztották az örökös tagokat.

A KONTROLL Kft. előadásában a számítógépes lapszabászat és a belsőépítészeti tervezés került bemutatásra.

A közgyűlés résztvevői látogatást tettek a Szatmár Bútorgyárban, a 3S EUROMOBILI Rt. bútorgyárában és a vásárosnaményi INTERSPAN faforgáclapgyárában. A közgyűlésen 82 fő vett részt.

**Április 29.** A FATE Szolnoki Csoportja a Tisza Bútoripari Vállalat 4. sz. szolnoki gyárában tartotta klubnapját. Dr. Horváth Andrásnak, a Planetárium igazgatójának előadásában, „Hol tart ma a szovjet-amerikai űrverseny?” jelenlegi állásáról hallgattak sok hasznos, érdekes adatot, információt a megjelentek. Ismertette a jelenlegi fejlesztési elképzeléseket, a tervezett kísérleteket. Az előadást diaképek vetítésével tette érthetőbbé. Az előadást 14 fő hallgatta meg.

**Április 30.** Ülést tartott az Oktatási Bizottság. Napirenden szerepelt a Munkaügyi Minisztérium által kidolgozott koncepció-tervezet a szakképzési törvény előkészítésére. A téma előadója Tokay István volt. A vitát vezette Zsarnai Szilárd, a Bizottság vezetője. Az ülésen 7 fő vett részt.

**Május 2.** Ülést tartott a FATE vezetősége. Napirenden szerepeltek a következő témák: - Soproni Faipari Napok előkészítése. - A „Titkárság működési szabályzata” tervének megvitatása. - A „FATE működési szabályzata” tervének megvitatása. Az ülésen 7 fő vett részt.

**Május 6.** Ülést tartott a Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály vezetősége Matlák Zoltán titkár vezetésével. Napirenden a következő témák szerepeltek: - Beszámoló a FATE 1991. áprilisi közgyűléséről és a Fa- és Kárpitosipari Fejlesztési Alapítványról. - Csont Attila kooptálása a vezetőség tagjai közé. - Munkaterv szerinti feladatok számbavétele. Az ülésen 10 fő vett részt.

**Május 7.** A FATE Szenior Klubja részt vett a MTESZ által szervezett tapasztalatsere látogatáson, Szentesen. Megtekintették a KONTAKTA Rt. üzemét és Csongrádon a Tisza Bútoripari Vállalat konyhabútor-gyárát. Mindkét helyen nagy szeretettel fogadták őket, sok új terméket, korszerű gyártási eljárást láttak. A látogatáson 7 fő vett részt.

**Május 14.** Ülést tartott a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály vezetősége, amelyen Apostol Tamás tartott beszámolót hannoveri útjáról. A FATE szervezésében 41 fő tekintette meg a LIGNA Erdészeti és Faipari Gépkiállítást, ahol megismerkedtek a legkorszerűbb faipari gépekkel, technológiákkal. Az ülésen 5 fő vett részt.

**Május 16.** A FATE Szenior Klubja látogatást szervezett Sopronba, ahol megtekintették az Erdészeti és Faipari Múzeum gyűjteményét. Felkeresték az Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Karát, itt dr. Kovács Zsolt dékán és dr. Szabadhegyi Győző FATE elnök (soproni csoport) üdvözölte seniorjainkat. Tájékoztatót adtak az egyetemen folyó oktatási munkáról és terveikről. Szeniorjaink meglátogatták az egyetem európai hírű könyvtárát, megismerkedtek a gyűjtemény eredetével, szakmai különlegességeivel, majd sétát tettek a tavaszi pompájában tündöklő botanikus kertben. A tanulmányúton 12 fő vett részt.

*Collective of authors:*

Szabolcs - Szatmár - Bereg megye faiparáról

## Woodworking industry of Comitatus Szabolcs - Szatmár - Bereg

This article is an irregular one - written by professional journalists.

The managers of four important woodworking factories have been interviewed and the work of the Szatmár Furniture Factory, of the Tre Esse Euromobili Furniture Co., of the Mátészalka Works of ERDÉRT and of the East Hungarian Woodworking Factories have been outlined.

The establishing of enterprises, the evaluation of the last period and the future conception are mentioned by the authors.

*L. Dzureda - P. Trebula:*

A fűrészáru szárítókamrában alkalmazható szárítóközeg áramlási sebesség szabályozás hatékonyságának kritériumai

## Efficiency Criteria of Flow Velocity Control of the Drying Medium Applicable in the Drying Chamber for Swan Wood

The article deals with the control of the flow velocity of the drying medium applicable in the low capacity drying chamber during the drying process in the sawn wood stack and examines the control on the operation of the drying chamber. It is pointed out that by means of the control mentioned above a 40-65 per cent electric energy economy can be achieved, without worsening of the drying quality. However this economy has no direct influence point of view it means a 8,5 - 13,8 per cent economy counted in combustible.

Finally the economic efficiency and the possibility of valuation will be examined.

*Z. Matlák:*

Érdekeség a bécsi bútorkiállításán

## Points of interest at the Vienna Furniture Exhibition

The Vienna Furniture Exhibition is organized in every spring.

The author, giving a short summary of the exhibition and highlighting a number of novelties, urges the Hungarian experts of furniture making industry to make the most of this readily accessible source.

The evaluation of the exhibition in two words could be: many-sidedness and quality.

*Autorenkollektiv:*

Szabolcs - Szatmár - Bereg megye faiparáról

## Über die Holzindustrie des Comitatus Szabolcs - Szatmár - Bereg

Dieser artikel wurde in bei unserem Fachzeitschrift ungewöhnlicher eise von professionell Journalisten geschrieben.

Es wurden die Wirtschaftsleiter von vier wichtigen Unternehmen der Holzindustrie interviewt und auf dieser Grundlage werden die Möbelfabrik Szatmár, die Tre Esse Euromobili Möbelindustrie AG, die Mátészalka Filiale von Erdért und das Unternehmen für Holzindustrie Ost-Ungarn bekanntgemacht.

Es werden die Gründung der Unternehmen, die Auswertung der vergangenen Periode, sowie die Zukunftsvorstellungen erörtert.

*L. Dzureda - P. Trebula:*

A fűrészáru szárítókamrában alkalmazható szárítóközeg áramlási sebesség szabályozás hatékonyságának kritériumai

## Wirksamkeitskriterien der Regulierung des Strömungsgeschwindigkeits des in der Sägeholz Trocknungskammer verwendeten Trocknungsmittels

Im Artikel wird die Regulierung des Strömungsgeschwindigkeits des in der Trocknungskammer mit dem Sägeholzstapel verwendeten Trocknungsmittelsee behandelt und die Wirkung dieser Regulierung mit Rücksicht auf technische, energetische und wirtschaftliche Gesichtspunkte analysiert. Es wird gezeigt, dass durch die erwähnte Regulierung der Strömungsgeschwindigkeit eine Elektroenergieersparung von 40-65% erreicht werden kann ohne die Qualitätsminderung der Trocknung. Obwohl diese Ersparung keine direkte Wirkung auf den Trocknungsprozess hat, es bedeutet von energetischem Gesichtspunkt aus betrachtet eine Energieersparnis von 8,5 - 13,8% in Brennstoff.

Zum Schluss werden die Fragen der Wirtschaftlichkeit und die Möglichkeiten der Darstellung des Geldwertes der Ersparung betrachtet.

*Z. Matlák:*

Érdekeség a bécsi bútorkiállításán

## Die Merkwürdigen am der Wiener Möbel ausstellung

Jedes Jahr in der Frühling wird die Wiener Möbel ausstellung organisiert.

Der Autor möchte - durch den kurzen Überblick der Ausstellung und durch die Herorhebung einiger Neuheiten - die Experten der Möbelindustrie anregen, aus diesen verhältnismässig leicht zugänglichen Quelle mehr zu schöpfen.

Die Auswertung der Ausstellung in zwei Worten: Vielseitigkeit und Qualität.

*Коллектив авторов:*

Szabolcs-Szatmár-Bereg megye faiparáról

## О деревообрабатывающей промышленности комитата Саболч-Сатмар-Берег

Настоящая статья была написана необыкновенным способом профессиональными журналистами.

Журналисты вели разговор с руководителями четырех предприятий лесопромышленности и на этой основе рассматривается работа мебельной фабрики Сатмар, акционерного общества лесопромышленности Тре Эссе Евромобили, участка предприятия Эрдерт в Матесалка, а также Лесопромышленного Предприятия Восточной Венгрии.

Авторы распространяются на создание предприятий, на оценку прошедшего периода и на соображения о будущем.

*L. Dzureda - P. Trebula:*

A fűrészáru szárító kamrában alkalmazható szárítóközeg áramlási sebesség szabályozás hatékonyságának kritériumai

## Критерии эффективности регулирования скорости потока сушильной среды применяемой в сушилке для пиломатериала

В статье рассматривается процесс регулирования скорости потока сушильной среды применяемой во время сушки в сушилке низкой мощности в штабеле пиломатериала и анализируются технические, энергетические и экономические аспекты влияния регулирования на работу сушилки. Указывается на то, что благодаря указанному регулированию может быть достигнута 40-65% экономия электроэнергии без снижения качества сушки. Хотя указанная экономия не имеет прямого влияния на процесс сушки, с энергетической точки зрения это значит 8,5 - 13,8% экономию топлива.

В заключение рассматриваются вопросы рентабельности и в этой связи возможность определения ценностной экономии.

*Z. Matlák:*

Érdekeség a bécsi bútorkiállításán

## Примечательности на Венской мебельной выставке

Ежегодно весной организуется Венская мебельная выставка. Автор, кратко обобщающий выставку и отмечающий некоторые новости, побуждает экспертов мебельной промышленности черпать все больше из этого сравнительно легко доступного источника.

Оценка выставки в двух словах: многосторонность и качество.

## Documentation

*Dr. S. Molnár – S. Fehér:*

A faanyag szöveti felépítése és műszaki-technológiai felhasználhatóságának kapcsolata

II. A fenyők mikroszkópikus sajátosságai

**Relationship of structure and technical-technological application of wood**

II. Microscopic structure of the conifers

In the 1988/6 issue of FAIPAR the summary of general questions relating to the structure and technology characteristics of wood and the detailed demonstration of properties of deciduouses were given by the authors.

In the present article they are considering the technical relations of microscopic structure of the pine family. Conifers

## Dokumentation

*Dr. S. Molnár – S. Fehér:*

A faanyag szöveti felépítése és műszaki-technológiai felhasználhatóságának kapcsolata

II. A fenyők mikroszkópos sajátosságai

**Die Verbindung Zwischen den Geweben-structur des Holzes und technischen-technologischen Anwendungsmöglichkeiten**

Teil II. – Mikroskopische Eigenschaften der Nadelhölzer

Die Autoren haben im No 1988/6 von FAIPAR die allgemeine Fragen der Verbindung zwischen den Gewebenstruktur des Holzes und ihren technischen-technologischen Eigenschaften zusammengefasst, sowie die Eigenarten der Laubhölzer ausführlich erörtert. In diesem Artikel Werden die technische Beziehungen der mikroskopischen Struktur der Nadelhölzer bewertet. Érdekesség a bécsi bútorkiállítás

## Документация

*Dr. S. Molnár – S. Fehér:*

A faanyag szöveti felépítése és műszaki-technológiai felhasználhatóságának kapcsolata

II. A fenyők mikroszkópos sajátosságai

**Взаимосвязь между структурой древесины и ее технической-технологической применимостью**

Часть II – Микроскопические свойства хвойных пород

Авторами в No 1988/6 журнала Фаипар рассматривались общие вопросы взаимосвязи между структурой древесины и ее технической-технологической применимостью, а также подробно излагались свойства лиственных пород. В настоящей статье оцениваются технические отношения микроскопической структуры хвойных пород.

Contens	Inhalt	Содержание	
Woodworking industry of Comitate Szabolcs - Szatmár - Bereg	Über die Holdinzustrie des Komitats Szabolcs - Szatmár - Bereg	О деревообрабатывающей промышленности комитата Саболч-Сатмар-Берег	129
The 1991. years' general assembly in Mátészalka of the Scientific Timber-Industry Society	Die Jahresversammlung 1991. des Wissenschaftlichen Holzindustriellen Vereines in Mátészalka		137
<i>Dr. Séra - I. Molnár:</i> Guest professors at the University of Forestry and Timber - Industry	<i>Dr. I. Molnár:</i> Gastprofessoren an der Fortswirtschaftlichen und Holzindustriellen Universität		143
<i>L. Dzureda - P. Trebula:</i> Efficiency Criteria of Flow Velocity Control of the Drying Medium Applicable in the Drying Chamber for Sawn Wood	<i>L. Dzureda - P. Trebula:</i> Wirksamkeitskriterien der Regulierung des Störungsgeschwindigkeits des in der Säge Lholztrocknungskammer verwendeten Trocknungsmittels	<i>L. Dzureda - P. Trebula:</i> Критерии эффективности регулирования скорости потока сушильной среды применяемой в сушилке для пиломатериала	144
<i>M. Gal:</i> Report of the International Fair in Köln	<i>M. Gal:</i> Bericht über die Kölner Internationalen Möbelmesse		147
<i>Z. Matlák:</i> Points of interest at the Vienna Furniture Exhibition	<i>Z. Matlák:</i> Die Merkwürdigen an der Wiener Möbelausstellung	<i>Z. Matlák:</i> Примечательности на Венской мебельной выставке	149
<i>Dr. S. Molnár - S. Fehér:</i> Relationship of structure and technical-technological application of wood II. Microscopic structure of the conifers	<i>Dr. S. Molnár - S. Fehér:</i> Die Verbindung Zwischen den Gewebenstruktur des Holzes und technischen-technologischen Anwendungsmöglichkeiten Teil II. - Mikroskopische Eigenschaften der Nadelhölzer	<i>Dr. S. Molnár - S. Fehér:</i> Взаимосвязь между структурой древесины и ее технической-технологической применимостью Часть II - Микроскопические свойства хвойных пород	152

# FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

## Korszerű famegmunkáló gépek 18.

Univerzális felületbevonó prés rugalmas préslemezekkel

A SIDHA SORBILITE présrendszer (SIDHA Gesellschaft für Entwicklung Produktion und Handel mbH, D-4516 Bissendorf) a korábbi technikát meghaladó, eredeti megoldást kínál a legkülönbözőbb lap alakú anyagok bevonására és felületének nemesítésére. A rendszer a költségek jelentős csökkentése mellett képes rétegeltlemez egyidejű előállítására és nemesítésére; bútortalapok, farostlemezek, normál- és cementkötésű forgácslapok, illetve azbeszt- és cellulózlapok bevonására; több, kisebb munkadarab egyetlen terméké hegesztésére; különböző műnyomatok forgácslapra vagy kemény farostlemezre való felvitelére, olajfestmény-utáztatok antikolására stb. (1. ábra).

A SIDHA SORBILITE présrendszer rugalmas acéllemez-membránokkal dolgozik. Ezek hosszú élettartamúak és rendkívül nagy felületi nyomást biztosítanak. A forgácslapok felületkezelésénél az úgynevezett „finom fedőréteg”, mint előfeltétel, szükségtelessé válik. A hordozólapok felületi egyenetlenségének nincs gyakorlati jelentősége. A prés zárásakor a nyomás a centrumból kifelé haladva minden irányban és egyenletesen terjed. Ezáltal a laminátokban a légzárványok keletkezése – a felületminőség javára – lehetetlenné válik (2. ábra).

A SIDHA SORBILITE présrendszer az azonos termelési kapacitású, hagyományos berendezésekhez képest kevésbé beruházásigényes. A kopásnak kitett ele-

mekek hiánya, az energiatakarékos hidraulikus rendszer és visszahűtés további előnyt jelent. A prés teljes üzemelésnél négy főnyi kiszolgáló személyzetet és összesen mintegy 100 m<sup>2</sup> helyet igényel (3. ábra).

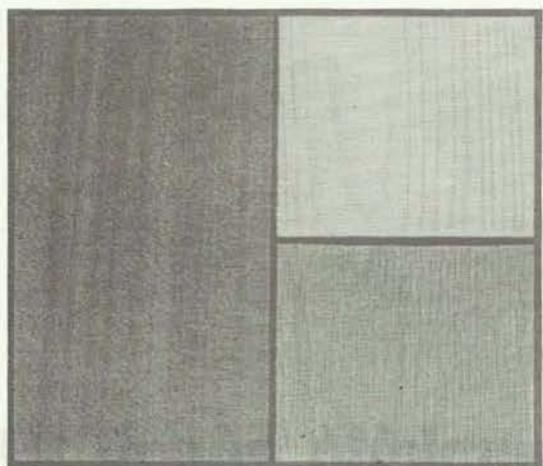
A két rugalmas préslemezzel, a beépített fűtő- és visszahűtő-felületekkel rendelkező berendezéssel a munkadarabot mindkét oldalán be lehet vonni. A vízzel érintkező préselemek nemesacélból készülnek. Az egész hidraulikus rendszer – ideértve a nyomásátvitelt is – erőteljes és megbízható kivitelű. A hőmérséklet és a nyomás ellenőrzéséről vezérlő és szabályozó eszközök gondoskodnak. A szabályozóegység komplett módon áthelyezhető, így a kezelés és a vezérlés a berendezés tetszőleges oldaláról végezhető (4. ábra).

### A présegység

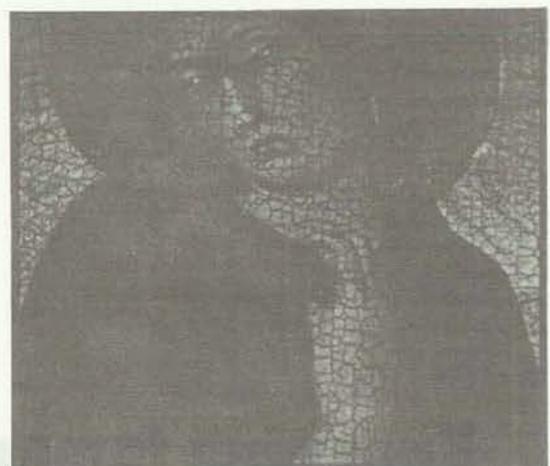
Préstérből és két nyomáskamrából áll. Ezek anyaga korróziómentes, biztonságuk a viszonylag csekély tömeg ellenére mintegy 2,5-szeres. A nagy szilárdságú elemek nikkél-wolfram acélból készülnek. A speciális tömítőanyag a csavarok rendszeres utánhúzását feleslegessé teszi. A két nyomáskamra közötti préstér deformáció ellen védett: – az elemek igénybevétele a rugalmassági határon belül marad, préselés után tehát visszatérnek kiindulási helyzetükbe. A prés csak a



1. ábra A felületbevonás és -nemesítés lehetőségei



d) Természetes anyagokból kialakított bútorfelület



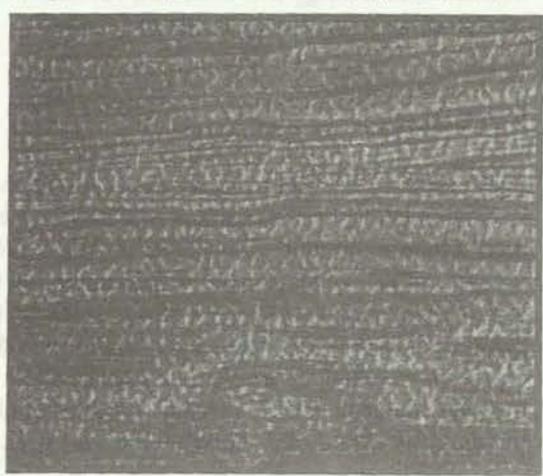
a) Forgácslap különböző fadekorborítással



b) Természetes fa antik hatású különleges bevonattal



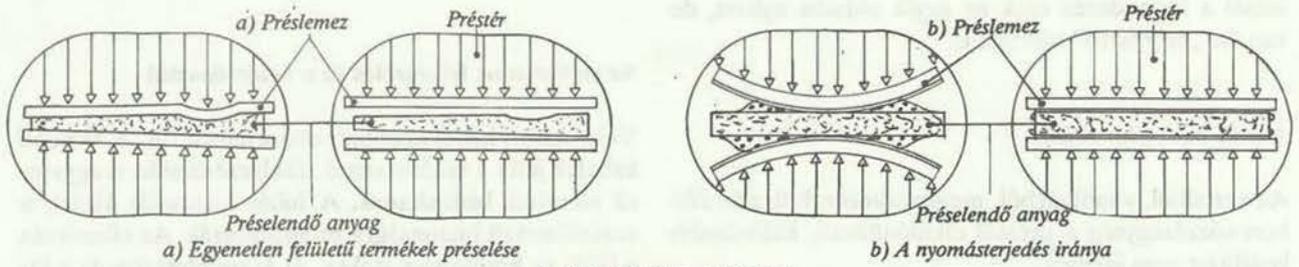
e) Azbesztlap struktúrált melaminbevonattal



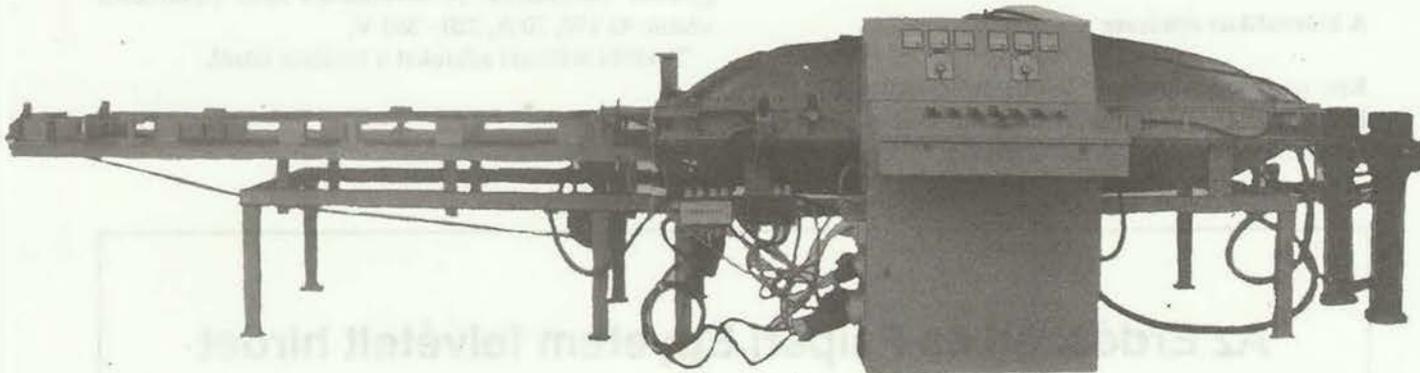
c) Forgácslap parafabevonattal



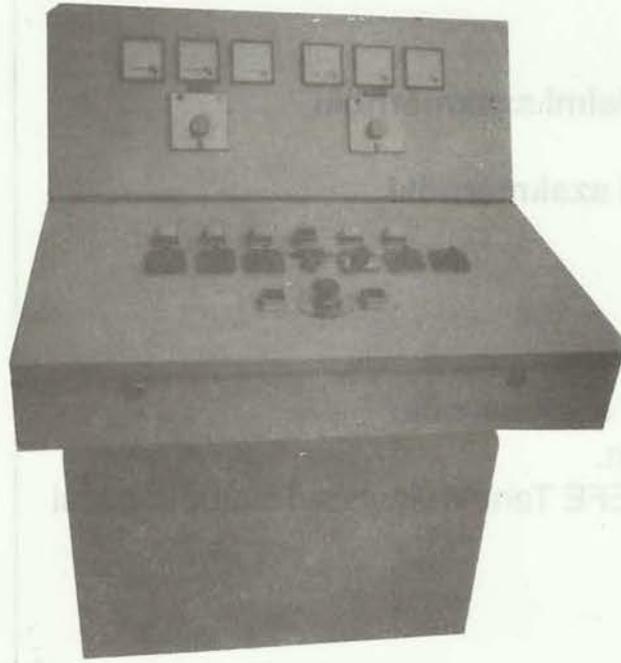
f) Forgácslap térképborítással



2. ábra A préslemezek hatása



3. ábra A SIDHA SORBILITE présrendszer általános képe



4. ábra A vezérlőasztal

A rendszer nyomást közvetítő közege – a víz – egyben a hűtést is szolgálja. A gyors visszahűtés különösen előnyös például a hőre lágyuló anyagok préselésekor. A préslapokat pneumatikus hengerek nyitják: – a maximális levegőfogyasztás 50 l/óra. A préslapok egyúttal fűtőlemezek is. A közvetlen kontakt fűtés energiatakarékos üzemre programozható. A nyomás fokozatokban állítható, így a prést a furnérozástól a szinterezésig

1. táblázat

Műszaki adatok

Présfelület	
Szélesség	1850 mm-ig, ált. 1050 mm
Hosszúság	3200 mm-ig, ált. 2050 mm
Fajlagos nyomás	5 – 25 kp/cm <sup>2</sup>
Présteljesítmény	250 t/m <sup>2</sup>
A nyomórendszer lökete	25 mm
Emeletköz	változtatható
Emeletszám	1
A fűtőlapok száma	2
Adagolórendszer-előtolás	kb. 30 m/perc
Üzemi hőmérséklet	max. 180° C
Fűtőtéljesítmény elektromos ellenállásfűtésnél	max. 30 kW/m <sup>2</sup>
A hidraulikus rendszer meghajtó teljesítménye	2,2 – 5,5 kW
A hidraulikus nyomást közvetítő közeg	víz
Befoglaló méretek	
Szélesség (ált.)	1580 mm
Hosszúság (ált.)	5250 mm
Magasság (ált.)	1650 mm
Tömeg (ált.)	1860 kg, adagolóasztallal

munkatárgy kényelmes behelyezését, illetve elvételéig szükséges legrovidebb ideig van nyitva. A préslemezeket mangán-alumínium ötvözetből készítik. Hővezető képességük kiváló. A munkatárgy felületi egyenetlenségeihez jól igazodnak. A felső fűtő- és préslemez befűgése max. 0,5 mm. A flexibilitás következtében a teljes munkatárgyfelületen azonos fajlagos nyomást lehet biztosítani. Ezzel értik el azt, hogy a gyengébb minőségű hordozólap is kiváló bevonattal látható el.

egyaránt használni lehet. A préselés, a nyitás és a hűtés szabályozható, előre programozható. A szokásos kivitelnél a berendezés csak az egyik oldalán nyitott, de van ún. „áteresztő” változat is.

### **A prés be- és kirakása**

Az asztalból, vonóláncból, meghajtómotorból, stb. álló berendezésegység a présről elkülöníthető, különösebb beállítást nem igényel.

### **A hidraulikus rendszer**

Két nagy teljesítményű keringtető-szivattyúból és a hidraulikus (egyben hűtő-) közeg tartályából áll. A szivattyúk szokásosan tandem-üzeműek, szükség esetén

azonban a berendezés egyetlen szivattyúval is működtethető. A présről a teljes rendszert le lehet választani.

### **Az elektromos felszerelés és a vezérlőasztal**

Valamennyi kábel központi csatornában fut. A kimenő kábelek jelei a vezérlőasztal áthelyezése után is egyszerű szerelést biztosítanak. A hibás kapcsolás kizárt, a vezérlőasztalt biztonságra programozták. Az ellenőrzés a fűtő- és hűtőfolyamatokra, az áramfelvételre és a fázisterhelésre terjed ki. A kapcsolóelemek könnyen és gyorsan cserélhetők. A berendezés főbb elektromos adatai: 42 kW, 70 A, 220–380 V.

További műszaki adatokat a táblázat közöl.

*Szalay Lajos*

# **Az Erdészeti és Faipari Egyetem felvételt hirdet**

1991. október-től induló

**Erdész-Gépész szakmérnöki**

1992. február-tól induló

**Erdészeti Növényvédelmi szakmérnöki**

és

**Faszerkezetépítő szakmérnöki**

levelező képzésére.

Időtartam 2 év, jellege önköltséges.

Továbbá szándékunkban áll indítani

**Faanyagvédelmi szakmérnöki**

képzést is, megfelelő érdeklődés esetén.

Bővebb tájékoztatás és jelentkezés az EFE Tanulmányi és Továbbképzési Osztályán.

*Cím:* Erdészeti és Faipari Egyetem

9401 Sopron

Pf. 132.

Telefon: (99) 11-100

Telefax: (99) 12-240

Telex: 249-126

Bemutatkozik a bútoriparnak a „LEG”-ek Kft.-je a

## **PORÁN Kft.**

- a leghosszabb hazai műanyag hab gyártási és alkalmazási tapasztalattal
  - a legfelkészültebb hazai szakembergárdával
  - a legszélesebb 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 alapító 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 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 bútorpiacon).

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

**A Kft.-vé 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**

Ára: 56 Ft

# Tisztelettel meghívjuk

a Sopronban megrendezésre kerülő  
**LIGNO-NOVUM** nemzetközi faipari szakkiállításra  
és az  
**I. Országos Faipari Találkozóra.**  
A rendezvény programja:

## 1991. augusztus 29.

Petőfi Színház (Sopron, Petőfi tér 1.)

9<sup>h</sup>-13.30<sup>h</sup> III. Országos Asztalosipari  
Konferencia – Szakmai szimpózium.

14<sup>h</sup> Ebéd

15<sup>h</sup> Országos Asztalosipari Szövetség  
közgyűlése.

## 1991. augusztus 30.

10.30<sup>h</sup> Sportcentrum (Sopron, Lackner  
Kristóf u. 48.)

– Köszöntés – Dr. Winkler András  
az Erdészeti és Faipari  
Egyetem rektora.

– Molnár Péter az  
Országos Asztalosipari  
Szövetség elnöke.

– A „Faipar fejlesztéséért” Kitünteté-  
sek átadása, programismertetés –  
Dr. Molnár Sándor a Faipari Tudo-  
mányos Egyesület elnöke.

– A LIGNO-NOVUM '91. nemzetközi  
szakkiállítás megnyitása – Sárosi  
László Földművelésügyi Minisz-  
térium államtitkára.

11<sup>h</sup>–12<sup>h</sup> A Szakkiállítás megtekintése

12<sup>h</sup>–13<sup>h</sup> Fogadás

Köszöntőt mond Hirschler Rezső  
Sopron Város polgármestere.

13<sup>h</sup>–14<sup>h</sup> Ebéd

14<sup>h</sup> Faipari Kutatás-fejlesztés, anyag és  
termék vizsgálat Közép-Európában.  
Szimpózium az Erdészeti és Faipari  
Egyetem 14. számú tantermében.  
Elnökök: Dr. Kovács Zsolt – EFE  
Faipari Kar dékánja.

Megnyitó előadást tart: Dr. Geleji  
Frigyes az Országos Műszaki Fej-  
lesztési Bizottság általános elnöke-  
lyettese.

15<sup>h</sup>–17<sup>h</sup> Sopron kultúrtörténeti emlékei. Alter-  
natív program családtagok részére,  
(indulás a szálláshelyekről)

19<sup>h</sup> Vacsora és baráti találkozó.  
(EFE étterme, szabadtéri sportpályá-  
ja)

## 1991. augusztus 31.

9<sup>h</sup> Sportcentrum előadóterem.  
(Sopron, Lackner Kristóf u. 48.)  
Újdonságok a faiparban.  
Konferencia  
Elnökök: Dr. Nyára József – FM.  
Faipari osztályvezető

12<sup>h</sup> Ebéd

13.30<sup>h</sup> Az Országos Asztalosipari  
Szövetség konferenciája.  
Faipari Vállalkozások feltételei, hazai  
és külföldi tapasztalatok,  
lehetőségek.

Elnökök: Pintér Imre a Győri Ipartes-  
tület

Oktatásszervező Kereske-  
delmi és Vállalkozási Iroda  
Vezetője.

15<sup>h</sup> EFE Ifjúsági Ház  
Öreg „fás-diákok” Társaságának ala-  
kuló ülése.

18<sup>h</sup> Vacsora.

LIGNO-NOVUM nemzetközi faipari szakkiállítás nyitvatartása:  
1991. augusztus 30 – 1991. szeptember 1. 9<sup>h</sup>–18<sup>h</sup>