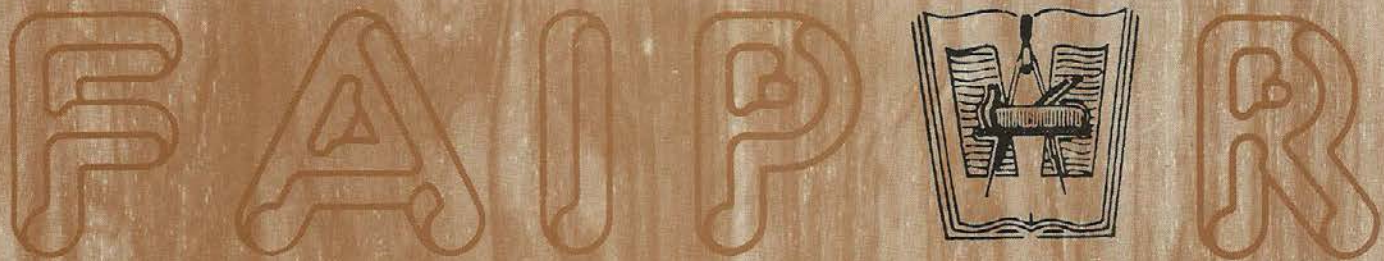
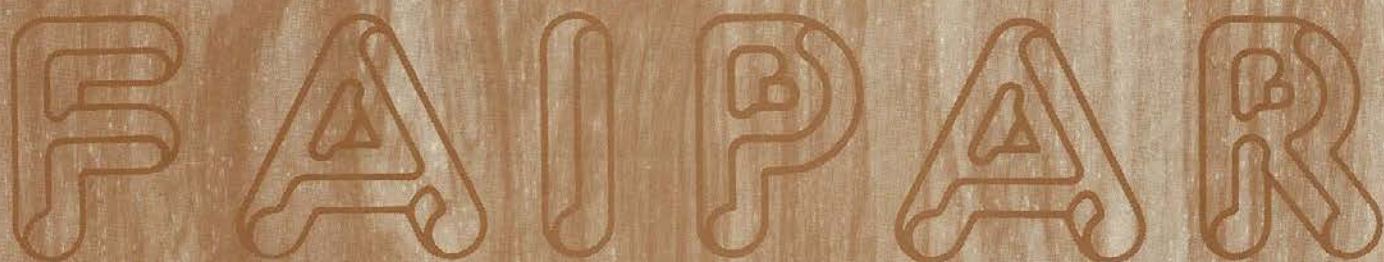
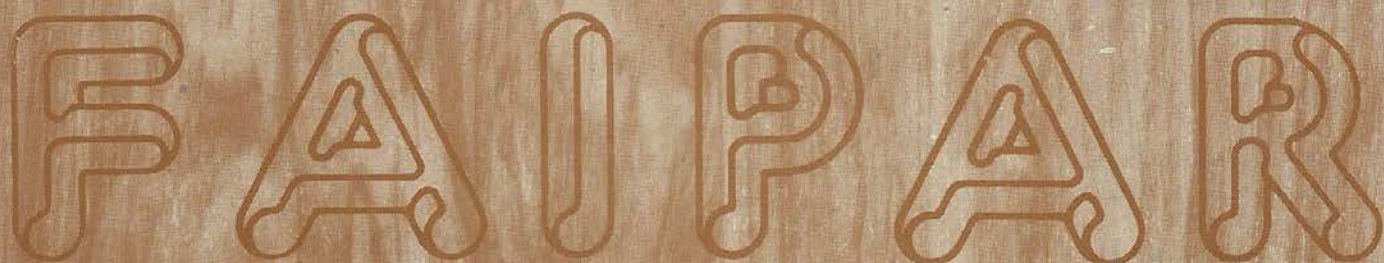
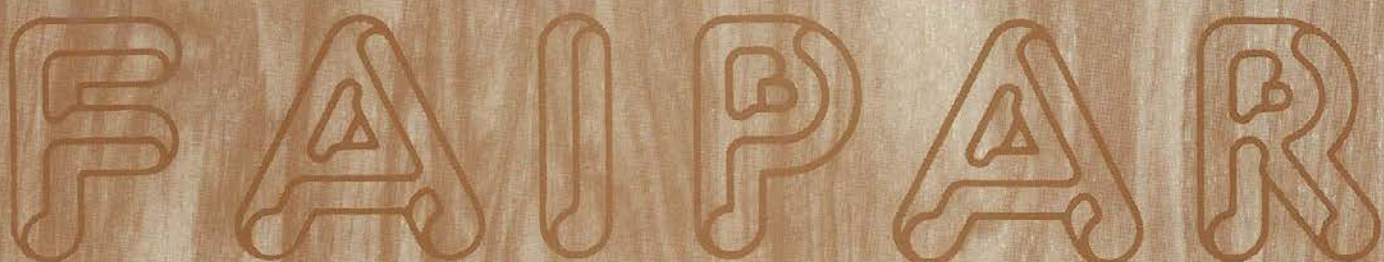
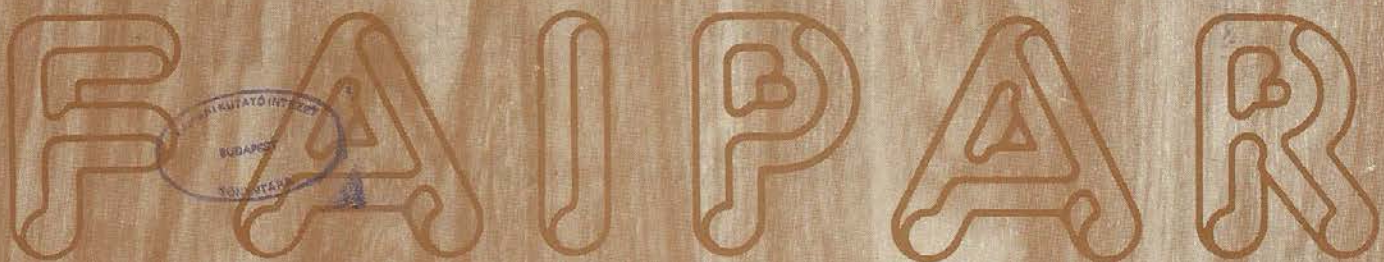


FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XLII. ÉVF. 1992/3



1992. MÁRCIUS

A szerkesztésért felelős:

LELE DEZSŐ

Olvasószerkesztő:

SZENDRŐI CSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Bakay István,
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 TERVÁL

Lap- és Könyvkiadó Vállalat
1196 Budapest, Petőfi utca 193.
Telefon: 120-2844

Felelős vezető: Schönek Károly

*

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely kézbesítő postahivatalnál, a hírlapkézbesítőknél a Posta hírlapüzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lapellátási 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: 28 Ft. Megjelenik havonta. Külföldön terjeszti a Kultúra Könyv- és Hírlap Külkereskedelmi Vállalat. H-1389 Budapest, Pf. 149. és a Magyar Média, 1392 Budapest, Pf. 279. 86-253.

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

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

TARTALOM

<i>Lele Dezső</i> : Beszélgetés az épületasztalos-ipar helyzetéről és gondjairól a Budapesti ÉPFA igazgatójával	33
<i>Dr. Oláh János</i> : Európa legnagyobb MDF termelője a FANTONI Spa.	36
<i>Matlák Zoltán</i> : Korszerű kárpitosipari anyagok, szerkezetek és technológiák összefüggései III. rész	38
<i>Lele Dezső</i> : Furniture Trade Show	41
<i>Dr. Hargitai László</i> : Tapasztalatok a svéd fűrésziparról	42
<i>Serege Gábor</i> : Konyha- és gyermekbútor gyártó benyomásai a kölni kiállításon	43
Külföldi lapszemle	40
Bútorszövetség hírei	46
Köszöntő	47
Műszaki újdonság	48
Melléklet. A FAIPAR 1991. évi XLI. évfolyamának tartalomjegyzéke	M

Lapunk ezen száma a
FANTONI Spa., a
HOME ART Ltd.
és a BALATON BÚTORGYÁR
anyagi támogatásával jelent meg.

A lapban megjelent cikkek szerzői: *Győri Ferenc* főtítkár (Bútorszövetség); *dr. Hargitai László* tszv. egyetemi docens (EFE); *Lele Dezső* nyugd. fősztályvezető (MTV); *Matlák Zoltán* ügyvezető (BUFAMI); *dr. Molnár Sándor* tanszékvezető egyetemi docens (EFE); *dr. Oláh János* FANTONI Spa. magyarországi képviselője; *Serege Gábor* osztályvezető (TBV); *Szalay Lajos* osztályvezető (FKI).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Beszélgetés az épületasztalos-ipar helyzetéről és gondjairól a Budapesti ÉPFA igazgatójával

A felelős szerkesztő a BUBIV után az épületasztalos iparról kívánt képet adni, ezért felkereste Duchon Gábort a Budapesti Épületasztalos- és Faipari Vállalat igazgatóját – aki korábban vezető munkakörben dolgozott az ÉPFA Vállalatnál is –, hogy adjon tájékoztatást a szakma jelenlegi helyzetéről és a várható elképzelésekről.

Az ÉPFA mint országos nagyvállalat a 80-as évek közepéig képviselte az épületasztalos-ipar közel 100%-át. Mikor kezdődött a nagyvállalat decentralizálása és hogy néz most ki a szakma?

A decentralizálás már a 80-as évek elején megkezdődött. Akkor vált ki és lett önálló a Redőnygyár. Ezt követte a kecskeméti, a lágymányosi, majd a kőbányai gyár. Ezután átmeneti szünet következett, majd a 80-as évek közepétől folyamatosan önállóak lettek a soproni, a kiskunhalasi, a bajai, majd végül a lenti gyárak.

A decentralizálás befejeztével a zuglói, a ferencvárosi gyárakból és az ócsai üzemből alakult ki a mai Budapesti Épületasztalos és Faipari Vállalat.

Ön részt vett a nagyvállalati fejlesztésekben is. Melyek voltak a legjelentősebbek és hogy látja most a fejlesztések célszerűségét?

A fejlesztések több lépcsőben történtek. A 70-es években a mennyiségi növekedést megcélózva, az akkori kor színvonalának megfelelően

technológiai területfejlesztések és gépi korszerűsítések történtek majdnem minden gyáregységben közel egyenlő színvonalon. Ezen belül a fejlesztési cél a készlettségi fok emelése volt. Így alakult ki a ferencvárosi gyárban a felületkezelt ablakok, a zuglói gyárban a festett ajtók gyártásának technológiai feltételei. A kecskeméti gyárban megvalósult – az országban az első – lakkozott, kész szalagparketta-gyártás. A lágymányosi és kőbányai gyárakban jelentős technológiai korszerűsítést hajtottak végre.

Kiemelt fejlesztések a 80-as évek második felében kezdődtek meg. Ezek közül a legjelentősebbek a lenti gyár, a soproni gyár és a jelenlegi budapesti gyárak korszerűsítései voltak.

A két vidéki gyárról nem kívánok beszélni. Ezek a fejlesztés időszakában már önálló vállalatok voltak.

A budapesti gyárak fejlesztése két területre koncentráldott. A ferencvárosi gyárban a 70-es évek fejlesztése alapján az előző termékeknél korszerűbb, jó hőszigetelési tulajdonságokkal rendelkező felületkezelt, üvegezett ablakok gyártásának feltételeit valósítottuk meg. Itt hoztuk létre a folding rendszerű aj-

tótok gyártó részleget is, fóliázott, illetve furnérozott kivitelű ajtótok gyártáshoz, amely alapvetően ma is európai színvonalat képvisel.

A zuglói gyárban az ajtólapgyártás korszerűsítését valósítottuk meg. A DIN szabványnak megfelelő furnérozott, felületkezelt, illetve fóliázott ajtólapokból a gyártó kapacitásuk napi 1000 komplett ajtó (2 műszakban). Ezt a kapacitást azonban folyamatosan soha nem használtuk ki, mert mire a beruházás befejeződött (1990), a piaci igények jelentősen visszaestek.

Ma kénytelenek vagyunk a korszerű ajtólapok mellett a hagyományos alapmázolt ajtólapokat is gyártani.

A fejlesztések elkezdésének időpontjában a célok tiszták és világosak voltak. A korszerűsítéssel európai színvonalra zárkozhatunk fel és úgy a hazai, mint az esetleges exportigényeket megfelelő színvonalú termékekkel elégtettük volna ki. De közben megváltozott a gazdasági helyzet. Legnagyobb megrendelőink, a házigyári lakásépítő nagy építőipari vállalatok egyik napról a másikra beszüntették a termeléseiket, leálltak a nagy lakásépítő programok és így piac nélkül marad-

tunk. A mi helyzetünk azért is a legrosszabb, mert a fejlesztéseket csak 1990-ben fejeztük be, amikor már gyakorlatilag egy folyamatos próbaüzem lefolytatásához sem volt megrendelésünk.

Visszatérve kérdésére, a tervezett és megvalósult fejlesztések a tervezés időszakában célszerűek voltak, csak nem számoltunk ilyen nagy mértékű gazdasági visszaeséssel.

Milyen volt a múlt év és mit vár 1992-től?

1991-ben a piaci igény nagymértékben visszaesett. A belföldi vevők a rendelkezésre álló kapacitást csak kis mértékben kötötték le. Ezek egy részének is fizetési nehézségeik voltak, így az elmúlt évekről áthúzódó kintlévőségünk 130-150 millió Ft között változott.

A kapacitás ilyen alacsony szintű kihasználása, illetve a bevételek elmaradása miatt mi is pénzügyi válságba kerültünk. Nem tudtuk fizetni a beruházási hitel részleteit, kamatait, sőt egyéb elmaradásaink is vannak.

Kénytelenek voltunk rövidített műszakban, illetve csökkentett létszámmal dolgozni, kényszerszabadságok kiadásával, létszámcsökkenéssel. Az 1991. január 1-i létszám-

hoz képest az 1992. január 1-i létszámunk 151 fővel kevesebb és sajnos további létszámcsökkentésekkel is számolni kell.

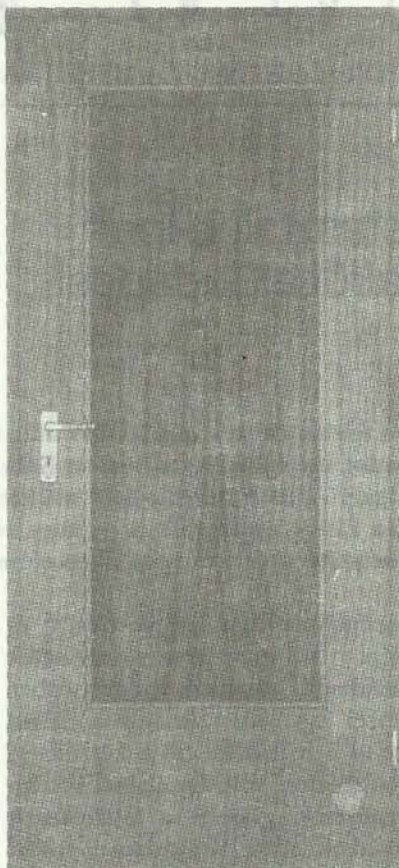
Az 1992. év kilátásai sem jobbak. A rendelésállományunk a múlt évhez hasonlóan kismértékű és rövid távú. A belföldi piacon nem várható javulás, az exportlehetőségeink viszont gazdaságilag behatároltak. Export vevőink olyan alacsony árat kínálnak, amely még az önköltséget sem fedezi. A válságból való kikerülésre többféle kiutat keresünk. Ezek közül a legoptimálisabb megoldás lenne külföldi (esetleg hazai) céggel vegyes vállalat létrehozása, ahol a társ tőkebefektetéssel és főleg piac biztosításával lehetővé tenné a megvalósult korszerű technológia adta kapacitás optimális kihasználását. Ebben a vonatkozásban tárgyalások folynak külföldi cégekkel, de ez ideig ezek nem realizálódtak.

Másik megoldást jelentene a termékprofilváltás, ahol a meglévő technológiai adottságokat – esetleg kis átalakítással, kooperációval – piacképes termék gyártására alakítanánk át. További elképzeléseink között szerepel az ócsai üzem értékesítése egy olyan vállalkozónak, aki megfelelő üzleti kapcsolat alapján továbbra is vállalná részünkre az alkatrészrel való ellátást.

Nem jelentős, de azt is kihasználjuk, hogy jelenleg szabad területeinket bérbe adjuk, illetve szabad kapacitásunkra bér munkát vállalunk.

A piaci igények jobb megismerésére és termékeink közvetlen értékesítésére – a SOFA-val együttműködve – létrehoztuk mintaboltunkat Épületfa Kft. néven, ahol termékeink közvetlenül megvásárolhatók, illetve egyedi igények alapján egyedi faipari termékek is megrendelhetők.

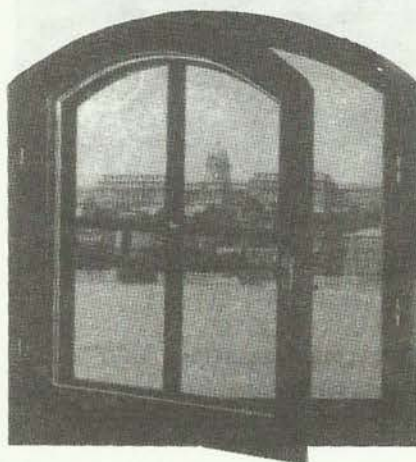
Szeretnénk a korszerű gyártási technikát és a szakembereket átmenteni a jövő számára. Lépnünk kell az exportminőség biztosításában és a hatékonyság növelésében. Nem vagyunk túl optimisták a jövőt illetően, de minden lehetőséget megragadunk, hogy kikerüljünk ebből a válságból.



1. ábra. SESAM típusú ajtószorozat egyik változata és méretválasztéka

DIN STANDARD				
	72,0 x 204,5	84,5 97,0 x 204,5	157,0 x 204,5	84,5 97,0 x 204,5
NENNMASS				
	65,0 x 200,0	77,5 90,0 x 200,0	150,0 x 200,0	77,5 90,0 x 200,0
				WANDÖFFENUNGMASS

M É R E T V Á L A S Z T É K									
		S Z É L E S S É G C M							
„N” MÉRET		90	120	120	150	150	90	„N” MÉRET	
M A G A S S Á G C M	65							M A G A S S Á G C M	
	95								
	125								
	155								
JELMAGYARÁZAT:		OLDALTNYILÓ	BUKÓ	KÖZÉPFELNYILÓ	JÁRATOS MÉRET				



2. ábra. FH típusú hőszigetelő üvegezésű íves ablakok és erkélyajtók egyik változata és méretválasztéka

Mint az iparág jó ismerője, hogyan látja az épületasztalos-ipar jelenét és jövőjét a többi hasonló profilú vállalatoknál?

Az elmúlt évtizedben központi kezdeményezésekre és támogatásokkal olyan korszerű nagy kapacitású épületasztalos-ipari kapacitások jöttek létre, mint a SOFA, a DUTÉP, a FERBAU, a lenti gyár és a Budapesti ÉPFA. A kapacitások ma csak részlegesen vannak kihasználva. Ezek a vállalatok elsősorban a lakásépítési program kiszolgálására voltak tervezve. Mivel a lakásépítés

1990-től teljesen visszaesett, így ez magával hozta az építőipart kiszolgáló további ipari vonal termelésének visszaesését is.

Mi a kiút? Egyértelmű a válasz, az építőiparban kell mihamarabb beindulni a korábbi éveknek közel megfelelő mennyiségű termelésnek, ha nem is azonos színvonalon és gazdasági feltételekkel.

Magyarországon lényegesen magasabb az igény a jelenlegi évi kb. 20 000 lakás építésénél. Ebben viszont más gazdasági körülményeket, jobb hitelfeltételeket kell biztosítani. Ez 1992-ben még biztos nem indul be, de remélhetőleg még a 90-es évek közepéig változás következik be ezen a téren. Addig is a gazdaságos export lehetőségeit kellene megtalálnunk.

Reményeink vannak a jugoszláviai új független államok újjáépítésében való részvételle, vagy a német tőkével épülő FÁK lakásépítési programban való bekapcsolódásra.

A Világkiállítás megrendezésének elfogadása után meginduló építkezések is biztató feltételeket jelenthetnek.

Összességében az a meggyőződésem, hogy 1993-tól már jobb körülmények közé kerülhet az épületasztalos szakma is.

Mi a véleménye FATE-ről és annak épületasztalosipari-szakosztályáról?

Korábbi években – főleg a nagyvállalat időszakájában – aktív társadalmi élet folyt az Egyesületben.

A decentralizálás után minden vállalat a saját gondjaival volt elfoglalva, egy bizonyos befelé fordulás következett be és ez a társadalmi életben is így jelentkezett. Ezt tették az utolsó 2 év gazdasági nehézségei is. Véleményem szerint az igényeket kellene elsősorban megismerni. Igényli-e a szakma műszaki-gazdasági munkatársai a tudományos-műszaki egyesületet, ha igen, milyen céllal, milyen feladattal?

Biztos nem lenne hiábavaló, ha jó információs bázisa lenne az ipárnak. Ha kapcsolatokat jelentene az alapanyag-szállítókkal, a kereskedelemmel, a megrendelőkkel.

Bizonyos fokig érdekes lehetne szakmai képzés, továbbképzés, korszerű technológiák ismertetése területén is. A jelenlegi helyzet azonban nem sok esélyt jelent a szakosztály felélesztésére, de mindenesetre meg kell próbálni, és ha sikerül az érdeklődést felkelteni, szerény körülmények között beindulhat, újjászülehet az Épületasztalos Szakosztály. *Köszönöm a beszélgetést.*

fantoni

Európa legnagyobb MDF termelője a FANTONI Spa.

Dr. Oláh János

A közepes sűrűségű farostlemez, azaz angol elnevezésének rövidítéséből (Medium Density Fibreboard) az MDF lemez, Amerikából terjedt el, akárcsak korábbi „rokona”, a kemény farostlemez. Gyors elterjedését nemcsak annak köszönheti, hogy egyesíti magában a kemény farostlemez és a faforgácslap előnyös tulajdonságait, hanem – környezetkímélő gyártási technológiája mellett – elsősorban annak, hogy vastagsági méretei, homogén szerkezete, műszaki paraméterei és sokoldalú megmunkálhatósága számos területen alkalmassá teszi a természetes tömör fa teljes értékű helyettesítésére is.

Az olasz Fantoni cég helye az európai MDF lemezgyártásban

Európa MDF lemez termelési kapacitása ma kb. 3 millió köbméter, a tényleges termelés 1991-ben meghaladta a 2 millió köbmétert. Emlékeztetőül: Ez a termelő kapacitás alig több mint 10 év alatt jött létre!

Az európai termelések közel egynegyed része Olaszországra esik. Az olasz termelést Európában csak a német haladja meg, megközelíti azt a francia és a spanyol.

Európa legnagyobb és világszerte elismert MDF lemezgyártója az olasz Fantoni csoport. Legnagyobb és hozzáánk földrajzilag is legközelebb eső gyárunk a Dolomitok déli lábánál, a Tarvisio és Udine közötti Osoppóban található.

A Fantoni család tevékenysége több mint egy évszázada kapcsolódik a fémgyártáshoz. A lécbetétes bútorlap és a faforgácslap után 1979 óta gyártanak MDF lemezt, az ugyancsak Amerikában megismert technológia alapján. Az első osoppói gyártósort 1986-ban bővítették egy másodikkal. Ezzel az osoppói gyár kapacitása megközelíti a háromszázezer m³-t és a csoport tulajdonában levő gyárak (Plaxil, Novolegno, Novoxil) teljes kapacitása a félmillió m³-t.

A Fantoni csoport MDF lemezének közel egynegyedét exportálja, a többi az olasz bútorgyártás és berendezőipar használja fel.

Az osoppói gyárat, amely a Plaxil márkanevű lemezt gyártja, a magyar erdészet és faipar szakemberei is ismerik. A gyár alapanyaggal való ellátásában ugyanis a magyar rostfa jelentős hányadot képvisel, a Plaxil lemezt pedig ma már több magyar cég vásárolja.

A Fantoni családnak az osoppói lemezgyára mellett egy kb. 500 főt foglalkoztató bútorgyára is van. Iroda-bútorai (a termelés kb. 60%-a), lakószoba és konyhabútorai ma már nálunk is ismertek és elmondható róluk, hogy az olasz bútorgyártás csúcsmínőségét képviselik. (1. ábra)



A Fantoni bútorgyár a saját termelésű MDF lemez felhasználásában gazdag tapasztalatokkal rendelkezik, amelyeket a cég kész megosztani lemezvásárlóival.

Az MDF lemez Magyarországon

A jelenlegi magyar felhasználás az európainak csak töredékét teszi ki. Ez alapvetően a gazdaság általános helyzetével és a belső piac alakulásával függ össze.

Szakmai körök véleménye mégis az, hogy a legközelebbi években az MDF lemez felhasználása Magyarországon is jelentősen növekedni fog.

Ennek a prognózisnak a legfőbb érve az, hogy a korszerű bútorgyártás alapanyag növekvő felhasználását a műszaki fejlődés fogja kikényszeríteni.

Ez azonban önmagában a gazdaság élénkülése és a széles körű vevőkör, azaz a fizetőképes piac nélkül nem megy, itt szükségképpen javulásnak kell bekövetkeznie. És ez a várakozás erősíti a magyar bútorgyártás szakágát is jelenlegi, a túlélésért vállalt erőfeszítéseiben.

De alátámasztja ezt a ma talán túlzottan is optimistán tűnő előrejelzést a Fantoni cég szakemberének több magyar bútorgyár meglátogatása után elmondott

az a szakvéleménye is, hogy ezeknek a gyáraknak a gépparkja és technológiai felkészültsége európai szinten teszi őket alkalmassá az MDF lemez alkalmazására anélkül, hogy jelentősebb pótlólagos beruházásra lenne szükségük.

A Fantoni MDF lemez néhány műszaki adata



2. ábra.

A Fantoni csoport által gyártott lemezek vastagsága 1,8 mm-től 50 mm-ig terjed. Fajsúlyuk – a leginkább használatos 12/22 mm-es vastagsági tartományban – 820-740 kg/m³ között van.

A cég a standard lapméreteken kívül méretre szabott lapok szállítását is vállalja.

Speciális igényeket kielégítő lemezeket is gyártanak, mint pl. formaldehidszegény (E 1-es), tűz- és vízálló, valamint különleges szilárdságú lemezeket.

Az MDF lemez alkalmas az összes ismert típusú felületnemesítésre, így festésre, lakkozásra, laminálásra, furnérozásra stb. A cég lakkozott és poliészterrel alapozott lapok szállítását is vállalja.

Az MDF lemez legelőnyösebb tulajdonsága az, hogy a természetes fához hasonlóan esztergálható, faragható, formálható, csaphornyoson és egyéb módon illeszthető. Általában elmondható róla, hogy mérettartása, csavarállósága és szilárdsági jellemzői is a természetes fához teszik hasonlóvá. (2. ábra)

A Fantoni MDF lemez műszaki paramétereit, a megmunkálás módjait és az alkalmazás számos lehetséges területét részletesen tartalmazza a cégnek az a több nyelvű kiadványa, amelyet magyar szakmai körökben is számosan ismernek, különösen a cég szakembereinek 1990-ben Budapesten tartott bemutatkozó előadásai óta.

Ezt az ismertető anyagot a cég magyarországi képviselője kívánságra készséggel megküldi minden érdeklődőnek.

A beszerzés lehetőségei

Jelenleg a magyar felhasználók egy része közvetlenül vásárol a Fantoni cégtől, mások importőr kereskedőkön keresztül szerzik be az MDF lemezt.

A Fantoni cég MDF lemezét korábban a LIGNIMPEX is importálta, ma a LIGNIWOOD Külkereskedelmi Kft. foglalkozik az importtal.

Jelentős importőr az ERDÉRT Vállalat, amely a vele kötött megállapodás szerint telepéről folyamatosan ki tudja szolgálni a kívánt specifikációban minden ügyfelét, aki nem kíván közvetlenül importálni.

Az ERDÉRT budapesti Pongrác úti telepén a lapok kis mennyiségben is, így kipróbálásra is megvásárolhatók.

A Fantoni MDF gyárakkal való közvetlen kapcsolat megteremtéséhez készséggel áll a tisztelt érdeklődők és vásárolni szándékozók rendelkezésére a cég magyarországi képviselője: Dr. Oláh János

export-import képviselő

1054 Budapest, V.,

Zoltán utca 6.

Telefon/fax: 153-4325

HIRDESSEN A FAIPARBAN

Hirdetések leadhatók:

FAIPAR Szerkesztőségén

Budapest, II., Fő u. 68. 1027.

Telefon: 201-9929

Korszerű kárpitosipari anyagok, szerkezetek és technológiák összefüggései

III. rész

Matlák Zoltán

Az első két rész tapasztalatainak összefoglalása

A történelmi fejlődés folyamán kialakult hagyományos kárpitosanyagok és szerkezetek a kézműves technológiával, valamint a funkcióteljesítéssel és az ember ergonómiai igényeivel összhangban voltak.

Az elmúlt 30-40 év rohamos műszaki-technikai fejlődése a kárpitos szakmát kívülről érintette, nem a szakma műszaki-tudományos fejlesztése szabta meg az új szerkezeteket és az azok megvalósítására alkalmas anyagok és technológiák létrehozását, hanem az új anyagok és technikai adottságok döntően hatottak a kárpitos szerkezetekre, a bútorok formájára és tulajdonságaira.

A kárpitos szakmának hiányzott a műszaki értelmisége, ezért az új lehetőségeket nem tudatosan – kísérleti-kutatómunka alapján – az összefüggések figyelembevételével, hanem ötletszerűen, a mennyiségi szemlélet alapján alkalmazták.

A legjellemzőbb a poliuretánhabnak (ami a rugó feltalálása óta a szakma legnagyobb fejlődését elősegítő anyag) a nem megfelelő alkalmazásából adódó problémák. Ma már tudjuk, hogy a PUR-hab egymagában (azonos tulajdonságú egy rétegben) vagy nagyon kemény, vagy nagyon puha. Ha egyenes síkú a felülete, a kezdeti keménysége aránytalanul nagy. Ennek – amint korábban láttuk – az az oka, hogy a terheléskor a felületnek meg kell nyúlnia, aminek a hab is, de különösen a bevonóanyag ellenáll és csak nagyobb terheléskor enged. Rugalmas tartószerkezet alkalmazása javít a kárpitozás kényelmén, azonban ha nem megfelelően választjuk ki a szerkezeti megoldást, a habanyag nagyon hamar tönkremehet.

Az állvány tartószerkezet, rugózat, párnázat és bevonóanyag anyagainak, szerkezeti és technológiai megoldásainak összehangolatlanságából számos hiba keletkezhet (pl. egy rossz helyen elhelyezett merevítő borda), de helyhiány miatt csak a legfontosabbakra tudtam kitérni.

A bevonóanyag és a kárpitozás egyéb anyagainak, szerkezeti és technológiai megoldásainak összefoglalása

A bútorszövetek, bőrök stb., a kárpitozott bútor jelentős költségnyadát képviselik, a fogyasztók az esztétikai és más funkcióteljesítésekre nagyon érzékenyek. Ezért ideje lenne végleg felhagyni azzal a gyakorlattal, hogy minden szövetet minden kárpitozott bútorra alkalmazunk.

Személyes tapasztalataim, valamint dr. Szabó Miklóssal a FAI-MEI-ben végzett kísérleteink alapján tanúsíthatom, hogy nem találunk olyan bútorszövetet, amely valamilyen módon alkalmazva ne felelt volna meg a vonatkozó szabvány minimális előírásainak, ugyanakkor alig találunk néhányat, amelyek bármely kárpitos szerkezeten elfogadhatóak lettek volna.

A példaként már többször említett egyenes síkokkal határolt csak PUR-hab szerkezeten kizárólag a nagyon erős, nagyon kopásálló szövetek érték el a minimális tartóssági fokozatot.

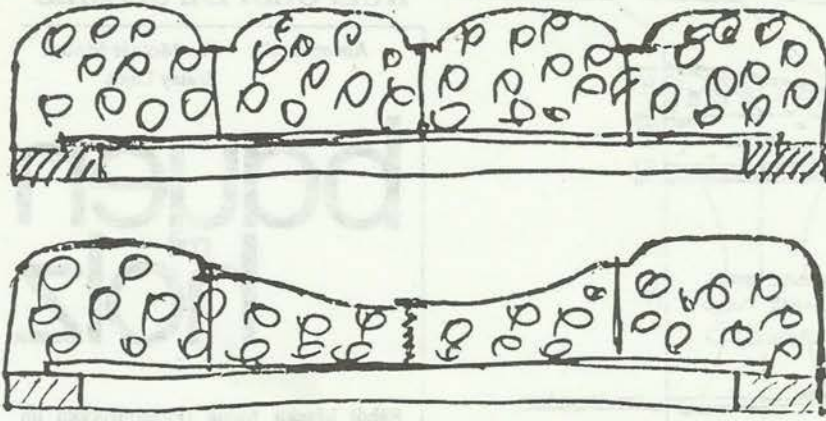
Abban az esetben, ha az előző szerkezeten a szövet tapadásának meggátolása céljából egy vékony vlies réteget, vagy elválasztó textíliát alkalmaztunk, a kötött-hurkolt kelmék és más nagy rugalmasságú szövetek is alkalmassá váltak. Ennek a magyarázata az, hogy a terheléskor a terheletlen felületekről el

tudott csúszni az anyag, így a megnyúlás az egész felületre kiterjedve fajlagosan kisebb lett. A terhelés megszűntekor a rugalmas bevonóanyag vissza tudott menni az eredeti helyére, ezért az újabb terheléskor nem gyűrődött meg.

Tudjuk, hogy a hagyományos kárpitozás domború felületű volt. Formára öntéssel, esetleg formára vágással és vlies réteg alkalmazásával elérhetjük, hogy a bevonóanyagok döntő többsége megfeleljen a követelményeknek. A párnázat és a bevonóanyag ez esetben hasonlóan viselkedik, mint ahogy a hagyományos kárpitozásnál ismertettem.

A formahagyártás drága, eszközigenyes technológia, ezért csak nagy sorozatú gyártás esetén fizetődik ki. Egyszerűbb és olcsóbb megoldás, ha nem az egész felületet tesszük domborúvá, hanem azt sok kisebb domború szakaszra bontjuk. Ezt a célt két szerkezeti, illetve technológiai megoldással is elérhetjük. Az 1. ábrán a párnázat négyzet, vagy káró alakban áttűzését mutatja. Ez esetben a felületen a szövet a letűzések között feszesen áll, a párnázat előfeszített állapotban van. Terheléskor az emberi test felülete kezdetben kis párnázati felülettel érintkezik, a bútorszövet a benyomódás hatására nem nyúlik, hanem lazul. Ezért a párnázat kezdetben kis erő hatására is összenyomódik, majd az érintkező felület növekedésével fokozatosan ellenáll az összenyomódással szemben. A bevonóanyag még a normális terheléskor is lazán marad, csupán akkor kezd megfeszülni, amikor a párnázat negatív vonala olyan hosszú lesz, hogy felemésztí a kis domború felületek által biztosított lazaságot. Ez esetben már szükség is van a bútorszövet megfeszülésére, mert így az a párnázattal együtt működik a nem kívánt további összenyomódás meg-

1. ábra. Letűzéssel ívekre bontott felületű párnázat



a) terheletlen helyzetben
b) terhelt állapotban

a felsőpárnázat alatti rétegekkel és a rugózáttal megvalósítható a legkedvezőbb összes benyomódás, illetve a terhelés és fokozódásával szembeni progresszív ellenállás. Ugyanakkor az anyagok kedvező kombinációjából jó technológiával megvalósított szerkezet különleges tartósságot is adhat. Hogyan lehetséges az, hogy egy szemre és tapintásra egyaránt laza puha anyagréteg nem szenved nagy maradó alakváltozást, a bevonóanyag nem türemlik valahol össze és nem gyűrődik, illetve törik meg? Természetesen nem könnyű az ideális, vagy közelítően ideális kárpitozást elkészíteni. A technológia visszaszorulásának az is oka lehet, hogy még a fejlett nyugati gyártók által előállított bútorokkal is sokszor bajok voltak.

A hibák itt is az anyagok, szerkezetek és technológiák nem megfelelő összehangolásából eredtek. Gyakran egyszerűen beráncolva megvarrtak egy szövetet, belevarrtak egy 100 g/m² tömegű egyszerű vliest és szokásos módon behúztak vele egy PUR-hab párnázatot. Ez a megoldás szemre laza párnázat volt, de lágysága nem volt megfelelő és nagyon hamar tönkrement.

A paplanos technológiájú kárpitozásnál is fontos a rugózat és az alappárnázat jó megválasztása, de igazán kényes a középső párnázati rétegtől felfelé, a megfelelő minőségű és vastagságú vliest alkalmazása, a bevonóanyag kiválasztása a konfekcionálás technológiája, to-

akadályozásában (lásd 1/b ábra). A terhelés megszűntekor a párnázat visszaalakult és a kis domború részek külön-külön kifeszítik a bevonóanyagot. Ez a szerkezet – különösen, ha vliest felső párnázattal és kerekített éllel rendelkezik – formatartó és a közepesen erős és kopásálló szövetek nagy tartósságát lehetővé teszi.

A 2. ábra egy felsőpárnázatánál átvarrt (steppelt) kárpitozást mutat. A valamilyen mintában átvarrt felsőpárnázat ugyancsak kisebb domború felületrészekre osztja a bevonóanyagot. A párnázat és a bútorszövet viselkedése hasonló az előzőekben írtakhoz, azzal a különbséggel, hogy a bútorszövet előbb kezd megfeszülni. Megfelelő anyagok és technológia alkalmazása esetén ez nem hátrány, sőt előny is lehet. Ugyanis, ha egy kis nyúlású erős molinót alkalmazunk a szövettel ellentétes oldalon, a párnázati réteg legalább 20 mm vastag jó minőségű vliest, vagy puhább PUR-hab és az átsteppeléskor a molinót feszesebben tartjuk, mint a bevonóanyagot, a szövet sohasem feszül túl és a párnázat kezdeti lágysága (komfortossága) is megfelelő.

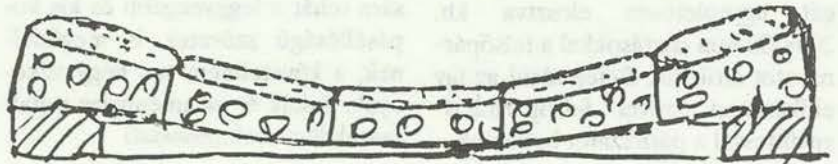
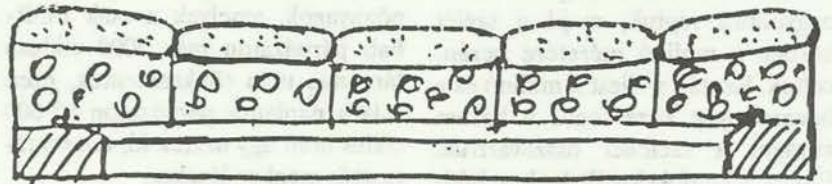
Különösen kedvező ez a szerkezet homorú kárpitozott felületek esetében. A homorú felület esetében is a kezdeti lágyság fontos, azonban sokkal kisebb összenyomódás is elegendő ahhoz, hogy a párnázat körbeölelje a testfelületet,

ezáltal azt kis felületi nyomással alátámassza. Ezért rugalmas tartószerkezet esetén a szokásosnál vékonyabb párnázat is megfelelő kényelmet ad, ugyanis viszonylag kis összenyomódás és tartószerkezet lehajlás után a molinó megfeszül és mintegy kötélpoligonként a terhelő test formájához igazodva – a kárpitozással együttműködve – rugalmasan megakadályozza a további benyomódást (lásd 2/b ábra).

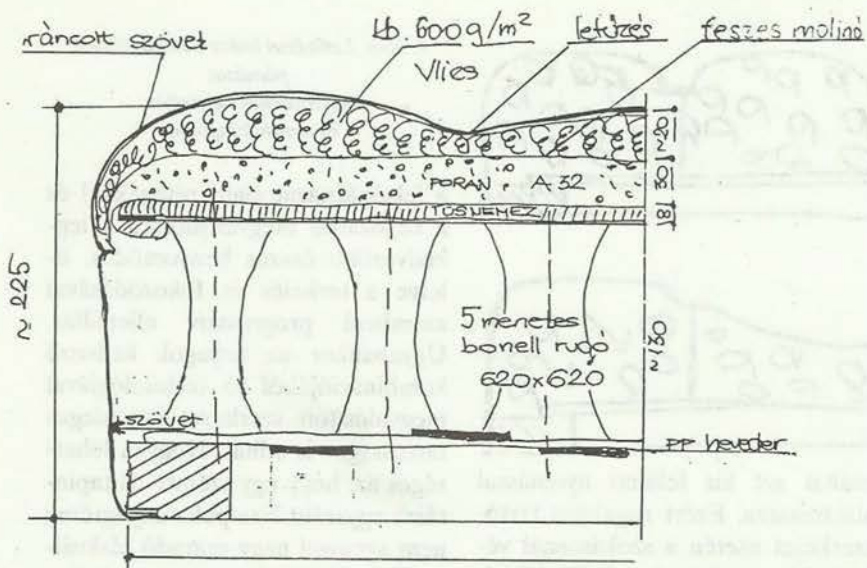
Ezen a párnázaton csak a felületváltozásra és szálpattanásra hajlamos bútorszövetek nem érnek el kedvező tartóssági eredményt.

Az elmúlt évtizedben rohamosan elterjedtek az ún. paplanos, lazán elhelyezett bevonóanyaggal bevont, puha és lágy párnázatok. Ma már visszavonulóban van ez a kárpitozási technológia, de részben mert nem valószínű, hogy teljesen el fog tűnni, részben mert elméletileg nagyon megalapozottan lehet csak ezt jól csinálni, kiemelten foglalkozom vele.

A jól elkészített paplanos kárpitozás gyakorlatban is elérheti az ideális párnázati tulajdonságokat. Kezdeti lágysága rendkívül jó, majd



2. ábra. Átvarrással ívekre bontott felületű homorú párnázat
a) terheletlen helyzetben
b) terhelt állapotban



3. ábra. Paplanos (laza párnázatú) kárpitozás metszete

vább a bevonóanyag lazaságát biztosító, mégis a nagyobb elmozdulást, összegyűrődést megakadályozó bevonás és rögzítési módok kiválasztása.

A 3. ábrán egy kényelem és tartósság szempontjából kitűnőre vizsgált paplanos kárpitos szerkezetet mutatok be. A kárpitozás felépítése: PP-heveder tartószerkezet, 130 mm magas bonell rugózat, tüsszemez alsó párnázat. A 32-es PUR-hab középső párnázat és 600 g/m² tömegű jó minőségű (hőrozgított) vlies, molinó és a bevonóanyag közé varrva.

A kárpitozás technológiája a felsőpárnázatig a szokásos volt. A felsőpárnázat konfekcionálása és a bevonás a következők szerint történt. Kisnyúlású molinót kiszabtunk olyan méretűre, amekkora a feszésen végrehajtott behúzáskor kell. Ezután a vlies anyagot 20-30 mm-rel nagyobbra kiszabtuk, mint a molinót. A bevonóanyagot 15%-kal nagyobbra vágtuk, majd a szélét körben a molinó méretére beráncoltuk. Ezután a vliest a molinó és a bevonóanyag közé fogva a három anyagot a szélénél összevarrtuk. Ehhez a konfekcionált laphoz bódnit varrtunk. A bútorszövet lazaságát egyenletesen elosztva kb. 200x200 mm osztásokkal a felsőpárnázatot áttűztük. Befejezésül az így előkészített szövet felsőpárnázattal együttessel a párnázatot behúztuk.

Ennek a megoldásnak a lényege az, hogy a bódnit lefeszítése után a molinó ráfeszül a középpárnázat felületére, a fölötte levő vlies réteg már feszítés nélkül helyezkedik el, végül a bevonóanyag egészen lazán borítja a párnázatot. A bútorszövet azonban korlátlanul nem tud elmozdulni, mert körben a molinóhoz van varrva, a felülete meg helyenként ugyancsak a molinóhoz lett tűzve. A párnázat megterhelésekor a bevonóanyag semmilyen ellenállást nem fejt ki, az még koptatásnak sincs kitéve, ugyanis az érintkező felülettel együtt el tud mozdulni.

Az előzőek következtében ez a kárpitozás kezdetben alig fejt ki ellenállást, majd a vliesréteg átnyomódása után fokozatosan veszik át a terhet a keményebb párnázati rétegek és a rugózat. A terhelés kedvezően adódik át a különböző szerkezeti elemek között, a bevonóanyag sohasem feszül meg, ezért ez a szerkezet rendkívüli tartósságúnak bizonyult. Azok a vékony bevonóanyagok, amelyek a csak PUR-hab párnázaton már 5000 ciklusú fárasztás után tönkrementek, ezen a laza paplanos párnázaton 80 000 ciklus után úgy néztek ki, mint a fárasztás megkezdésekor.

A paplanos párnázatok bevonására tehát a leggyengébb és kis kopásállóságú szövetek is megfelelnek, a követelmény az, hogy vékonyak, puhák és valamennyire rugalmasak legyenek. (folytatjuk)

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor
Szalay Lajos

bauen mit holz

Fából készült hidak (Holzbhrücken im Trend) = 1991. 10. sz. p. /17 - 736 á: 56

Több egymást követő cikk számol be arról a tényről, hogy faanyagú hidak jelentősége fokozódik. A trendet alátámasztó indokok a következők:

- ezek a létesítmények a tájjal, a környezettel esztétikus egységet képeznek
- a rétegelt-ragasztott faanyag, mint a hidak alapanyaga, megfelelő hosszban és keresztmetszetben készíthető
- a csomópontok a kötőelemek nagy számának köszönhetően egyszerűen megoldhatók
- adott a nagyfokú előregyártás lehetősége
- a szerkezetek saját súlya csekély, a szállítás viszonylag könnyen megoldható.

Holz-Zentralblatt

Japán-szovjet faüzlet (Japán-USSR Vertrag über Holzgeschäft) = 1991. 130-131. sz. p. 2084

Az oroszországi exportőrök és egy japán konzorcium között létrejött megállapodás szerint Japán 5 éven át faipari gépeket szállít fanyersanyag ellenében. A szerződés 1,5 milliárd USD nagyságú és 6 millió m³ rönk, 400 ezer m már megmunkált faanyagról van szó.

DREVO

Az erdőgazdaság reformja és annak kapcsolata a faiparral

(Reforma v lesnim hospodarstvi a vztahk drevozpracujicimu prumysl) NEVYJEL J.: 1991. 6. sz. p.:105.

A rendszerváltás következtében a Cseh Köztársaságban is folyamatban van az erdők tulajdonosi és az erdőgazdaság szervezeti reformja. A várható változások jelentős hatással lehetnek a faellátásra és a faipari tevékenységre.

Furniture Trade Show

1992. április 22 – 25.

Harmadszor kerül megrendezésre a FURNITURE TRADE SHOW a Budapest Kongresszusi Központban (Budapest XII., Jagelló utca 1-3.), mondta el főszervezőnk kérdésére a kiállítást szervező HOME ART Kft. ügyvezető igazgatója, Kováts Gizella.

A kiállítás ötlete 1989 végén született meg azzal a céllal, hogy minden év tavaszán az őszi BNV-től függetlenül lehetőséget teremtsenek az ipar és a külföldi, valamint a hazai bútorkereskedőknek egy kellemes körülmények közötti találkozásra, ahol az ipar bemutathatja legújabb termékeit, tárgyalhat a kereskedelem képviselőivel és előkészíthetik az év második felére vagy a következő évre vonatkozó megállapodásokat.

Az első kiállítást 1990. év tavaszán már meg is szervezték és ez már jelezte, hogy az elgondolás jó volt, nagy sikert aratott és mind a látogatók, mind a kiállítók egyértelműen a kiállítás következő éveiben történő megrendezése mellett döntöttek.

Az előző évi tapasztalatok alapján szerveződött meg a második kiállítás 1991. év tavaszán, amely már lényegesen alaposabb előkészítés után jött létre és a bútorgyártók mellett megjelentek a bútoripar beszállító cégei is szövet-, vasalat-, felületkezelő anyagok, kiegészítők, kárpitos alapanyagok ajánlataival. Ezek az ajánlatok is elősegítették a bútoripart minőséget javító változtatásokra, lehetővé téve ezen anyagok versenyképes áron való beszerzését.

A kiállítás teljes ideje alatt lehetősége volt a megjelent szakembereknek eszmecsere, hivatalos vagy csak tájékoztató megbeszélésekre, tapasztalatok kicserélésére.

A jelentősebb belföldi kereskedőknek, mint pl. Domus, Royal, Skála nagykereskedelmi vállalatok vezetőivel és munkatársaival a zavartalan, koncentráltabb tárgyalások érdekében külön-külön megszervezték a Domus-, Royal- és Skála-napokat.

Ezekon a koncentrált találkozókon lehetővé vált részletekbe menően tárgyalni egy-egy vállalat termékeiről a fogyasztók (kereskedők) észrevételeiről, tapasztalatairól.

Az 1992-es kiállítást változatlan helyen április 22-25. között rendezik meg, ahová lapzártáig (92. február 14.) a következő kiállító cégek jelentkeztek be:

Balaton Bútorgyár, Veszprém
Bácska Bútorigipari Vállalat, Baja
BUBIV-Multiform Kft.
Budapesti Faipari Vállalat
Cardo Bútorgyár, Győr
Garzon Bútorgyár, Székesfehérvár
Slumberland Hungária Kft.
Szekszárdi Bútorigipari Vállalat
SZKIV Glória Bútorigipari Rt., Kecskemét
Asztalosipari Szövetkezet, Kecskemét
Asztalosipari Szövetkezet, Pécs
Bútorigipari Szövetkezet, Sopron
Debreceni Asztalosipari Szövetkezet
Ezerjő Mezőgazdasági Szövetkezet, Soltszentimre
Mezőberényi Faipari Szövetkezet

Pécsi Faipari Szövetkezet
Sarkadi Bútorigipari Szövetkezet
Szegedi Bútorigipari Szövetkezet
Veszprém megyei Bútorigipari Szövetkezet
Zalafa Zalaszentgróti Szövetkezet
Fuggerhaus Budapest Kft.
Intarzia Gmk. Budapest
Rausch Hungária Kft. Budapest
Austimex-Sedac-Mecobel, Wien
Casco-Nobel, Copenhagen
MII, Lemgo
SIRO, Graz
Tangerding, Nördlingen, Németország
Veretvasalat Kft.

A kiállítás ismét a szakemberek találkozóhelye lesz, amelyre minden szakmai érdeklődőt szeretettel vár a kiállítást szervező HOME ART Ltd. (Új cím: 1118 Budapest, Dajka Gábor u. 3. RUBIN APARTMAN No. 212., telefon: 166-6811)

Az utolsó nap (április 25. szombat) a nagyközönség részére is nyitva lesz a kiállítás, melyre szintén szeretettel várják az érdeklődőket.

Tapasztalatok a svéd fűrésziparról

Dr. Hargitai László

A közelmúltban lehetőségem volt Svédországban megismerni a fűrészüzemi feldolgozást, néhány jellemző kutatási témát, a fűrészüzemek érdekképviseleti rendszerét, és a faipari szakemberképzést. Tapasztalataimról informatív jelleggel, néhány rövid beszámolóból álló cikksorozattal fogok beszámolni.

Svédországban 1990. évi adatok szerint több mint 2600 fűrészüzemben évente kb. 24 millió m³ rönköt dolgoznak fel 11,4 millió m³ elsődleges fűrészipari terméké – deszka, palló, gerenda, zárlec, lécs, nyers parkettaléc – korszerűen gépesített, automatizált fűrészüzemekben, ahol az alap termelőgép, a körfűrész és a szalagfűrész, s csupán néhány üzemben található keretfűrészgép.

A keretfűrészgép teljes kiszolgálását, valamint a rönkméret-ellenőrzésében előtolási sebességét, számítógép vezérli. A gép kezelőjének szerepe a fűrészek élezésére, behelyezésére és a gép ügyletére korlátozódik. Az egyik üzemplátogatás alkalmával – ahol az üzemben keretfűrészgépek is üzemeltek – a gép kezelője fotelban ülve magnóról fülhallgatón keresztül zenét hallgatott, amit csak akkor kellett megszakítania, amikor a rönk betáplálásánál valami zavar keletkezett.

A körfűrész gépgyártók a The Royal Institute of Technology Wood Technology and Processing-el (a Svédországi Faipari Kutató Intézet) megoldották azokat a problémákat, amelyeket a körfűrészgépek számos előnyük mellett jelentenek, nevezetesen a nagy előtolási sebességhez szükséges nagy fűrészlap vastagság csökkentése, a különböző szélességekhez szükséges fűrészlap állításkor fellépő nemkívánatos lengések csökkentése, a görbe fűrészelés (erről külön cikkben fogok részletes információt adni) lehetőségének biztosítása.

Így elérték, hogy egytengelyes körfűrészgépekkel 2,2-2,8 mm vastag fűrészlapokkal 0,33-1,0 m/s (20-60 m/min) előtolási sebességgel rönkből prizmat fűrészlelnek és a prizmat fűrészárura vágják vissza. A széleztelen fűrészárut pedig 5 m/sec (300 m/min) előtolási sebességgel is képesek szélelni.

A fűrészelési tengelyvonalat, valamint az optimális kihozatalt és a szükséges termelési méretet biztosító fűrészlapok közötti távolság meghatározását olyan kamerákkal és számítógéppel összeépített berendezéssel végzik, amely képes 16 000 felvétel/sec adat felvételére és feldolgozására.

A magyar fűrészüzemek termelési üteméhez szokott szemnek hihetetlennek tűnnek a természetesen valós termelési adatok. Svédország fában gazdag, mégis a termelésnél a tizedmilliméterekkel is törődnek, az op-

timális értékkihozatalnak a maximális mennyiségi kihozattalal történő eléréséhez.

A munkaerő drága, ezért más nyugati fűrészüzemekhez hasonlóan a dolgozó létszám alacsony. Az üzemek zöme, 60%-a magánkézben, 10%-a állami, 20%-a vállalati és részvénytársasági, 10%-a erdővel is rendelkező parasztok tulajdonában van. Alapanyagukat jobbra az erdővel rendelkező parasztoktól szerzik be. Az adásvételt, a mennyiségek meghatározását állami mérési szervezettek végzik. A kereskedelmet a fűrészüzemek érdekképviseleti szervein keresztül bonyolítják, amely biztosítja az egységes árakat. A mérést megfelelő ellenszolgáltatásért, független mérési szervezet szakemberei végzik, akik megfelelő ismeretekkel rendelkeznek. Ismerik a faanyag fontosabb tulajdonságait, az alapanyagok méreti és minőségi előírásait, a fahibák megengedett mértékét, és meghatározásainak módját, az adott fából kinyerhető termék méreteit és minőségi követelményeit. Az átvétel vagy a kitermelés (felkészítés) helyén, vagy a fűrészüzemben történik. Az előbbi esetben jó közelítéssel becsült mennyiséget, míg az utóbbi esetben pontos, darabonkénti mennyiséget határoznak meg.

Minden üzemben van elektronikus rönkméret meghatározó berendezés, ezért általánosabb az a gyakorlat, hogy az erdőn becsült mennyiséget a fűrészüzemben pontosan mérik. Szállítmányonként országosan adatbázisba kerülnek a mért adatok, ahonnan szükség szerint év közben is bárki lehívhatja saját adatait, ill. év végén aszerint történnek az elszámolások eladó és vevő, fűrészüzem és érdekképviselet, ill. fűrészüzem és mérési szervezet között.

Valamennyi fűrészüzem rendelkezik olyan számítógéppel, amely a termelés és kereskedelem adatait, a bérekkel és adózással összefüggő adatokat, valamint a termelési folyamatok irányítását végzik.

Az adminisztrációjuk a mi adórendszerünkkel szinte teljesen azonos adórendszer miatt nem egyszerű, de a miénkhez képest lényegesen egyszerűbb, ezért csak néhány főt alkalmaznak e célra, ill. maga a vállalkozó vagy családjának tagja végzi ezt a tevékenységet.

A fűrészipari szakemberképzés lényegében a szakmunkás, ill. technikus képzésre szorítkozik. Svédországban nincs faipari mérnökképzés, ezért e területen műszaki egyetemen oklevelet szerzett mérnökök, a szakterülethez tartozó szakismeretek, tanfolyamok el-sajátítása után látják el a faipari mérnöki feladatokat.

Soron következő cikkeimben a görbefűrészelésről, a körfűrész rönkfeldolgozásáról, a fűrészüzemek svédországi érdekképviseleti rendszeréről és a faipari szakemberképzésről fogok tájékoztatást adni.

Konyha- és gyermekbútor gyártó benyomásai a kölni kiállításon

Serege Gábor

Egy kiállításon, egy vásáron az ember általában nem lepődik meg, ha szép, esztétikus megjelenésű bútorokat, enteriőröket lát. Ha azonban ez 22 000 m²-en, több ezer kiállító cég bemutatkozásaként tárul elénk, a bőség zavara uralkodik el a szakember nézőn is.

A Nemzetközi Bútorkiállításon Kölnben szinte a világ valamennyi jelentős bútorgyártója bemutatta jelenleg gyártott és új fejlesztésű termékét, reprezentálva ezzel a közeljövő otthonainak harmonikus belső kialakítását és a fejlődés irányvonalaát. A különböző funkciójú (étkező-, tálaló-, hálószoba-, előszoba-, lakószoba-, kerti- stb.) bútorok sokaságát még felsorolni is nehéz, részletesebb bemutatásuk szinte lehetetlen egy viszonylag rövid beszámoló keretén belül. Választani kellett!

A választás a hazánkban ma még kicsit mostohán kezelt konyhabútorokra és gyerekbútorokra esett, elsősorban azért, mert e két termékör versenyhelyzete szinte csak napjainkban kezd kialakulni Magyarországon.

Újdonságok a konyhában

A konyhatervezés, a konyhai munkaszervezés alapkutatásai az 50-es években kezdődtek meg a világon, elsősorban egyetemeken és a nagy konyhabútorgyártó vállalatok fejlesztési stúdióiban. Az alapkutatások feltárták, hogy elsősorban nem a konyha mérete az, amely az ott végzendő munka hatékonyságát befolyásolja. Sokkal inkább a helyiség építészeti kialakítása, a bútorok, a készülékek mérete és a munkahelyek elrendezése. A legtöbb konyhában a tevékenységi centrum az ételtároló helyek (hűtőszekrény, kamra, kamraszekrény), a mosogató hely és természetesen a tűzhely

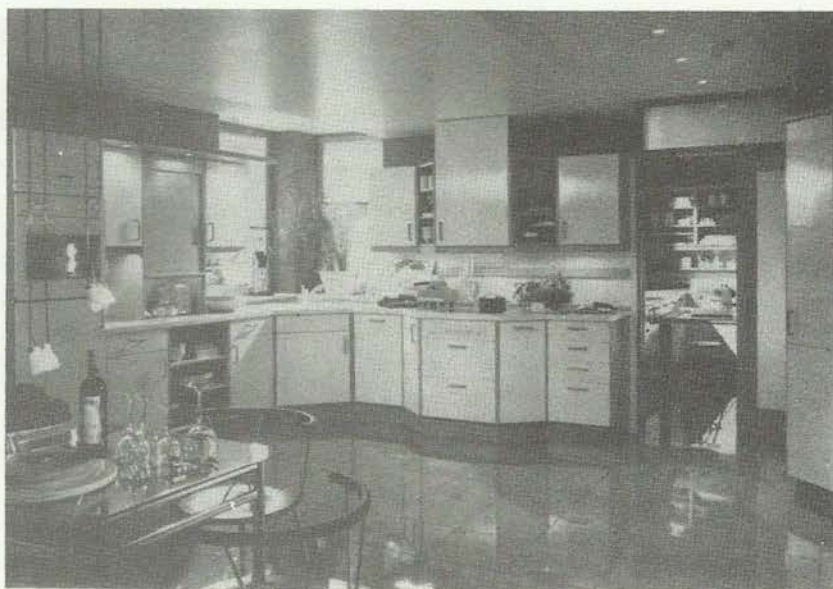
körül összpontosul. Ezeket a kulcsterületeket egy ún. munkaháromszögben kapcsolja össze az étel-előkészítési terület, az összedolgozási zóna és a feltaláló rész. Az iparművésznek, a bútortervezőnek már „csak” az a feladata, hogy ezeket az ergonómiailag jól definiálható területeket esztétikusan és célszerűen alakítsa ki, „öltöztesse fel”.

Ez a kölni Nemzetközi Bútorkiállításon bemutatkozó cégeknek nagyszerűen sikerült. A mintegy 1000 különböző konyhabútor-összeállítás gyönyörű installációk között, életszerűen volt kiállítva. A színházokban, elrendezésben megnyilvánuló stílusjegyeket már messziről meg lehetett ismerni. A németek racionális elrendezésétől élesen kü-



1. ábra.

Werkfoto ALNO



2. ábra.

Werkfoto ALNO

lönbözött az olaszok merész színvilága és ötletszerűnek tűnő, de perspektivikus bútorhelyezése, valamint a skandinávok vonzódása a természetes fához.

A vásári készülődés nagy kérdése volt, hogy milyen lesz a konyhabútorok divatirányzata? Erre egyértelmű választ végül is a bemutatók alapján nem lehet adni, de az biztos, hogy visszaszorult a fehér színű konyhák uralma, kiszínesedett a paletta. A konyhákban megjelent a szürke, a rózsaszín, a lila, a világoszöld és a régen szinte elképzelhetetlen kék és zöld egy bútoron belül. A bútorok is színesek.

Az ajtók, fiókelők felületkezelésénél egyértelműen előretört a műanyag bevonat, a magasfényű lakkok alkalmazása, ahol az uniszínek mellett nem ritka a metál fényezés sem. Bár a nagy konyhabútorgyártók gyártási repertoárjában jelentős súllyal szerepel továbbra is a tömör fa homloklapokkal kivitelezett konyhabútor, ez a kiállítás nem volt jellemző.

Láthatók voltak viszont – főleg a skandináv gyártóknál – az ún. „bio” konyhák, amelyek minden alkatrésze természetes fából, finoman lecsiszolva, majd olajozás után viaszbevonatolással készülnek.

A kiállítás egyik attrakciója volt a névtelen, de a közönség által úrkonyhának elkeresztelt bútorösszeállítás. Fényképes bemutatásától sajnos el kell tekintenünk a védettsége miatt, annyit azonban elárulunk, hogy a teljesen legömbölyített formájú, ezüstösen csillogó bútorok ajtóit gombnyomásra, önműködően kigördültek, kinyíltak, elfordultak és mögöttük feltáruult a beépített tűzhelyen, hűtőszekrényen, mikrosütőn kívül a kisképernyős színes tv és a házi komputer is!

A bemutatott konyhák közül szinte alig volt olyan, amely a régebben megszokott négyzet vagy téglalap formát követte volna. A legkülönbözőbb 45°-os, 75°-os, 135°-os falsík kialakításokat híven követte a bútor, amely játékos formavilág mellett a funkció fokozott kihasználását is lehetővé teszi. Nagyon érdekesek a mélységében és magasságában egyaránt tagozott bútorok, amelyeknél fokozott hangsúlyt kap a készülékek ergonomiailag helyes beépítése.

A kimondottan csak edénytárolásra szolgáló bútorok háttérbe szorultak a korszerű konyhákban. A tűzhelyet és hűtőszekrényt magában foglaló „hagymományos” funkcionális elemeken kívül megjelentek a mikrosütőt, a kenyérszeletelőt, a vasalódeszkát, a varrógépet, a szerves- és szervetlen szeméttárolókat magukba rejtő bútorok.

További érdekességek:

- húsvágótömb a munkalapba építve,
- helyi világítás beépítése a munkavégzési szakaszokra,
- kiskonyhánál az ajtók redőnyös, oldalra vagy felfelé mozdítható megoldása,
- a fiókok, egyes polcok görgős sínen mozognak, esetenként az evőeszköztartók a fiókon belül „emeletesek”,
- a munkalapok élei csak gömbölyítve készülnek fából, igen erős műanyagból, márványból vagy kicsempézve,
- célszerűen kihasználja az alsó- és felső sarokszekrényekben levő



3. ábra.

Werkfoto ALNO



4. ábra.

Werkfoto ALNO



5. ábra.

teret a karusszel megoldású forgatható sarokpolc,
- oldalfénynél nagyon szép kontraszthatása van a diagonál csíkózású homloklfelületnek.

Gyermekbútor a gyermekekért

Ha a konyhabútorok színvilágát merésznek jellemezzük, ez még inkább megfigyelhető a gyermekbútorok kivitelénél. Ez annál is inkább szembetűnő, mert hazai gyermekbútor-választékunk jelenleg igen gyengének mondható. Milyen újdonságokat láthattunk Kölnben, milyen jellemzői vannak a korszerű gyermekbútoroknak?

A legszembetűnőbb, a térben elhelyezett bútorok gömbölyített, íves kivitele, amely egyaránt vonatkozik a bútor lapjaira és éleire. A szekrény sorok kialakítása hagyományosabb, de éles sarok ott sem fordul elő. Mint a konyhánál, itt is megfigyelhető a méretegységesítés, a racionális méretrendszer alkalmazása.

Ezen belül elsősorban kifejezetten sok az olyan elemek száma,

amelyek a gyermek fejlődésének szakaszai szerint, funkcióban átalakíthatóak. Szinte természetes a tároló bútorra átalakítható pólázóasztal, a nagyobbítható és a rácsból „megszabadítható” ágy, a bővíthető és magasságban több szintre beállítható játszó-íróasztal.

A gyermekbútoroknál jellemzően sok a fiók, amely kiváló alkalmat ad az egymástól eltérő színű felületkezelésre, a játékos hatás fokozására. Divat az emeletes ágy, amely azonban nemcsak létrával, hanem csúszdával is fel van szerelve! A bútorok kialakításánál nagyarányú a természetes fa felhasználása.

További érdekességek:

- a rácsos ágy 2-3 rúdja kiemelhető, a már járnai tudó gyermek ki- és bebújhat egyedül is,
- a rácsos ágyra helyezhető pelenkázó lap külön helyet nem igényel, használaton kívül az ágy végéhez csúsztatható,
- a rácsos ágyban alvó csecsemő vagy kicsi gyermek fejét megóvjaa a sérüléstől, a rúdra felkötött félkörpárna,

- a kivethető kocka alakú nagyméretű fiókok ülőkének is alkalmasak,
- a nagyméretű színes görgőkön elhelyezett bútorok könnyen mozgathatóak,
- íróasztalra felszerelt „U” alakú rács helyet ad az iskolatáskának.

Egészségügyi szempontok

A világ bútorgyártói az utóbbi években igen nagy súlyt fektetnek a higiéniai követelmények kielégítésére. Ez elsősorban az említett két bútorcsoportnál, a konyha- és gyermekbútoroknál kívánalom. A konyhabútoroknál nem használnak olyan alap- és felületkezelő anyagokat, amelyek az ételkészítés során használatos gyenge lúgokban, savakban vagy éppen zsírban oldódnak. A gyermekbútorok lakkozása nyálban nem oldódhat! Emellett az alkalmazott forgácslapok megfelelnek az E1 emisszió csoporthoz tartozó igen szigorú feltételnek (max.: 0,1 ppm), amely a szabad formaldehid kipárolgását korlátozza.

Fentiek Németországban a bútorforgalmazás feltételei közé tartoznak.

Utóirat

Végezetül szólni kell arról is, hogy a kölni Nemzetközi Bútorkiállításán bemutatkozott a Balaton Bútorgyár, a BUBIV és a Debreceni Hajlított Bútorgyár. Önálló standon állította ki termékei reprezentánsait a Tisza Bútoripari Vállalat. A bemutatott bútorok kivitel, ár és forma szempontjából joggal számíthatnak Európa vásárlóinak érdeklődésére.

BÚTORSZÖVETSÉG

HÍREI

**MAGYAR
Gazdasági
KAMARA**



HUNGARIAN
CHAMBER OF COMMERCE

KÖLNI NEMZETKÖZI BÚTORVÁSÁR

1992. január

Ez évben került sor először a Kölni Nemzetközi Bútorvásáron a magyar bútorgyártók és kereskedők közös bemutatkozására úgy, hogy a szervezésben, a menedzselésben a Bútorvállalkozók Országos Szakmai Szövetsége, is részt vállalt. Szeretnénk, ha ez a folyamat a jövőben is folytatódna és Szövetségünk katalizátora tudna lenni vállalataink közös megjelenésének mind a külföldi, mind a hazai bútorkiállításokon. Fontosnak érezzük ezt azért is, mert a közös fellépés lehetőséget nyújt arra is, hogy a kiállítók számára megfelelő támogatást tudjunk nyújtani az NGKM által biztosított kereskedelemfejlesztési alapról.

Ez a támogatás például a kölni vásáron kiállító termelő és kereskedelmi vállalatok részére meghaladta az 1 millió forintot.

A Kölni Nemzetközi Bútorvásár azon túl, hogy széles áttekintést ad a világ bútorgyártásának, kínálatának helyzetéről, módot nyújt arra is, hogy a világ bútorkereskedelmének, a fogyasztás alakulásának tendenciáit érzékelhessük. Szövetségünket tájékoztatta a vásáron dr. Casimir Katz, az Euwid szakfolyóirat főszerkesztője a legfontosabb európai és tengeren túli konjunktúrális tendenciákról.

Véleménye szerint a világ bútorkereskedelmére jelenleg egy igen vegyes kép a jellemző. Nehéz konkrét tendenciákat felvázolni.

Az USA piacán jelenleg stagnálás van, a magánfelhasználás elmarad a korábbi évek színvonalától, a beruházási célú felhasználásokban a kamatlábak csökkenése ellenére nincs fellendülés.

A skandináv piacon a jelentős készletfelhalmozódások következtében csökken a termelés, ezért megfigyelhető, hogy több vállalat szanálásra került, gépi berendezéseit Kelet-Európában kívánja értékesíteni.

A tavalyi év Nagy-Britanniában, Franciaországban, Olaszországban, Spanyolországban és Svájcban nem hozta meg a kívánt fellendülést. Ausztriában, Hollandiában és Németországban az I. félév kedvező tendenciái után 1991. második felében mérséklődtek a konjunktúrális hatások.

A kelet-európai piac megítélése egyelőre még nem eléggé pozitív, különösen jellemző ez a volt Szovjetunió utódállamaira.

Németországban – különösen a kelet-német beruházási piac élén-

külése miatt – az infrastrukturális területen jelentős, mintegy 15%-os élénkülés tapasztalható. Ez a tendencia kedvezően hat a kelet-német irodabútor eladási lehetőségekre. A német piacon megfigyelhető még az import növekedése, ami a magyar bútorgyártók eladásaira a jövőben kedvezően hathat.

Ami a vásár szakmai tendenciáit illeti, az *anyagok felhasználásában* előtérbe került a tükör, az üveg és a különböző felületkezelt fémszerkezetek alkalmazása. A *faanyagok* és a frontfelületek alkalmazott furnérok tekintetében növekvő tendenciát mutat a cseresznye, az éger, a fenyő, a juhar és a különböző erzet-nyomott fóliák alkalmazása, míg a kőris, a dió tartja korábbi színvonalát. Jelentősen csökkent viszont a mahagóni és a tölgy furnérok és tömör faalkatrészek felhasználása. A *felületkezelésben* további emelkedést mutat a matt-lakk és a natúr kidolgozás, míg szinten van a fehér, a fekete és a magasfényű felületek aránya. A *kárpitos bútor divatszínai*: a piros, a lila, a kék és a zöld különböző árnyalatai, valamint a meleg és természetes színek. A *bőr felhasználásban*, bár korábbi tendenciák azt mutatták, hogy a fedett színek kerülnek előtérbe, a vásáron markánsan jelentek meg a piros, a lila és a kék színek különböző vidám árnyalatai.

Általánosnak mondható az a tendencia, hogy növekszik a funkcióban többet adó, értékesebb bútorok részaránya, szemben a hivalkodó, drága bútorokkal. A használati érték növekedésének kimagasló példáját mutatta a konyhabútorok igen magas választéka. A technikailag

Megállapodás született a Bútorszövetséggel, hogy a jövőben egymás kiadványaiban kölcsönösen tájékoztatást adunk a Szövetség, illetve az Egyesület munkájáról, programjairól.

Reméljük, hogy ezzel a lépésünkkel további hasznos információkat nyújtunk lapunk olvasóinak.

FAIPAR SZERKESZTŐSÉGE

tökéletes kivitelezés a bútoripar, a műszeripar és a magas szintű design kimagasló elegyében nyilvánult meg.

A kiállító vállalatok vezetői, a Szövetség képviselői találkoztak a Neckermann áruházi lánc képviselőivel és előzetes megbeszéléseket folytattak a magyar beszállítók növelésének lehetőségeiről. A megbeszélések eredményeként körvonalazódott, hogy március hónapban az érdekelt vállalatok képv-

selői találkoznak Magyarországon a Neckermann szakértőivel. Ennek a kapcsolatfelvételnek a koordinálását a Szövetség vállalta.

Megbeszéléseket folytattunk a TÜV Rheinland német minőségi ellenőrző intézet kelet-európai képviselőjével annak érdekében, hogy a Németországba irányuló export megkönnyítésére megfelelő kapcsolatot alakítsunk ki a Fa-, Papír- és Nyomdaipari Minőségellenőrző Intézet és a német intézet között. Re-

méljük, hogy a hazai gyártók támogatni fogják ezen törekvésünket.

Összességében elmondható, hogy hasznos volt mindazon hazai gyártók számára, akik kiállítottak és mindazok számára, akik csak érdeklődőként vettek részt, a Kölni Nemzetközi Vásáron. Reméljük, hogy a jövőben a hazai bútoripar még nagyobb számban használja ki a kínálgató kedvező lehetőségeket a vásáron való megmérettetésben.

Győri Ferenc

Köszöntő



Dévényi Mihály

70. születésnapján szeretettel köszöntjük Dévényi Mihály kollégánkat, a Faipari Technikum nyugdíjas tanárát.

Még sok tevékeny évet és jó egészséget kívánunk a FATE vezetősége és a Szenior Klub tagjai nevében.

**Felajánljuk
Bonell gyártó
kapacitásunkat**

Vállaljuk egyszemélyes heverők, franciaágyak, kanapék, fotelok bonelljainak gyártását különböző méretekben.

Érdeklődni: Zala Bútorgyár, Zalaegerszeg,
Malom u. 2.

Telefon: 92 14-250
(Herczeg Miklós üzemfenntartási ov.)

SZALAGFŰRÉSZLAPOK (nyugati import-
anyagból is)

GATTER és KÖRFŰRÉSZLAPOK (soro-
zatvágókhoz is)

**FAZONMARÓK, DUGÓZÓ-FORSTNER-
FŰRŐK, GYALUGÉPKÉSEK** készülnek.

„GYÖRGY MŰHELY” Gmk.
1086 Budapest, Szerdahelyi utca 17.
(Teleki térmél)
Telefon: 114-3422



*Belsőépítészek,
kivitelezők
beruházók!*

Már Magyarországon is kaphatók a világhírű Hettich bútorgyártási rendszer, valamint Hettich bútoripari vasalatok és irodabútor alkatrészek.

Tekintsék meg bemutató- és elárusító-termünket a Bp. XIX., Klapka u. 58-ban! Ugyanitt tanácsadással és sokrétű szolgáltatásokkal is állunk rendelkezésükre.

Ezenkívül:

- faipari gépek,
- szegek, csavarok, csiszolóanyagok,
- páccok, lakkok, bútorlapok is kaphatók.

Nyitva tartás: 08-tól 16-óráig

HUNIHOSS KFT.

Műszaki újdonság

A faiparban nagy hagyományai vannak azoknak a kísérleteknek, amelyekkel a természetes faanyag inhomogén felépítését, anizotróp jellegét igyekeztek megszüntetni. A törekvések eredményeként nemcsak síkban és térben kiegyenlítettebb tulajdonságokkal rendelkező termékeket nyertek, hanem olyanokat is, amelyeknek a jellemzőit több-kevesebb pontossággal előre meg is tervezhették (rétegeltlemez, farostlemez, forgácslap).

A klasszikus megoldások mellé egy újabb érdekesség csatlakoztatható: az ún. *furnérszál*as technika bevezetése. Az eljárás a német Buddenberg cég (Bad Driburg) találmánya. Az 1,6 mm vastag furnért (saját, hámozott anyagukat) finom csíkokra szabdalják. A bükkből, nyárból és abachiból hasított furnérszálak – ebben az állapotukban kötegelve – a tér minden irányában hajlíthatók, tetszőleges alakra formálhatók. Az elemi szálak felületére karbamidgyanta-ragasztót visznek fel. A furnérszálak térfogata közel ötszöröse a későbbi végtermékének. A préselés kétrészes fémformában történik 200 kp/cm² nyomás és 100 °C hőmérséklet mellett. A ragasztómenyiség a végtermék súlyának mintegy 3%-át teszi ki. A további megmunkálás előtt a félkész elemeket tárolás közben lehűtik. A felületkezelés első lépéseként eltávolítják a felesleges ragasztórészt, majd az idomprésselt elemeket pácolják, lakkozzák (1–3. ábrák).

A termékek keménysége, nyomás-, ütés- és karcálló-sága lényegesen meghaladja a kiindulási faanyagét. Ez a felhasználás számára új lehetőségeket teremt. Az igazi előny a csaknem korlátlan mértékű formálhatóságában van – tetszőleges idomok, különböző keresztmetszetek (kerek, ovális, háromszög, négyszög stb.) alakíthatók ki aljazással, profilozással, mégpedig forgácsolási művelet nélkül. A felületek megjelenésükben továbbra is a tömör fára emlékeztetnek.

Jelenleg az előállítási költségek még magasak. A szálvágás, a kötegelés, de a többi művelet is kézimunkaigényes. A manuális adagolás és a drága présforma

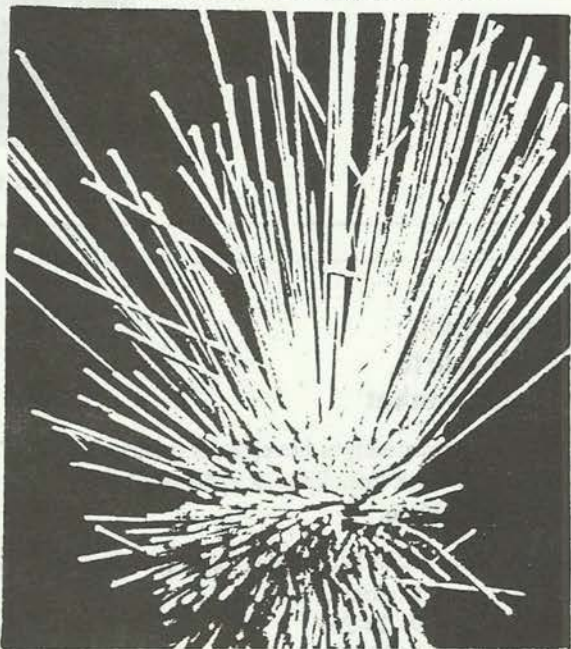
között ellentmondás feszül. A nagyobb sorozatok gyártását szolgáló gépesítés megoldása folyamatban van.

A furnérszálakból préselt termékek felhasználási lehetőségei igen nagyok: bútorfogantyú, ajtókilincs, különleges bútoralkatrész, gépkocsiburkolóelem, ruhafo-gas, parketta, asztallap stb. állítható elő ebből az új anyagból. A rendkívüli szilárdság igen nagy igénybevé-teleknek kitett tárgyak készítését is lehetővé teszi.

Szalay Lajos



1. ábra. A kiindulási anyag. Hámozott furnér



2. ábra. Rendezetlen furnérszálak



3. ábra. Furnérszálakból préselt székelem a gyártás különböző szakaszaiban



Ön nem tuja, de ott vagyunk a lakásában

Balaton Bútorgyár
Alapítva: 1896

Egy esztétikus tárgyalóasztal, fél siker
Ismertetőjele: BALATON BÚTORGYÁR

Százéves a veszprémi Balaton Bútorgyár, amely az egykori kis faüzemből az ország legnagyobb kishútorgyártó vállalata lett. Az elmúlt húsz esztendőben közel 10 millió szék került a gyártól a hazai és külföldi lakásokba, intézményekbe. Talán nem hat túlzásnak, ha azt mondjuk, nincs olyan magyar otthon ahova a Balaton Bútorgyár ne tette volna le a „névjegyet”, egy szék, egy étkezőasztal, egy gyermekágy formájában. E sajátos bemutatkozást idén 300 ezer darab szék, 60 ezer asztal, 10 ezer gyermekágy 2 ezer tálalóvitrin elkészítésével újra megismétli.

Mégis, talán nem veszi tolakodásnak, a gyár és termékei iránt érdeklődő, ha ezúttal egy kissé bővebben is szólunk önmagunkról, hasznos információkat szolgáltatunk Önnek, mert vállaljuk, tudjuk: A vevő a király.

A királynék ősi városában, Veszprémben tevékenykedő üzem – termékeinek egyharmadát Nyugat- és Észak-Európába exportálja, így hát külföldön is jól ismert – otthoni és irodai székekre, étkező garnitúrákra, tálalóvitrinekre, kombinált csecsemőágyakra specializálódott. Speciális funkcióju, rakásolható székek és karszékek széles kínálatából bőséges a választék konferenciatermek, tárgyalók berendezéséhez. Elegáns, üveges vitrinek, tálalószekrények a most keresett fehér és fekete színekben a cég által gyártott étkezőkkel kompletten is megvásárolhatók. E szekrények, s tárgyalóasztalok exkluzív vezetői szobák bútorarabjai is lehetnek. A menedzsmán számára fél siker ilyen tárgyalókban fogadni a partnert. Az étkező garnitúrákból 20-22 típust gyártanak, amelyek mahagóni, dió, fehér, fekete színekben készülnek. Újdonság a fenyő-étkező, hiszen a skandináv divat immár a hazai bútor kínálatban is hódít. Az utánvétellel is rendelhető Kombi és Kombi Szuper gyermekágyak, a baba megnőttével heverőkké is alakíthatók, így a gyermek 10 éves koráig hasznosíthatók.

A Balaton Bútorgyár széles kínálata a kis pénztárcájú és a tehetősebb vevők kívánságainak teljesítésére egyaránt alkalmas, így hát ne menjen el érdektelenül a Balaton Bútorgyár változatos fantázianeveű bútorai mellett. Az Áron, a Balaton, a Tulipán, a Margaréta, a Pán, a Lilla, a Flóra Önnek is ígér örömet, meglepetést.

Például kitűnő minőséget, amelyet jelez, hogy a gyár termékeinek mindössze egy százalékaival szemben került fel tavaly kifogás. A Balaton Bútorgyár egyébként szokásos 12 hónap helyett termékeire 18 hónapos garanciát ad, s minden kifogást saját szervizhálózata révén orvosol. A különböző rendelések kielégítésében is rendkívül rugalmasak. Hiszen a levélben, telefonon, telefaxon érkező igényeknek is hat héten belül eleget tesznek, s ami megint csak újdonság, színegyöntetűséggel bármilyen szülő asztal, szék is megrendelhető. Vagyis többé nem gond, ha valamilyen oknál fogva ki kell egészíteni bútorunkat.

A Balaton Bútorgyár termékei az ország 300 forgalmazó helyén is megvásárolhatók, de ha nem találja az Önnek megfelelőt, a veszprémi állandó bemutatóterem minden bizonnyal nem okoz majd csalódást.

Címünk: 8200 Veszprém Budapest út 10.

Levélcím: 8201 Veszprém PF. 55.

Telefon: 80 25-866

Telefax: 80 27-080

Telex: 32 435

*Érdeklődő bizalmát
előre is köszönjük*

Meghívó

Értesítjük kedves Olvasóinkat, hogy 1992. évi közgyűlésünket *április 2-3-án* Szegeden tartjuk, melyre minden egyesületi tagunkat tisztelettel meghívjuk.

A közgyűlés és szállás helye

Forrás Gyógyszálló (Új-Szeged) Gyapjas P. u. 16-24.
Telefon: 62/53-422
Regisztrálás és büfé 12-14 óra között a hallban.

Program

Április 2. 14⁰⁰ Elnöki megnyitó, Főtitkári beszámoló
Ellenőrző Bizottság beszámolója
Elnöki összefoglaló
Határozatok elfogadása

Előadás:

A bútortipari szakágazat helyzete, gazdaságpolitikai és privatizációjával összefüggő fejlesztési koncepciója

Előadó:

Galli Péter, a Bútorszövetség elnöke

Előadás:

Átalakulások, privatizáció a fagazdaságban

Előadó:

Dr. Tóth Sándor, a FM főmunkatársa
Vita

19⁰⁰ Közös vacsora a szálloda éttermében.

Április 3. Szakmai program

9⁰⁰ órától üzemlátogatás érdeklődési kör szerint

Hangszergyárban

Gyufagyárban

DOMET Ecsetgyárban

A résztvevőket az utazás és szállásköltség terheli.
2 ágyas fürdőszobás szoba ára reggelivel 2300 Ft.
(1150 Ft/fő)

Szállodai igényt kérjük előzetesen jelezni.

Közgyűlésünk nyilvános, nem FATE-tag érdeklődőket is szívesen látunk.

FATE VEZETŐSÉGE

Bútoripari továbbképző tanfolyam

Ezúton értesítjük kedves Olvasóinkat, hogy a FATE Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztálya hagyományaihoz híven idén is megrendezi szakmai továbbképző tanfolyamát, aminek tervezett programját az alábbiakban közöljük.

A tanfolyamot elsősorban középzetőknek szánjuk, hogy az ott szerzett ismeretek birtokában megfelelő partnereik lehessenek vezető társaiknak, és ugyanakkor tágabb összefüggésrendszerben lássák napi feladataikat.

A tanfolyamot három részre tagoltuk, amin belül az általános gazdasági és jogi ismeretek mellett aktuális szakmai kérdéseket (asztalos és kárpitos szekciókban) és a mindenkit egyaránt érintő napi gondokat (pl. bútorgarancia kérdését) is érinteni akarjuk.

A tanfolyamot bentlakásos formában kívánjuk megrendezni, de korlátozott számban csökkentett díj ellenében tudjuk biztosítani a hallgatói jelenléte is (ez utóbbi esetben a díj az ebédet magában foglalja).

A tervezett előadásokra neves szakembereket kértünk fel, amiről a részletes program megküldésekor adunk tájékoztatást.

Időpontja: 1992. május 11-13.

Helye: Hotel Aqua (Budapest III., Királyok útja 289.)

Részvételi díj: 7500 Ft (szállással és teljes ellátással).

Megjegyzés: Budapestiek számára korlátozott számban lehetőség van szállás és teljes ellátás nélküli részvételre, aminek díja 5500 Ft/fő (ebéddel).

Érkezés: Május 10-én este 20 óráig (vidékieknek) Szállás elfoglalása, oktatási anyagok átvétele

Ismerkedési est vacsorával.

Május 11. Általános gazdasági, gazdaságpolitikai és jogi ismeretek (hétfő)
– Mi vár a bútortiparra 1992. XII. 31. után? Az Egyesült Európából és hazánk társult tagságából származó következmények.

– A termékefelelősség gyakorlata az EGK-ban és kihatásai a bútorexportra.

– Az új számviteli törvényről a műszakiaknak.

– Mit tehetnek a műszakiak, hogy megelőzzük a csődöt? (Csődtörvényről és felszámolási eljárásról más közelítésben).

Május 12. Szekcióülések

(kedd) **Bútorasztalos szekció**

– Korszerű gyártmány-, technológiai és eszközfejlesztés a bútorasztalosiparban.

– CNC vezérlésű megmunkáló gépek gazdaságos alkalmazása kis és közepes üzemekben.

– A nagy sorozatú alkatrészgyártás és a kis sorozatú kiegészítés megoldásának szervezési kérdései.

– Korszerű felületkezelés és környezetvédelem.

Bútorkárpitos szekció

– Korszerű gyártmány-, technológiai és eszközfejlesztés a bútorkárpitozásban.

– A habanyagok alkalmazástechnikai kérdései különös tekintettel a PORÁN-habanyagok új választékára.

– Legújabb kárpitosipari célú fejlesztések az ADLER cég ajánlatában.

– Az ágybetétgyártás legújabb hazai eredményei és a gyártott termékek választéka.

Május 13. Általános kérdések

(szerda) – A fogyasztói érdekvédelem szerepe a megváltozott jogi és gazdasági környezetben.

– A garanciális reklamációk felülvizsgálatának eddigi tapasztalatai az új jótállási jogszabály fényében.

– Konzultáció.

– A tanfolyam bezárása.

– Ebéd után elutazás.

Jelentkezni lehet a Faipari Tudományos Egyesület Titkárságán.

A pontos időrendi programot az előadók neveivel együtt a jelentkezőknek a tanfolyam megindítása előtt legkésőbb április 20-ig megküldjük.

FATE VEZETŐSÉGE