

F A I P A R


A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XLIII. ÉVF. 1993/1-2.

F A I P A R

F A I P A R

F A I P A R

F A I P A R

F A I P  R

F A I P A R

1993. JANUÁR-FEBRUÁR

A szerkesztésért felelős:

LELE DEZSÓ

Olvasószerkesztő:

SZENDRŐI CSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Ádámfi Tamásné

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

Felöl vezető: Schönek Károly

*

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely kézbesítő postahivatalnál, a hírlapkézbesítőknél a Posta hírlapüzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lapellátási Irodáknál (HELIR), Budapest, XIII., Lehel út 10/a. - 1900 - közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a HELIR 215-96 162 pénzforgalmi jelzőszámra. Előfizetési díj: egy évre 600 Ft, egy példány ára: 50 Ft. Összevont szám példányonkénti ára 100 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

Bútor szakvásár '92	1
Matlák Zoltán: Bútor szakvásár '92 kiállításáról	10
Dr. Szabó Miklós: A műszaki fejlesztés, kutatás, minőségbiztosítás és szakképzés aktuális feladatai a bútortiparban	21
Dr. Szabó Miklós: 1993-ban készülő faipari szabványok	23
Dr. Tóth Sándor: Az anyag és energiateljesítmény egyes kérdései a falemezgyártásban	25
Apostol Tamás: A Faipari Tudományos Alapítvány	29
Marton Zoltán: MDF lapok lakkozása és a felületek vizsgálata az MSZ szerint	30
Dr. Tóth Sándor: A „Faipar 1992” Konferenciáról	32
Dr. Molnár Sándor: Megalakult a Nemzeti Rakodólap Társaság	32
Könyvismertetés	33
Egyesületi hírek	34
Külföldi lapszemle	35
Faárak	36
Fanaptár	B/IV.

CONTENTS

Editorial Furniture Special Fair '92	1
Matlák Zoltán: Information on the Exhibition "Furniture Special Fair '92"	10
Dr. Szabó Miklós: Actual Tasks of the Technical Development, the Research Works, Quality Assuring and Professional Training in the Field of Furniture Industry	21
Dr. Szabó Miklós: Woodworking Industry Standards to be Prepared in 1993	23
Dr. Tóth Sándor: Some Questions on the Material and Energy Consumption in the Wood Plate Production	25
Apostol Tamás: The Woodworking Industry Scientific Foundation	29
Marton Zoltán: Lacquering the MDF plates and examining the surfaces according to the Hungarian standard	30
Dr. Tóth Sándor: About the Conference "Woodworking Industry 1992"	32
Dr. Molnár Sándor: The National Pallet association has been founded	32
Dr. Szabó Miklós: Book Review	33
Ézsias Pálné: Association's News	34
Szalay Lajos: Foreign Press Review	35
Dr. Ádámfi Tamásné: Wood Prices	36
Dr. Ádámfi Tamásné: Wood Calendar 24. December - 20. January	B/IV.

INHALT

Redaktionell Möbelfachmesse '92	1
Matlák Zoltán: Über die Ausstellung „Möbelfachmesse '92"	10
Dr. Szabó Miklós: Aktuelle Aufgaben der technischen Entwicklung, der Forschung, der Qualitätssicherung und der Fachbildung in der Möbelindustrie	21
Dr. Szabó Miklós: Normen für die Holzindustrie in Vorbereitung für das Jahr 1993	23
Dr. Tóth Sándor: Einige Fragen des Material- und Energieverbrauchs in der Holzplattenproduktion	25
Apostol Tamás: Wissenschaftliche Stiftung für die Holzindustrie	29
Marton Zoltán: Lackierung die MDF Platten und Überprüfung der Oberflächen auf Grund der Hungarische Norm.	30
Dr. Tóth Sándor: Über die Konferenz „Holzindustrie 1992"	32
Dr. Szabó Miklós: Buchbesprechung	33
Ézsias Pálné: Vereinsnachrichten	34
Szalay Lajos: Auslandsschau	35
Dr. Ádámfi Tamásné: Holzpreise	36
Dr. Ádámfi Tamásné: Holzkalender 24. Dezember - 20. Januar	B/IV.

A lapban megjelent cikkek szerzői: Apotol Tamás ügyvezető ig. (TÁJ BT); Dr. Ádámfi Tamásné főtechnológus h. (MÁV Faipari Üzem); Ézsias Pálné nyugd. belsőépítész (BUBIV); Marton Zoltán faipari mérnök; Matlák Zoltán ügyvezető (BUFAMI); Dr. Molnár Sándor tanszékvezető egy. docens (EFE); Dr. Szabó Miklós igazgató (FAIMEI); Szalay Lajos osztályvezető (FKI); Dr. Tóth Sándor főszerkesztő (FM).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA



Bútor szaktávásár '92

Első bútor szaktávásárunk célkitűzése, hogy elősegítse a magyar bútortipar szakmailag megalapozott bemutatkozását mind a hazai, mind a külföldi bútortekereskedelem számára, fórumot teremtsen a szakmának az Európai Közösséghez való közeledés megvalósításához, elősegítse a Budapesti Világkiállítás kapcsán megvalósuló beruházások magyar beszállításainak lehetőségét, hozzájáruljon a magyar lakáskultúra, design fejlődéséhez, gyorsítsa a hazai bútorgyártók technikai-technológiai fejlődését.

A múlt év novemberének legrangosabb eseménye a megújuló bútortipari szaktávásár volt, melyet a BÚTORSZÖVETSÉG rendezett meg a PROMO Kft. közreműködésével.

A megnyitó reggelén tartott sajtótájékoztatón Galli Péter a Szövetség elnöke adott tájékoztatót a megjelent újságok és szakfolyóiratok képviselőinek.

A megjelentek köszöntése után a következő tájékoztatót adta a szaktávásárról:



A sajtótájékoztató résztvevőinek egy csoportja

Szaktávásár bemutatása

Szövetségünk első alkalommal rendezi meg a PROMO Kft. színvonalas kivitelezésében a magyar bútorgyártók szaktávásárát, felvállalva ezzel

azt a kapcsolatszervező és koordináló szerepkört, melynek célja:

- a hazai bútorgyártók aktuális termékválasztékának, kereskedelmi ajánlatának színvonalas bemutatása,

- a hazai gyártók és kereskedők számára az üzleti kapcsolatteremtés, információcsere hatékony és kulturált körülményeinek biztosítása,
- a magyar bútorgyártók bemutatkozásának elősegítése a külföldi kereskedők, potenciális kooperációs partnerek előtt.

A vásár megrendezésével további szándékunk az, hogy teremtsen egyúttal fórumot a bútorszakmának az Európai Közösség belső piacához való közeledés, a nemzetközi normákhoz való igazodás megvalósításához, segítse elő a Budapesti Világkiállítás kapcsán megvalósuló beruházások magyar bútoripari beszállításainak lehetőségét, járuljon hozzá a magyar lakáskultúra és design fejlődéséhez.

Gazdasági háttér

A vásár megrendezése olyan időszakban történik, amikor a magyar gazdaság, annak részeként a hazai bútoripar súlyos problémákkal küzd.

A szakágazat 1990-ig tartó viszonylagos prosperitása megszűnt. A korábbi évek látványos növekedése, látszólagos gazdasági eredményei mögött ma már világosan látszik - a bútoripar strukturális gyengesége, a géppark elöregedése, a jövedelem felélése, a költségszerkezet kedvezőtlen alakulása, a termékszerkezet leértékelődése, a túlfoglalkoztatási gondok álltak.

Ezen múltban gyökerező problémák mellett valóságos sokk-hatásként jelentkeznek a jelen időszak kedvezőtlen hatásai.

- A belföldi kereslet drasztikus romlása a fizetőképes kereslet, a lakásépítés csökkenése;
- A hazai iparvédelem hiánya, az importverseny felerősödése;
- A fogyasztói igények differenciálódása, polarizációja, amely egyrészt a nagyon alacsony ár, másrészt az ugrásszerűen megnövekedett minőségi követelmények igényével jelentkezik;
- A privatizációs folyamatokkal együttjáró szervezeti átalakulások, átmeneti zavarok mind az ipar, mind a kereskedelem területén;
- Az inflációs hatások jelentkezése a költség- és készletgazdálkodásban, a finanszírozás nehézségei.

Belátható, hogy a felsorolt negatív hatások egyike-másika is megtörte volna a bútoripar fejlődését, ezek együttes jelentkezése azonban válsághelyzetet teremtett.

Ma a hazai bútoripar 60 %-os kapacitáskihasználás mellett működik. A foglalkoztatottak száma 28000-ról 22-23000-re csökkent. A bútoripar össztermelése 23-24 milliárd Ft-ról 21-22,0 milliárd Ft-ra mérséklődött (fo-

lyó áron), a mennyiségi termelés 30 %-kal csökkent.

A belföldi értékesítés 40 %-kal mérséklődött, a szakágazat veszteségesé vált, miközben a műszaki fejlesztések, beruházások mértéke a szinttartástól is elmarad.

Positív változást egyedül az export dinamikus növekedése jelent, amely csaknem megduplázódott a 90-es években és részaránya ma eléri a 23-25 %-ot.

Kilábalás lehetőségei, válaszút

A bútoripar előtt ma két lehetőség áll:

- megtartja eddig megszerzett „javait” és a tovább szűkülő piacokon az egymással vívott konkurencia-harcban fokozatosan elvérzik, átadja helyét az importnak,
- vagy taktikát vált és elindul azon a szűk ösvényen, mely a versenyképesség kialakulásához vezet.

Az utóbbi út végigjárásához menetközben számos feladatot kell végrehajtanunk:

- meg kell szabadulni a felesleges terhektől, eszközöktől, fel kell számolni - a privatizáció eszközeinek segítségével - a felesleges, elavult kapacitásokat,
- gyors termékszerkezetváltással követnünk kell a fogyasztói igények változását, a termelést döntően az értékes, minőségi termékekre kell koncentrálni,
- külső fejlesztési forrásokat kell találnunk a korszerű, költségtakarékos termelés-szervezési és irányítási módszerek bevezetéséhez,
- be kell indítani a vállalatközi kooperációkat, a félkésztermékgyártást, szűkítve ezzel az egy-egy vállalatban belüli technológiai vertikumokat,
- minőségi marketing munkával, a bizonyítottan versenyképes hazai termékeket GATT-konform eszközökkel való megvédésével meg kell tartanunk meglévő hazai és export piacainkat.

Szakvásár szerepe

Az első önálló bútór szaksz vásár azt bizonyítja, hogy a magyar gyártók készek a megmérettetésre, a szükséges változások végrehajtására.

A szaksz vásáron mintegy 2000 m²-en 37 kiállító mutatja be termékeit, várja kereskedelmi partnereit. A tradicionális gyártók mellett megjelennek az elmúlt egy-két évben alakult új egyéni és társas vállalkozások együttesen reprezentálva a hazai bútorgyártás több mint 50 %-át.

Biztató és jelzés értékű, hogy a bútorkereskedelem részéről a vásár megrendezése egyetértő támogatásra talált. Reméljük, bizonyíthatjuk számukra is, hogy a hazai bútoripart érdemes védeni és támogatni.

A vásár megrendezésével a bútorgyártók régi vágya valósult meg. Egyelőre szerény körülmények között, nem a legjobb helyen és felté-

telekkel, de hisszük, hogy megérjük a következőt, hagyományt teremtünk és lesz ez még jobb is.

A kiállítás megnyitása



Botos Balázs IKM helyettes államtitkár a megnyitó beszédét tartja

A kiállítást az Ipari és Kereskedelmi Minisztérium helyettes államtitkára, Botos Balázs nyitotta meg.

Megnyitó beszédében méltatta a bútoripar kezdeményezését a szakvásár megrendezésében.

Elmondta, hogy az IKM elkészítette a hazai ipar 2000-ig szóló iparpolitikai koncepcióját és ebbe beépítette a Bútorszövetség által összeállított szakmapolitikai elképzeléseket is. A minisztérium vezetői úgy ítélték meg, hogy a bútoripar szakemberei jól mérték fel a jelenlegi helyzetet és jó irányt határoztak meg a válságból való kilábalásból.

Első napi konferencia

Az első napi szakmai tanácskozás „A hazai bútoripar kereskedelmi kapcsolatainak fejlesztése, az európai bútorkereskedelembe való bekapcsolódás további lehetőségei” címmel került megrendezésre.

Galli Péter a Bútorszövetség elnöke bevezető előadásában foglalkozott a bútoriparban az elmúlt években bekövetkezett változásokkal, az ipar és kereskedelem kapcsolatrendszerével és a jövő feladataival.

Ennek a célkitűzésnek felel meg a mai napon kezdődő szakvásár és rendezvény sorozat, amelynek keretében megtárgyalásra kerül az ipar és kereskedelem kapcsolata, a világkiállítás és a bútoripar beszállítási lehetőségei, a szakágazat műszaki fejlesztésének és minőségfejlesztésének kérdései, valamint a lakáskultúra és design aktuális problémái.

Köszönetet mondott a kiállítás megszervezőinek, valamint a részt vevő kiállítóknak és sok sikert kívánt az első bútoripari szakvásár minden résztvevőjének.

Dr. Csaplár Gábor a Royal Bútorkereskedelmi Rt. vezérigazgatója a bútorkereskedelemről tartott igen érdekes előadást, majd

Pataki György Magyarország Finnországban élő kereskedelmi tanácsosa a finn gazdasági helyzetről és ezen belül a finn bútoriparról adott ismertetőt.

A következőkben kivonatossan ismertetjük az elhangzott tájékoztatókat:

Galli Péter: Az elmúlt két évben valóságos

versenyhelyzet alakult ki a bútorkereskedelemben. A liberalizáció nagy mennyiségű bútort importot eredményezett, ami az egyébként is csökkenő belföldi keresletet tovább szűkítette.

Míg 1985 és 1990 között a bútortipart a dinamikus fejlődés jellemezte, 1991-től ez a tendencia teljesen megfordult és jelentős visszaesés mutatkozott. Ezek legjellemzőbb tendenciái a következők:

- Az életszínvonal drasztikus romlásával, a lakásépítések számának csökkenésével (50 ezerről 25 ezerre) összefüggésben kínálati piac alakult ki, amely a vállalatoknál jelentős termelés csökkenést, kritikus szinten jelentkező kapacitás kihasználtságot okozott.
- Kritikussá vált a hazai piaci pozíciók lényeges romlása. Ezzel együtt járt a belföldi kereskedelemmel történő szerződéses kapcsolataink felbomlása. Az iparra aránytalanul magas kockázat nehezedett, a belföldi kereskedelem-szervezés, finanszírozás jelentős terheket rótt az iparra. Az import liberalizálással jelentős import verseny alakult ki, ráadásul úgy, hogy a hazai ipar versenyhátrányokat is kénytelen volt elviselni.
- Drasztikus mértékben megindult a vállalatoknál a veszteségképződés folyamata, melynek következtében finanszírozási válság alakult ki, a forint leértékeléssel jelentősen drágult az alap- és félkészanyag import, jelentős költségnövekedés keletkezett az elmaradt beruházások miatt, a privatizáció kedvezőtlen hatásai (döntően annak elhúzódása) piacvesztéshez vezettek.
- Több vállalatunknál a nagyvállalati szervezet átalakulása nem társult egy határozott vállalati, piaci stratégia kialakításával.
- A belföldi termelés folyóáron is csökkenést mutatott, egyedül és kizárólag a konvertibilis export bővülése jelentette a túlélés szinte egyetlen esélyét. A konvertibilis exportban mutatózó jelentős dinamika (az elmúlt három évben 20-25 %-os éves bővülés) ez év végére lelassult és mivel a konvertibilis export részaránya megközelítette az össz-termelés egyharmadát, a nemzetközi tapasztalatok alapján ítélve a jövőben tovább alig fokozható.

Az előbbieken vázolt, a szakágazat gazdálkodását súlyosan érintő tendenciák hatására vált szükségessé, hogy a szakma ebből az igen nehéz helyzetből keressen kivezető utat, mutasson fel olyan erényeket, amelyek predestinálják arra, hogy vissza tudja szerezni az 1990. előtti gazdálkodási kondícióit, vagyis a veszteségességét meg tudja szüntetni és termelésnövekedésben az ipari átlag fölé tudjon kerülni.

Ezeknek a nem kis feladatoknak a teljesítését csak jelentős áldozatok árán érheti el a szakma:

- A kapacitások megszüntetése várható, döntően felszámolások útján, további termelés szűkítés várható.
- Az élömunika ráfordításokat tovább szükséges csökkenteni, amely a szakágazat munkaerő megtartó képességének csökkenéséhez fog vezetni.
- A termékszerkezetet úgy szükséges átalakítani, hogy a magas minőségű termék előállítás részaránya bővüljön.
- A termelés szervezésében teljesen új módszerek kialakítása szükséges, amely követni tudja a nagy sorozatú termelés és a kis sorozatú, egyedi igénykielégítés követelményeit.
- A szakmának törekednie kell a korábbi belföldi kereskedelmi szerződéses kapcsolatrendszer visszaállítására.
- Szorgalmazni szükséges a piacvédelmi intézkedések mielőbbi megtételét, oly módon, hogy az import alap- és segédanyagok vámtételeit csökkenteni szükséges, míg a késztermékeket vámpótlékokkal célszerű sújtani azokon a területeken, ahol a hazai ipar nemzetközi versenyképessége már bizonyított.
- Az egész bútortipar szempontjából döntő fontosságú, hogy a kapacitásaink jobb kihasználása érdekében meginduljanak a vállalkozói kooperációk, egy jelentős mértékű profiltisztítás válik szükségessé.
- A műszaki fejlesztés és a működőképesség javítása érdekében elengedhetetlen a tökebevonás és a privatizáció felgyorsítása, amely ez idáig a szakmában csak igen csekély eredményt hozott.

A kereskedelemmel kialakítandó kapcsolatban hangsúlyozza, hogy alapvetően vissza kell állítani a szerződéses kapcsolatokat, de az új rendszerhez igazodva. El kell dönteni, hogy a gyártmányfejlesztésben, választékbővítésben ki-nek legyen nagyobb szerepe, a kereskedelemnek-e, vagy az iparnak. Véleményem szerint el kell fogadni a kereskedelem irányítását ebben a kérdésben, még akkor is, ha ez keményebb feltételeket jelent az ipar számára.

A Bútor szakvásár '92 megrendezésével célunk az volt, hogy a hazai ipar korábban vázolt nehéz helyzetében reprezentáljuk azt az igényünket, hogy nyitottak vagyunk a kereskedelem, a piac, a vásárlók igényeinek jobb megismerése, azok feldolgozása irányában és hogy bemutatkozásunk ebben a nehéz időszakban nem véletlenszerű, hanem egy tudatos iparfejlesztési filozófia része. Célunk az, hogy a szakmát mind szélesebb körben be tudjuk kapcsolni a nemzetközi bútorkereskedelem vérkeringésébe, megfelelő módon fel tudjunk készülni az 1996. évi Budapesti Világkiállítás ipari feladataira, el tudjuk érni azokat a minőségi követelményeket, melyet egy egységes európai piac számunkra meghatároz.

Dr. Csaplár Gábor: Örömmel üdvözölte az első Bútor szakvásár megrendezését. Erre már régen szükség lett volna. Külföldi példák mutatták, ahol rendszeresen rendeztek szakvásárokat, ott az ipar és kereskedelem sokkal harmonikusabban dolgozik együtt, megismeri egymás igényeit és lehetőségeit és ennek tudatában végzik gyártmány- és technológiai fejlesztéseiket. A továbbiakban a kereskedelem privatizációjáról beszélt. Elmondta, hogy az IKM 1990 szeptemberében közzétette a kereskedelemre vonatkozóan azt a nagyszabású előprivatizációs programját, amely 10 000 kereskedelmi egység értékesítését határozta meg 1992. év végéig. A közelmúltban lezajlott sajtótájékoztatón az ÁVÜ arról számolt be, hogy a kereskedelem privatizációja gyakorlatilag az elképzeléseknek megfelelően, más területekhez mérten, sokkal kedvezőbben zajlott le. Nyolcezer üzlet kelt el, a továbbiak folyamatban vannak. Az állami kereskedelem átalakult, új tulajdonosi formák jöttek létre (Rt.-k, Kft.-k).

Ehhez hozzájárult az is, hogy a kereskedelemben kisebb a tőkebefektetés igénye és gyorsabban a megtérülés lehetőségei, így már korábban is fellelhető volt a vállalkozási hajlam.

A tulajdonosi formák változásával piaci versenyhelyzet vette kezdetét, gyakorlatilag az is volt a cél, hogy a privatizációval Magyarországon is valós piaci viszonyok alakuljanak ki.

Bútorkereskedelem a kereskedelem egy része: így, ami igaz az egészre, az a részre is vonatkozik. Az elmúlt közel 2 év alatt bútorkereskedők százai jelentek meg a piacon, közöttük nagy külföldi kereskedő cégek nyitottak áruházat, mint a Michelfeit, a Tutto Mobili.

Ez még csak a kezdet, kétségtelen, hogy ez a szakasz látványosabb, de a folyamat nem áll meg. Lesznek bizonyára olyanok is, akik profilt váltanak, vagy tönkremennek, de jönnek újak is. Külföldiek és nagyok, mint például: az őszi BNV-n bemutatkozó osztrák KIKA.

A kereskedelemben kialakult helyzetet lehet ellentmondásosnak is érezni, hogy akkor növekszik a kereskedők száma, jönnek külföldi eladók és a saját áruikat hozzák, amikor a keresletben visszaesés van. Az iparnak ebből adódóan gyártási problémái keletkeznek, illetve egy privatizált versenyhelyzetben levő kereskedelem áll szemben azzal az iparral, ahol a privatizáció üteme sokkal lassabb. Nem alakultak ki a korszerű gyártás feltételei, így nem könnyű a versenybe bekapcsolódni. Még sincs más út a jövőt illetően, a versenyt fel kell venni.

Tapasztalataink szerint a kereskedelemben lezajlott változások országosan a bútorpiacot kedvezően alakították a fogyasztó számára. Nőtt a kínálat és a színvonala is emelkedett. Ma már a kereskedelemben olyan szolgáltatások vannak jelen, mint például: a stúdiószerű értékesítés, vagy a kárpitos bútorok egy részénél a szövetkiválasztás lehetősége.

A hazai bútorpiac helyzetét elemezve a forga-

lom szempontjából a jövőben sem lehet kedvező változásokra számítani. Vannak viszont lényeges változások. Az a kereskedő és az a gyártó, aki képes a kínálatát mindig az aktuális kereslet szerint alakítani, illetve gyártmányfejlesztéssel azt követni, elsőként biztos, hogy az összforgalomból nagyobb részt vesz ki. Legjobb példa erre a Kanizsa Trend Kft. gyártmányfejlesztése, melynek hatására ugrásszerűen nőtt a kárpitos bútorok forgalma. Ide kell a Klose Mobirt Rt. fejlesztését is sorolni a hozzá adott katalógussal, 18 hónapig garantált árakkal. Történtek még pozitív fejlesztések konyhabútorokból, és itt valószínűleg meg elsőként a stúdiószerű értékesítés, tehát vannak biztató előjelek, de az ipar összes produktumával még mindig nem lehetünk elégedettek. Egyszerűen rossz a korpuszbútorok kínálata. Nincsenek új fejlesztések, lágy formák, még mindig a „doboz” a vezető forma. Az uralkodó szín: a fehér és a fekete, miközben a modern formáknál a divat színesedik és a természetes anyagok is egyre jobban előtérbe kerülnek.

Nincs gyermekbútor! Közületi bútorokból is csak importtal lehet egységes stílusban vezetői és munkahelyi berendezési igényeket kielégíteni.

Továbbiakban az ipar és kereskedelem kapcsolatáról külföldi példákat ismertett, majd rátért a hazai helyzetre.

Magyarországon a helyzet a korábbiakban már vázolt fejlesztési hiányosságok miatt a szerződéseink nagyságrendjében történtek átrendeződések egyes iparvállalatoknál és ebben a jövőben sem lesz változás. Ennek ellenére a Royal Bútorkereskedelmi Rt. a hazai ipar még mindig egyik legnagyobb vevője.

Az 1991. évi forgalmunkhoz szükséges áru több mint 90 %-át a belföldi gyártóktól szereztük be, ami értékben, nettó termelői áron meghaladta a 2,5 milliárd Ft-ot.

Ebben az esztendőben a növekvő importhányad mellett is a belföldről beszerzett bútor megközelíti a 2 milliárd Ft-ot.

Gyakorlatilag Magyarországon ma nincs igazi bútor-nagykereskedés! Az biztos, hogy arra sem lehet számítani, hogy a nagykereskedés klasszikus formája fog majd kialakulni, mert a bútor nagy eszközigenyű, nincsenek forgalmi szezonizásai.

Ilyen piaci átrendeződésre tőlünk fejlettebb országokban – Európában számos példa akad –, amelyről az előzőekben is szóltam –, ahol végül kialakultak a beszerzési társulások, a design szövetségek, vagy a franchise szervezetek. Ezek mögött jelentős szellemi tőke, formatervezői hálózat, monopolizált beszerzői háttér stb. áll, ami magához köti a kereskedőt. Egy ilyen új forma létrehozása és versenyképes működtetése nem látszik egyszerűnek és kifejezetten tőkeigényes, de a piac újrendeződéséhez ez lehet a cél.

Végezetül hangsúlyozta, hogy cégüknek szándékában áll a jövőben is, hogy nagy vevői legye-

nek a magyar bútorigarnak, amennyiben a partnerkapcsolatainkban a cégüket megillető megbecsülés korrekten módon érvényesül.

Pataki György: Bevezetőjében általános ismertést adott a finn gazdaságról. Elmondta, hogy az utolsó évek változásai a finn gazdaságot sem hagyta érintetlenül. A piacra való termelés mindhárom területen beszűkülést eredményezett. A volt szovjet piac megszűnt, a nyugati országoknál csökkent a versenyképesség, a belső piac visszaesett. A termelés az ipar teljes területén csökkent, nőtt a munkanélküliség és növekedett a külföldi hitelállomány.

Magyarországgal összehasonlítva viszont jobb az áruk minősége, általában jó barátság van az ipar és környezete körül, jobb a belső összefogás, biznak az emberek egymásban.

A magyar-finn kapcsolatot politikailag zavartalan, a gazdaságban azonban visszaesett az áruforgalom és az idegenforgalom is. Tőkebefektetésre a finnek nem gondolhatnak, mert otthon is tökehiány van.

A Budapesti Világkiállítás előkészítésének helyzete, a hazai bútorigarn beszállítási lehetőségei

(Konferencia 1992. november 11.)

Bevezetés

A konferenciát a BÚTOR SZAKVÁSÁR '92 rendezvényein belül tartották meg.

A Világkiállítás megrendezésének kérdései eddig sok vitát váltottak ki, most már elérkezett az idő a gyakorlati tettek konkrét előkészítésére. A bútorigarn és faipar különlegesen érintett a jelenlegi gazdasági válság által (az 1989. évi kapacitásának mintegy 2/3-át tudja csak kihasználni, az okokat lásd a „Magyar bútorigarn jelenlegi helyzete...” c. konferencia előadás ismertetőjében). A bútorigarn vezetőinek és a szakembereinek többsége a jelenlegi helyzetből való kitörés egyik sarkpontjának a Világkiállításon való sikeres részvételt látja.

A BÚTORSZÖVETSÉG és a FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET már eddig is több kezdeményezést tett a Világkiállítás feladataiba való bekapcsolódás előkészítésére és a bútorigarn erőinek összefogására. A Bútor szakkonferencia '92 megszervezésével a Bútorszövetség lehetővé tette az ipar felkészültségének bemutatását, a vásáron és a rendezvényeken az illetékes szervezetek, valamint a kompetens személyek kapcsolat-teremtését és információk szerzését.

Előadások

A Világkiállítás előkészítésének helyzetéről a szervezők a Világkiállítási Programiroda egyik

A finn bútorigarnról egy rövid történelmi áttekintést adott. A XIX. században az orosz igények kielégítése volt a fő feladat. 1945 után is a legnagyobb piacot a Szovjetunió jelentette. 1950-tól indult meg a finn formatervezés a bútorigarnban és ez hamarosan meghatározóvá vált a skandináv országokban. 1960-tól az új anyagok alkalmazása volt a jellemző, 1970-ben az olajválság befolyásolta a bútorigarn fejlődését is, 1980-tól robbanásszerű fejlődés évi +10 %-ot is elérte. 1989-től folyamatos a visszaesés.

Egy éve még 600 bútorigarntermelő volt, ma számuk kb. 400-ra csökkent, ebből 4-5 vállalat mondható nagyvállalatnak, 15 % közepes, a többi kisvállalkozó.

A finn bútorigarn négy szövetséghez tartozik, melyeket nehéz összefogni. A szakmai oktatásra ma is nagy súlyt helyeznek. Külön design központja van a bútorigarnnak, ahol magas szinten folyik az oktatás, zsűrizés. Nagy súlyt helyeznek a bútorok csomagolására is.

vezetőjének előadását tervezték. Sajnos közbejött akadályok miatt ez az előadás elmaradt, helyette a második előadást tartó foglalta össze – a rendelkezésre álló információk alapján – az általános helyzetet.

Koji László az Építőipari Vállalkozók Országos Szövetségének (ÉVOSZ) főtárgyalója, a Világkiállítási Társadalmi Tanács (VTT) alelnöke „A hazai fővállalkozók elképzelései, a beszállítókkal kapcsolatos elvárásai” címmel rendkívül tartalmas előadást tartott.

Az előadás alapján a Világkiállítás szervezéséről és a jelenlegi helyzetről a következő képünk alakult ki:

Az EXPO területe a budai oldalon a Petőfi híd és a Déli összekötő-vasúthíd között, valamint a pesti oldalon a Soroksári út és a Duna között (jelenleg teher pályaudvar) 36 ha-on meghatározott.

A kormány 17 milliárd Ft-ot infrastrukturális célokra jóváhagyott. Ez az összeg közel sem elég, az önkormányzatoktól és más támogatóktól további összegek adását várják.

A területen bizonyos tereprendezési munkák elkezdődtek, de komolyabb területelőkészítési munkák még nem folynak. A mélyépítési (csatorna, víz-, gáz, elektromosság, telefon) munkákat 1993-ban el kell végezni.

A Világkiállítási Programiroda 1993. január 1-jével átalakul, a jelenlegi feladatainak jelentős részét átadja újonnan alakuló szervezeteknek. Ilyenek pl. egy állami tulajdonú

Kft., amely összehangoló, tanácsadó szerepet tölt majd be, de nem tulajdonosa a területnek, Délbudai Ingatlankezelő Rt. terület előkészítése és egyéb általános vállalkozásokra, EXPO Rt. a rendezvénysorozat előkészítésére, az EXPO működtetésére és utóhasznosítására.

Sajnos ezek a szervezetek még nem jöttek létre. A szervezést és a konkrét munkák kijelölését, kiadását a tisztázatlan tulajdonviszonyok sokáig gátolták. A megfelelő törvények hiánya ma is sok gondot okoz.

A jelenlegi jogszabályok számos kérdés megoldását megakadályozzák. Ugyancsak számos olyan ügy van, amit csak bírósági úton lehet rendezni. A budai terület a Budapesti Műszaki Egyetem tulajdona. Az Egyetem nem mond le a tulajdonjogáról, csupán 1997-ig a kezelési jogot engedi át. Ez az optimális felhasználást és az utóhasznosítást korlátozza.

Új törvények készülnek, továbbiakra lenne szükség és intézkedések az ellentmondó rendeletek megváltoztatására és a megfelelő rendeletek betartására. Jelenleg szinte mindenre többféle engedélyt kell kérni, de az engedélyek megadését, vagy annak feltételei betartását senki nem ellenőrzi. Fontos lenne az előírásokat ellenőrző hatósági szervezet létrehozása.

Az új törvények előkészítése alatt a szövetségek szeretnének információkat kapni és a véleményükkel segíteni azok hatékonyságát. Ma még fennáll az építési import és export engedély kötelezettsége. Ezért mód van (lenne) olyan piacvédelmi intézkedéseket tenni, amelyek a GATT és az EK előírásaival nem ellentétesek, illetve különleges érdekekre tekintettel elfogadhatóak – amivel a magyar vállalatok és vállalkozók versenyképessége javul.

A külföldi vállalkozóknak elő lehetne írni:

- legalább 50 % magyar anyag és szolgáltatás felhasználását,
- Magyarországon bejegyzett telephelye legyen,
- amit hoz, az csak a saját terméke és szolgáltatása legyen (pl. ne dolgozhasson vendégmunkásokkal),
- a versenyben előnyben részesíteni azt, aki magyar résztvevőkkel hoz létre munkatársulásokat stb.

A jelenlegi helyzet, az ügyek előkészítése

Elsődlegesek az építési kérdések:

- Egyelőre csak magyarországi építőipari szervezetek juthatnak munkához (a Magyarországon befektető külföldi is),
- A projektek nem úgy történnek, ahogy kellene. Nincsenek megfogalmazva a konkrét minőségi és más igények, a versenyeztetés így nem igazán lehetséges.
- A jelentkező vállalatok részére előminősítési feltételeket dolgoztak ki, ezek rövidesen

megkaphatók a Programirodától. Az előkvalifikáció lényeges feltétele, hogy a jelentkező csőd eljárás alatt nem lehet, a pénzügyi helyzetének stabilnak kell lennie. A megítélés három fő szempontja:

- műszaki, minőségi stb.,
- pénzügyi, ügyviteli stb.,
- munkatársulási képesség.

A bútortipari vállalatoknak célszerű lenne már most egy-egy építőipari vállalathoz beépülni. Az érdekelt építőipari vállalatok listáját meg lehet kapni. Készpénz vonatkozásában kedvezőbb feltételeket kellene szabni a külföldiek részére. Itt a külföldi tőke bevonását meghívások alapon is kezdeményezni kell.

A pesti oldalon kizárólag hazai tőkével egy 13 000 m² alapterületű (plusz kétszintes garázs) céhek háza megépítését tervezik. Az intézmény a vállalkozókat fogja kiszolgálni (iroda, lakás, bankszerviz, szórakoztatás), 1994 végére el kell készülnie.

Az előkészítésnek a gyenge pontjai:

- nyilvánosság,
- ellenőrzés.

A közzététel nagyon fontos akár a kiírást, akár az elnyert pályázatokat nézzük.

A hatósági ellenőrző szervek hiánya miatt – később azok munkáját segítve – az ÉVOSZ fel fog jelenteni minden olyan céget, aki nem tartja be az előírásokat. Az ÉVOSZ vindikálja magának a jogot, hogy a szakértők ők legyenek. Ezt javasolja a BÚTORSZÖVETSÉG részére is.

Hozzászólások

Matlák Zoltán: Az elhangzott előadást nagyon értékesnek tartja, egyetért azzal, hogy védeni kell a belső piacot, különösen nem szabad megengedni, hogy a törvények és más előírások ki-játszásával a magyar cégekkel szemben a külföldiek előnyhöz jussanak. Sajnos most még ez a helyzet. Ha nem is durva protekcionizmussal, de a hátrányos helyzetű hazai ipart segíteni kellene.

Azokkal ért egyet – és ehhez kell némi optimizmus –, akik a Világkiállítástól a műszaki-gazdasági felemelkedés megindulását várják. Különösen hiszi ezt a bútortipar és faipar vonatkozásában. A bútortipar az 1989. évi kapacitásnak kb. 2/3-ával dolgozik. Miért? Erre a választ Galli Péter úr tegnapi előadásában elmondta. Az elmondottak igazak és többnyire objektív okok, de mégis van egy lényeges kérdés. Ezen a beszűkült hazai piacon évi 5 milliárd Ft értékű import bútort eladnak. Ráadásul ezeknek a bútortipar egyik része méregdrága (és sokszor nem is igazán jó), a másik része kifejezetten gyenge minőségű. Hogyan lehet ez? Csakis úgy, hogy a magyar bútortipar többsége nem eléggé versenyképes. Ennek legfőbb okai a hazai design hiánya, a kiviteli minőség megbízhatatlansága, a gazdaságtalan termelés és a gyenge marketing munka.

Évtizedekig másoltuk a külföldi modelleket, a gyártmány, technológia- és eszközfejlesztést összefüggéseiből kiragadva végeztük és mindent eladtunk a hazai és a szocialista piacon. Ma már így nem lehet dolgozni.

Elérkezett az ideje, hogy megmutassuk a világnak, hogy mit tudunk. Ha csak beszélünk a magyarságunkról és nem ragadjuk meg a kínálatkozó alkalmat, újabb évtizedekre és mélyebbre süllyedünk vissza, mint valaha.

Ez a bútórvásár megmutatta, hogy – a nehéz helyzet ellenére – van fantáziájuk a magyar tervezőknek és lehet jó minőséget előállítani. Tudom, hogy más egy kiállítást jól berendezni és más jó minőségben gazdaságosan sorozatgyártást végrehajtani. Itt értem el a tulajdonképpeni mondanivalómhoz.

A Világkiállításon való eredményes szereplésre való felkészülést késedelem nélkül el kell kezdeni.

A feladat végrehajtásához a szűkös anyagi erőnket koncentrálni, a szellemi erőt a BÚTORSZÖVETSÉG és a FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET segítségével célra orientáltan meg kell szervezni. A bútór- és faipar képviselőinek az építőipari szakemberekkel együttműködve már a tenderek kiírásánál, a koncepciók kialakításánál ott kell lenniük. Lehetőleg befolyásolni kell az építészeket, hogy minél több célszerű és gazdaságos faszerkezetet alkalmazzanak (különösen az elbontásra és máshol felállításra kerülő épületek esetében) és az épület, belső faszerkezetek, nyílászárók, borítások és bútorok funkcionális és esztétikai összhangjának gazdaságos megvalósítására.

A vállalatoknak olyan gyártmány- és technológiai fejlesztéseket kell végrehajtaniok, amelyek megfelelő szinten lehetővé teszik e célok megvalósítását.

A megbízható és gazdaságos végrehajtás érdekében a vállalatok piactól piacig tartó munkáját értékelemző szemlélettel felül kell vizsgálni, ki kell építeni a megfelelő minőségbiztosító rendszereket (pl. ISO 9001 szerint).

Meg kell kísérelni a Világkiállításnak egy sajtóságon magyar, egyúttal új képet adni. Erre egy kínálatkozó megoldás a jelentős mennyiségben rendelkezésre álló akácfaiból készíteni a berendezések és szerkezetek nagy részét. A gőzölt akác felhasználásának még nyitott kérdéseit a FAKI, az EFE és más tudományos szervezetek rövid idő alatt tisztázhatnák.

A BÚTORSZÖVETSÉG és a FATE vállalkozik arra, hogy a tenderek kiírásához megfelelő segítséget ad, a kiírásokat eljuttatja az alkalmas vállalatokhoz, szakértői és szakintézményei segítségével a vállalati minőségbiztosítási rendszereket kidolgoztatja, a termékek konstrukciós, funkcionális és kiviteli minőségét ellenőriztetni.

Ugyancsak segítséget nyújtanak az előző szervezetek a külföldi beszállítók termékeinek semleges szervezetek általi minőségellenőrzéséhez.

Szilágyi Béla: A magyar bútóripar már 20 éve helytáll a nemzetközi piacokon a különböző szállodák és más színvonalas épületek berendezésével.

Egyik utolsó kitűnő referencia lehet a másfél éve felépült Kempinsky Hotel.

A probléma nem itt van, hanem jelenleg nincs egy tőkeerős vállalat, aki pl. az összes szállodák berendezését el merné vállalni. Nincsenek megfelelő ajánlati anyagok, az infláció és egyéb okok miatt senki nem mer versenyképes árajánlatot tenni. Létre kellene hozni a Szövetségen belül egy menedzser szervezetet, amely az erőket összefogva vállalkozni mer. Ha ezt nem tesszük, a külföldiek fogják elvinni a jó üzleteket, nekünk csak a morzsák maradnak.

Erdős Zoltán: A vásáron és a konferencián az IKM. megbízásából van jelen. Örül az itt elhangzottaknak, jó véleménye van a kiállításról is. Sajnálja, hogy a Kempinsky Hotel tárgyalásain a bútóripar nem vett igazán részt.

A gőzölt akác programmal egyetért, a felhasználással kapcsolatban referenciákat tud mondani.

A telített nyár felhasználására is felhívja a figyelmet.

Kratohwil Ágnes: A BUBIV – olasz irodabútor cég ügyvezetője. Az akác program érdeklí, lát benne fantáziát.

A cégek háza érdeklí, különösen akkor, ha az árubeszállítás is tőkebefektetést adhat.

Vásárhelyi János: Az optimizmust túlzottan tartja, fél attól, hogy a bizakodást majd sajnálkozás fogja követni.

A design helyzetét siralmasnak tartja, a technológia nem alkalmas a divat követésére.

Magyarország fában szegény ország, nem ért egyet a fafelhasználás erőltetésével. Az akác szép fa, van is, de megeszi a szerszámokat. (A gőzölt akác kutatások szerint ez nem áll fenn. (A szerk. megj.)

A berendezések tervezésénél fólia borításokkal kell a feladatokat megoldani, csak így lehet a divatot követni.

A technológiát a célnak megfelelően kell kialakítani.

A konferencián elhangzottakat *Győri Ferenc*, a Bútorszövetség főtitkára foglalta össze. A konferenciát hasznosnak ítélte, sok figyelemre méltó gondolat merült fel.

A Bútorszövetség a lehetőségekhez mérten minden segítséget megad a bútóriparnak a Világkiállításon való jó szereplése érdekében.

Beszámoló a Bútorszövetség 1992. november 12-én megtartott rendezvényéről

A „Bútor szakvásár '92” alatt tartott rendezvény-sorozat november 12-iki előadásai a „Műszaki fejlesztés és minőség” kérdéskörével foglalkoztak.

A délelőtt első előadója *dr. Szabó Miklós*, a bútortipar műszaki fejlesztésének aktuális feladatairól szolt. A várakozással ellentétben előadásában kevés szó esett a beruházások tervezési és kivitelezési problémáiról, és a gazdasági kérdéseket sem érintette az előadó. Ugyanakkor nagy hangsúlyt kapott az előadásban a műszaki fejlesztésben rejlő belső tartalékok feltárása, amihez a piackutatásban és értékelemzésben lévő lehetőségeket is javasolta kihasználni.

Külön témaként foglalkozott az előadó a bútortipari kutatások helyzetével, a szakoktatás kérdésével és végül a szakmai szabványosítás jövőjével.

Az előadás elsősorban azokra a fejlesztési feladatokra kívánta ráirányítani a figyelmet, amelyek a jövőben csak a Bútorszövetség és a FATE szoros együttműködésével valósíthatók meg, és amelyek nélkül a beruházások sem tekinthetők igazán megalapozottnak.

A délelőtt második előadója *Czebei Sándor*, a FAGOSZ elnöke a fa alapanyag gyártó ipar és bútortipar kapcsolatfejlesztésében, a kooperációs kapcsolatok bővítésében jelölte meg a jövő útját. Előadását a kooperációs kapcsolatok múltbéli buktatóival kezdte. Részletesen kitért az előadó az alapanyag-ellátás múltbéli és jelenlegi helyzetére, és kritikus módon elemezte a kooperációs kapcsolatokban meglévő hiányos-

ságokat és zavaró tényezőket. Végül a múlt hibáiból és a jelenlegi adottságokból levonható következtetéseket 11 pontban foglalta össze az előadó, ami kiindulási szempontja is lehetne egy gyümölcsöző fa- és bútortipari kooperációnak.

A délelőtt harmadik előadója *P. Weber úr*, a TÜV Rheinland csoporthoz tartozó German Control Ostdeutschland GmbH vezetője volt. Előadásának súlyponti részét az áruk – és ezen belül a bútorok – európai piacra jutási feltételeinek ismertetése képezte. Az előadásban szó volt a termékfelelősségi törvényről, az ebből adódó minőségtanúsítási és szabályozási feladatokról, valamint a terméktanúsítás és a gyártási rendszer ISO 9000 szerinti szabályozottságának tanúsítása terén elért eddigi eredményekről. Az előadó arra is kitért, hogy ez a rendszer Németországban jelenleg hogyan működik, és a magyar bútorok milyen módon juthatnak be erre a piacra.

Végül az előadó részletesen kitért a TÜV Rheinland – TISZA – FAIMEI együttműködésére, minek eredményeképp a TISZA BÚTORIPARI Vállalat EURO-PROGRAM-ja elnyerte a GS minőségi jelet, ami tartalmában azt jelenti, hogy a konyhabútorok a DIN szerinti szabvány-előírásoknak minden tekintetben megfeleltek és kielégítették a németországi biztonságtechnikai törvényben megfogalmazott külön előírásokat is.

A fenti előadásokat terveink szerint a „Faipar” közölni fogja, ezért bővebb ismertetésüket mellőztük.

HIRDESSEN A FAIPARBAN!

Hirdetések leadhatók:

FAIPAR Szerkesztőségén

Budapest, II., Fő u. 68. 1027.
Telefon: 201-9929

A BÚTOR SZAKVÁSÁR '92 KIÁLLÍTÁSRÓL

Matlák Zoltán

Bevezetés

A BÚTORSZÖVETSÉG ez évben először rendezte meg a Bútor szakvásárt.

A szakvásár és rendezvényei az Olympiai csarnokban és a Kőrscarnokban 1992. november 10-15. között kerültek lebonyolításra.

A Vásár megrendezésének időszaka, körülményei és költségei a BNV-hez viszonyítva rendkívül kedvezőek. Az ipar és a kereskedelem a következő évre sokkal megalapozottabban tud konkrétan tárgyalni ebben az időszakban, mint szeptemberben.

A Bútor szakvásáron a kis, közepes és nagy bútorgyártó cégek, bútorszövet gyártók és kereskedők, valamint szerelvényeket és más bútorgyártó érintő termékeket gyártók mutatták be színvonalas választékukat.

A 38 kiállító cég döntő többsége magyar volt.

A szakvásár színvonala

A szakvásár összességében nyilvánvalóan nem veheti fel a versenyt a kölni, párizsi vagy koppenhágai kiállítással, mennyiségi és sokszínűségi vonatkozásban a bécsi vel sem.

Azt azonban nyugodt lelkiismerettel állitha-

tom, hogy a kiállított bútorok egy része Kölnben sem vallana szégyent, sőt meggyőződésem, ha ezt a kiállítást jövő évben a bécsi vásár egyik pavilonjába áttelepítenénk, összességében is elérné az átlagos színvonalat.

Külön érdeme a kiállított bútoroknak, hogy jelentős arányban már nem a korábbi kiállítások „egyszer és soha többé” jelszavával, mint művészi produkció jelentek meg, hanem tudatos fejlesztéssel, jó anyagokból és szerelvényekkel készültek, sorozatgyártásra alkalmasak.

A kiállított termékeket és cégeket felsorolásszerűen bemutatni – terjedelmi okok miatt – nem tudom, csak önkényesen kiragadott példákkal tudok élni, elnézést kérve azoktól, akiknek a hasonlóan jó bútorait nem tudom megemlíteni.

A kiállított sok jó bútor közül kiemelkedtek a rendkívül jó és sokoldalú funkcióteljesítésű, elegáns, jó arányokkal bíró, minden funkcionális és kiegészítő szerelvényrel rendelkező, korrekt kivitelezésű *irodabútorok*.

Ezek igazi design-t képviselnek a korszerű gyártási és kooperációs háttérrel rendelkeznek.

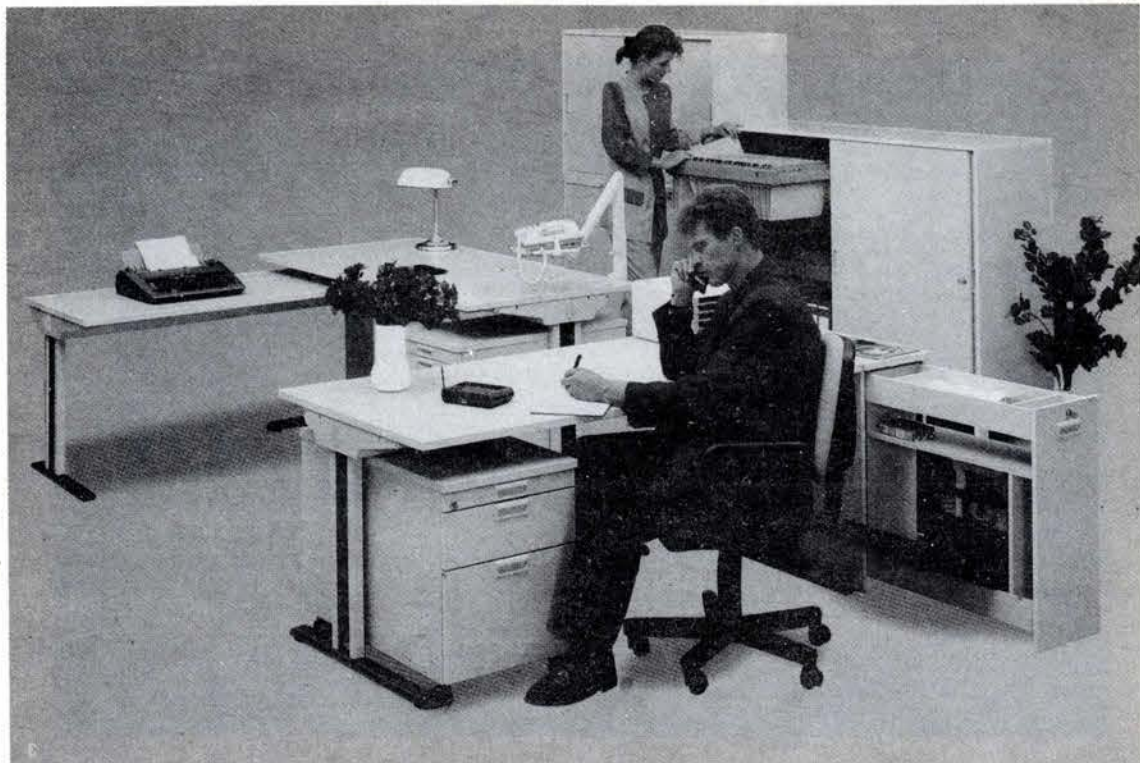
Az elegáns főnöki dolgozószoba (1. ábra) valószínűleg kielégíti a hazai és külföldi magasabb vezetők igényeit is.



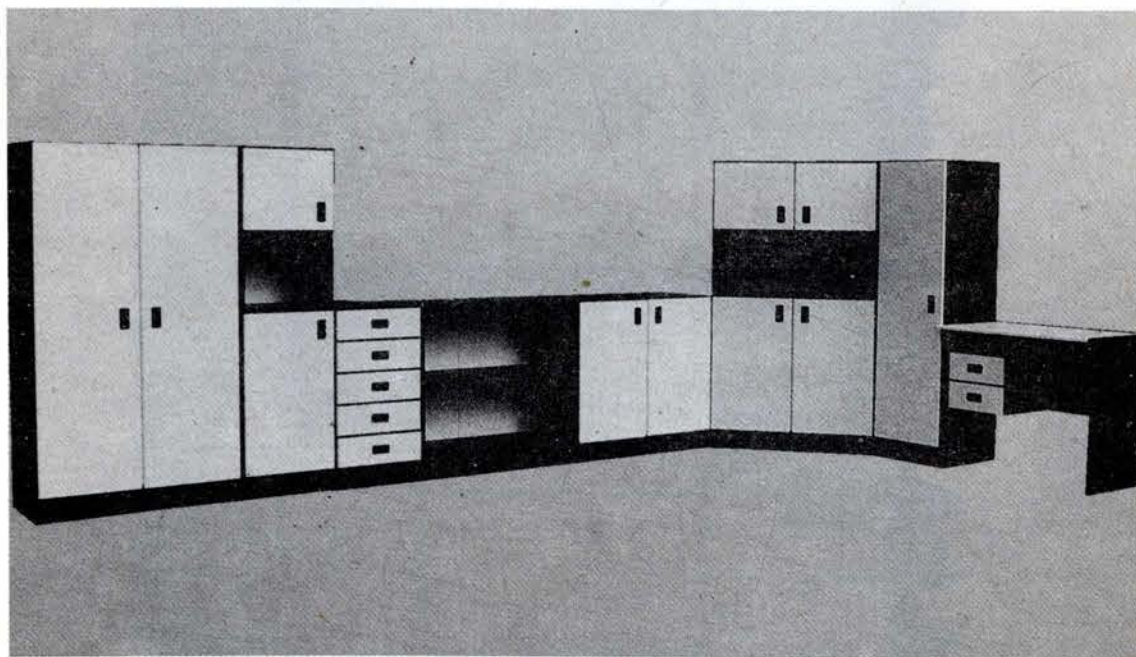
1. ábra. Főnöki dolgozószoba (BUBIV RT.)

A vállalatok irodái, utazásai és más közforgalmi irodák, számítógép központok stb.-k berendezésére több bútorcsaládot is láttunk. Felszereltség szempontjából (néha talán túl költséges megoldásokkal) talán a legjobb a 2. ábrán látható bútorcsalád.

Viszonylag egyszerűbb, de kifogástalan funkcióteljesítésű iroda és laboratóriumi berendezésekre alkalmas bútorcsaládot a 3. ábrán mutatunk be.



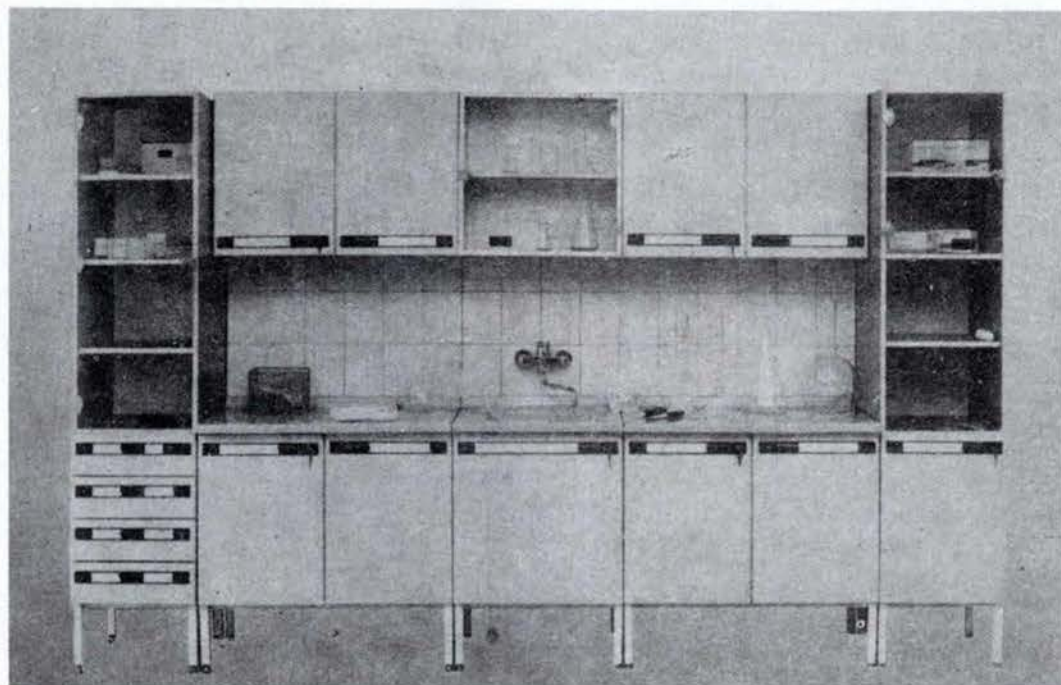
2. ábra. TREND irodabútorcsalád (Garzon Bútorgyár)



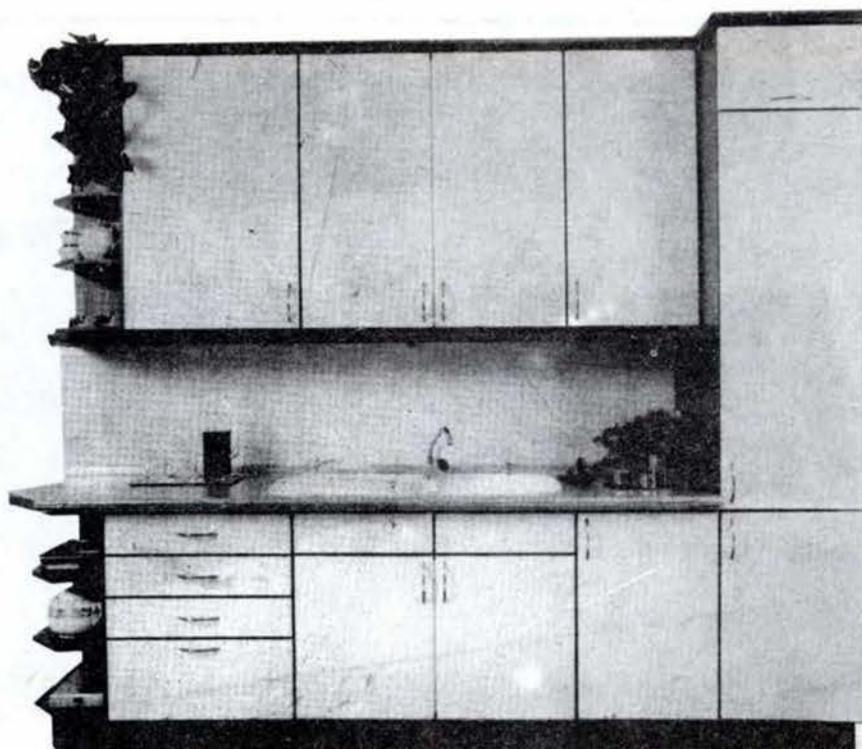
3. ábra. „MARIANN” elemes irodabútorcsalád (Medicor „Maros Bútor” Ipart RT.)

Konyhabútorokból viszonylag keveset láttunk. A bemutatott konyhabútorok minőségi színvonala nagyon jó volt, választékban az elemes programok és a frontvariációk által minden igényt kielégítettek. Megtalálhatók voltak az eb-

be a csoportba sorolható laboratóriumi berendezések (4. ábra), az egyszerű, szerényebb felszereltségű (5. ábra) és a nagyon igényes, nagy funkcióválasztékú, technikailag jól felszerelt konyhagarnitúrák (6. ábra).



4. ábra. „VARIPAN” laboratóriumi bútor (Medicor „Maros Bútor” Ipart RT.)

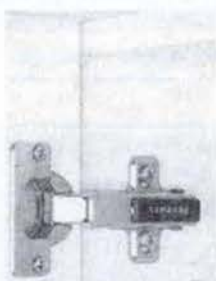


5. ábra. Az Euro-program egy egyszerű, de elegáns konyhávaltozata (TISZA Csongrádi Gyára)



6. ábra. Az Euro-program egy exkluzív megjelenésű, jól felszerelt konyhaösszeállítása (TISZA Csongrádi Gyára)

A konyhabútorok alapanyagai, borító anyagai berendezései világszínvonalon állnak (7. ábra)



a. Fémejes, lepattintható rugós kivetőpánt



b. Magasságban állítható láb, rápatintható előlappal (szoklival)



c. Polcleszortító műanyag szerelvény

d. Kifordítható polc sarokszekrényhez



e. Szekrénybe építhető mosogatógép



f. Különböző funkciójú görgős vezetékű fiókok



7. ábra. Az Euro-program konyhabútorok egyes szerelvényeit és technikai berendezéseit

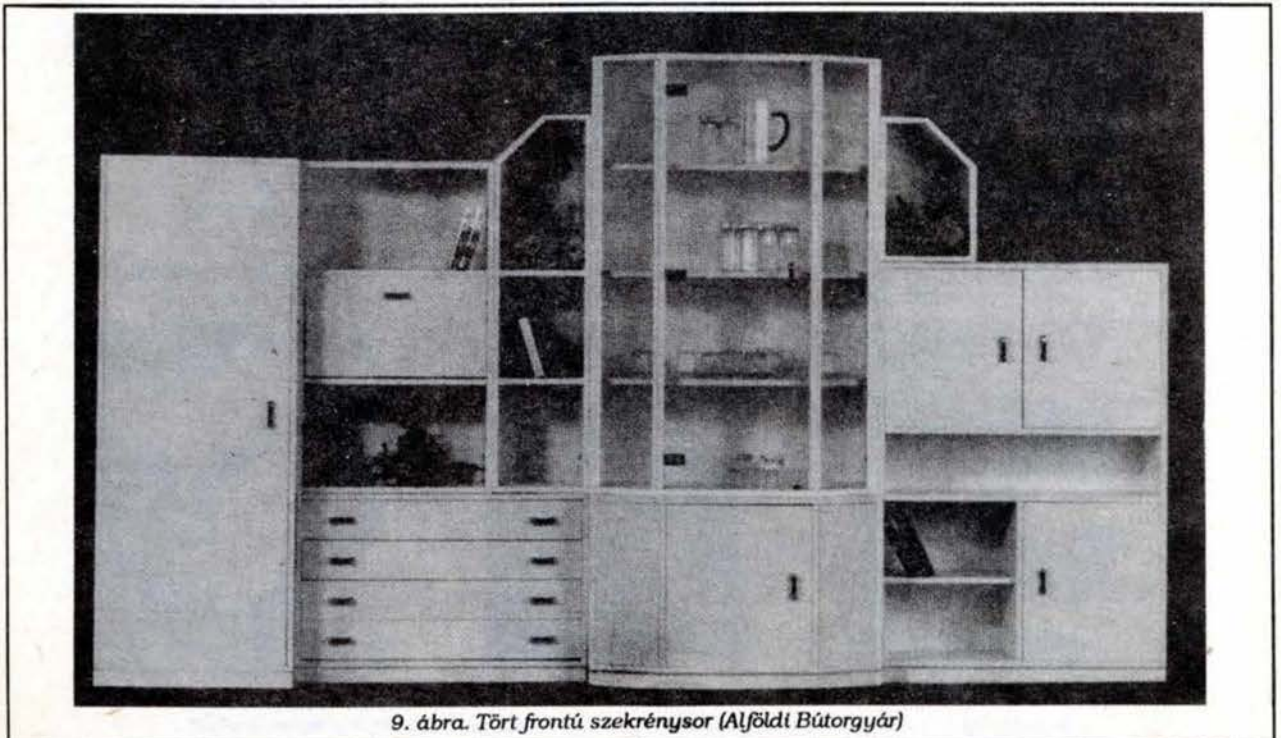
Az előzőeket az is bizonyítja, hogy a TISZA Csongrádi Gyár EURO-PROGRAM fantázianévű konyhabútorcsaládja a németországi TÜV Rheinland Intézet és a FAIMEI vizsgálatai alapján az EK területén érvényes és nélkülözhetetlen „GS” (Geprüfte Sicherheit) jel használatára jogosult. (Bővebbet lásd „A hazai bútortipar technika, technológia fejlesztésének irányai” című konferencia beszámolójában.)

A kiállítás területét legnagyobb arányban a lakószoba bútorok foglalták el.

A szekrény sorok összetétele, nagysága határozottan a nyugati ízlés és igény felé halad. Kevés volt a sok elemes, kétajtós-akasztós szekrényt is tartalmazó szekrény sor. A kisebb elemösszetételű, magasságkülönbségekkel, tört frontokkal, sok üveges és nyitott részekkel készült szekrény sorok felé mutat a fejlődés (8., 9. ábra).



8. ábra. Magassági és mélységi méretekben és színekben változatos szekrény sor-összeállítás (Abaúj Bútortipart Kft.)



9. ábra. Tört frontú szekrény sor (Alföldi Bútorgyár)

A kiállítás egyik újdonsága az exkluzív irodákba és lakásokba egyaránt jól alkalmazható, színkombinációs lehetőséget is biztosító ZITA elemes bútorcsalád. (lásd 1. ábra)

A kárpitozott ülőgarnitúrák a jó szövet- és bőrbevonatok, a konfekcionálási technológia fejlődése volt a jellemző (10. ábra). Igazi újdonság ezen a területen nem sok akadt. A sok nagymé-

retű, többé-kevésbé jó funkcióteljesítésű telekárpitozott garnitúra és sarokgarnitúra mellett szinte kivételnek számított a már piaci sikerekkel bíró ívelt vonalú alkatrészekből készült elegáns, de gyenge funkcióteljesítésű garnitúra (11. ábra) továbbfejlesztésének tekinthető, jó kenyelmi tulajdonságú és még mindig könnyed megjelenésű bútor (12. ábra).



10. ábra. „SZILVIA” bőrbevonatú garnitúra (Abaúj Bútorpart Kft.)



11. ábra. „LINEA” ülőgarnitúra (a háttérben „ZITA” szekrény sor változat, mindkettő a BUBIV RT. terméke)

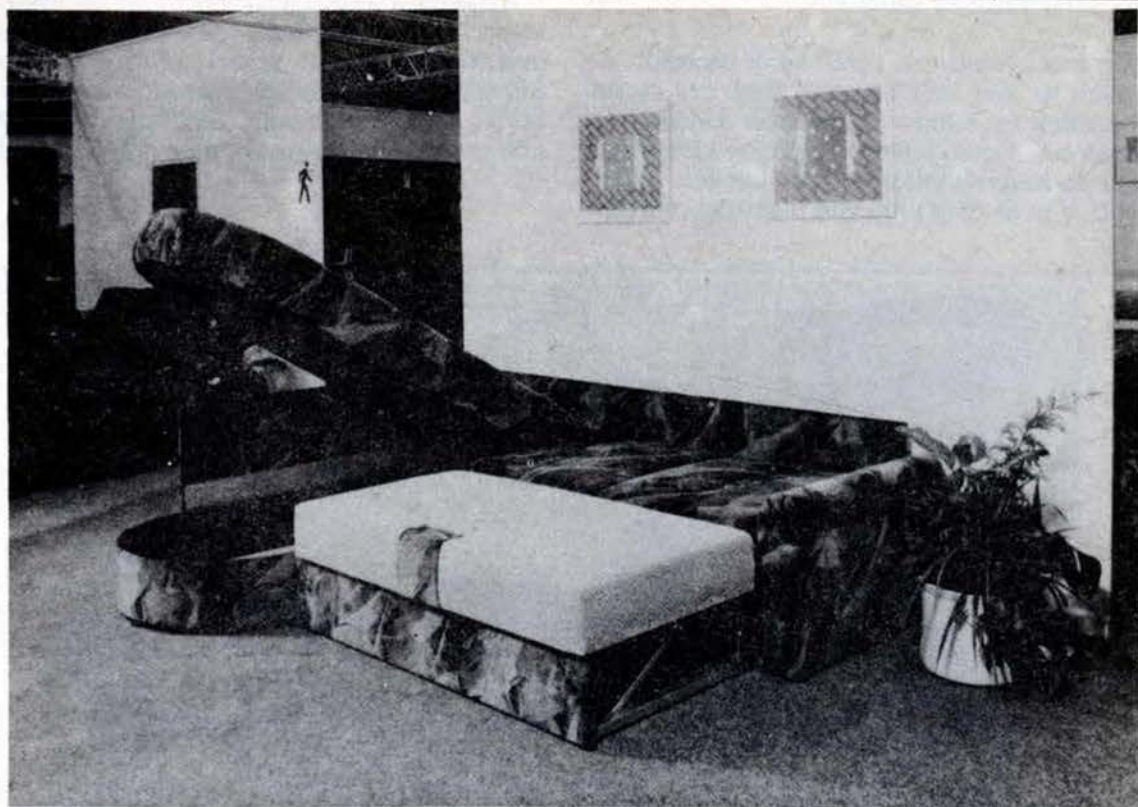


12. ábra. Hajlított elemekből készített kényelmes ülőgarnitúra (BUBIV RT.)

Az ülő-fekvő garnitúrák közül elsősorban a sarokgarnitúrákba jól elhelyezett fekhelynagyságú gyömböritő rendszerek és ágyneműtartós részek érdemelnek külön kiemélést (13. és 14. ábrák).



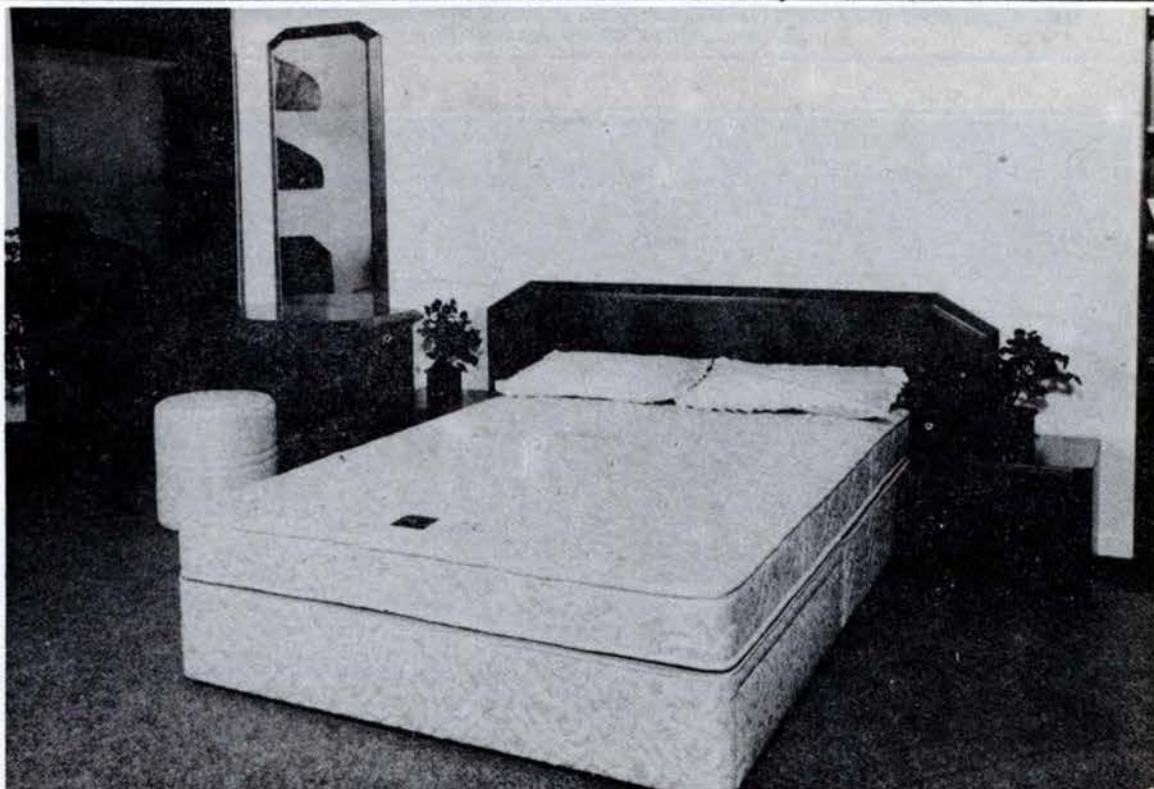
13. ábra. A BUBIV RT. egyik új sarok-ülő-fekvő garnitúrája



14. ábra. A sarokgarnitúra kétszemélyes heverővé alakítva (felemelt ágyneműtartóval)

A hálószobák több cég kiállításában is helyet kaptak, voltak jól összehangolt szobák (15. ábra), de többségükben franciaágy és ágy kombi-

nációkat önállóan, vagy csak úgy odahelyezett más bútorokkal állítottak ki.



15. ábra. Slumberland ágy hozzáálló bútorokkal

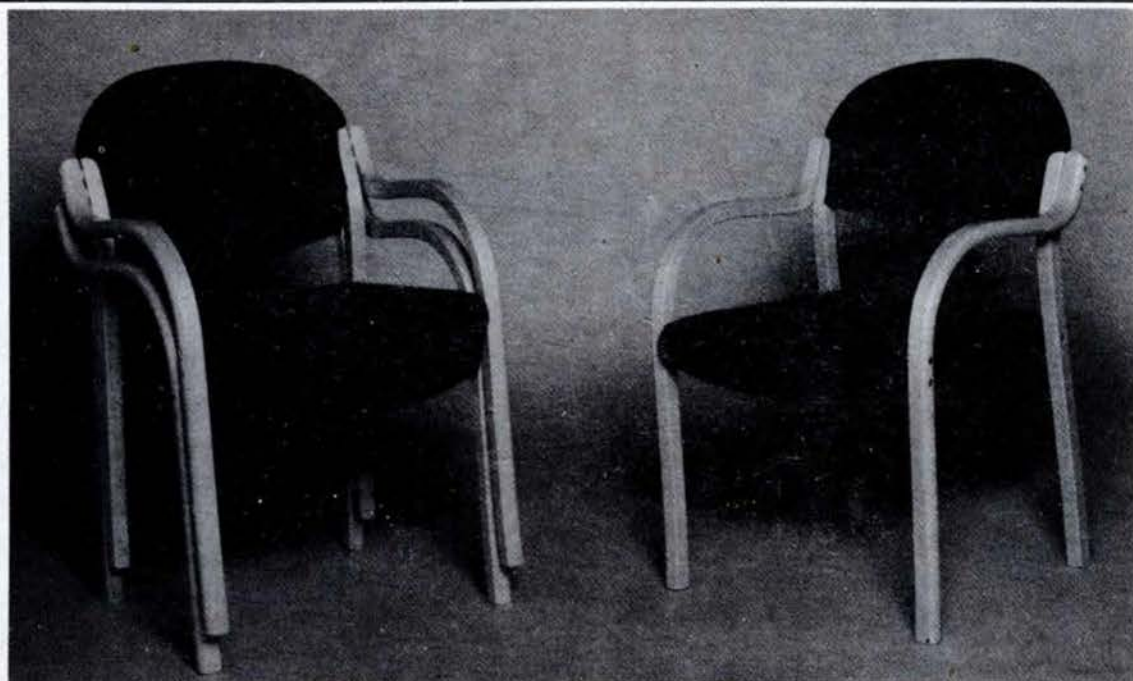
Étkező garnitúrák és székek

Ha még lehet fokozni a kiállításról mondott dicséreteket itt meg kell tennem. Több cég standján a székek és étkező garnitúrák kavalkádját mutatták be. A nem jellemző néhány kiforratlan formájú és kényelmetlen termék mellett a szép és szebb, a jó és még jobb volt a kritika mércéje.

A megmunkálási minőség általában jó technológiai háttérre vallott, a felületkezelés terén már mutatkozott itt-ott kisebb eltérés a termékek minősége között. A következőkben a nem belső körök részére új formát, technológiai megoldást adó termékeket mutatok meg (16-21. ábrák).



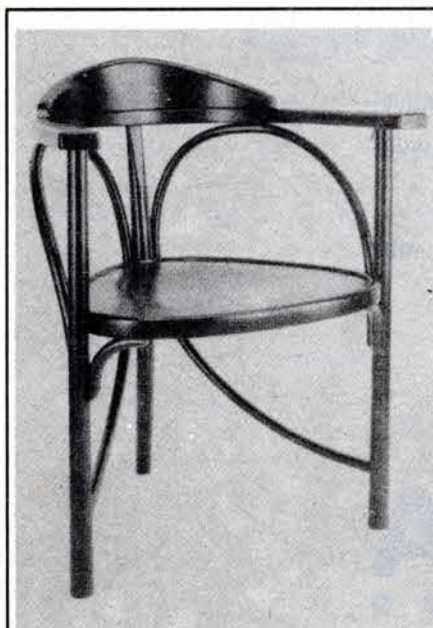
16. ábra. „ANNA” étkező garnitúra (Balaton Bgy.)



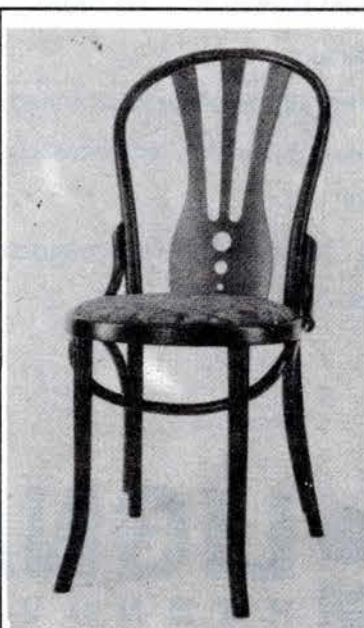
17. ábra. Passat karosszék (Balaton Bgy.)



18. ábra. „ÉVA” asztal, „ÉVA” szék (Balaton Bgy.)



19. ábra.
„RONDÓ” karszék (Hajdúthonet RT.)



20. ábra.
„TH/5” szék (Hajdúthonet RT.)



21. ábra.
„DOVER/70/F” asztal (Hajdúthonet RT.)

A kiállítás tapasztalatai kereskedelmi vonatkozásban nem ennyire jók, de az biztos, ha ezeket a bútorokat egy értékelemző szemlélettel felülvizsgálják, korrekt technológiai megoldáso-

kat és jó marketing tevékenységet folytatnak a vállalataink, a piaci és gazdasági eredmények sem maradnak el.

Jegyezze be naptárába: a faiparban ez a 7 nap „A HATÁRIDŐ”...

Mert kétévente csak egyszer vannak együtt,
egy helyen a faipar legjobbjai – Hannoverben
a LIGNA-n. 1993-ban 30 ország 1.300
kiállítója hozza el innovációkban és
újdonságokban gazdag kínálatát. Itt
várja a szaklátogatókat mindaz, ami a
famegmunkálásban és – feldolgozás-
ban ma a csúcs.

Faipari
szak-
információ
1993-ra
Már most
kérje!

A faipar így időt és pénzt takarít meg, mivel
itt egymásra találhatnak a legfontosabb üzleti
partnerek.

...és ez feleslegessé tesz minden más
határidőt.

 **LIGNA**
H A N N O V E R

1 9 9 3 . m á j u s 1 9 — 2 5

Faipari és erdőgazdasági gépek és felszerelések világvására

Vagy magyarországi képviselője:

'presentex Vásárképviselői Kft. Budapest, Vásárváros, B pav. I.em. Telefon: 263-6057, 263-6055, Telefax: 263-6054

 DEUTSCHE MESSE AG, HANNOVER / GERMANY

A műszaki fejlesztés, kutatás, minőségbiztosítás és szakképzés aktuális feladatai a bútorigarban

Dr. Szabó Miklós

A rendelkezésre álló terjedelemben nem teszi lehetővé, hogy a téma bármely részletét alaposan kielemezzük, ezért az érintett témakörökkel kapcsolatos legfontosabb teendőket kívánom felsorolás-szerűen közreadni.

Előadásom vitaindítóknak szánom. Szakmai eszmecserének, amit itt vagy a FAIPAR hasábjain tovább folytathatunk.

Néhány szó a jelenlegi helyzetről

Nemzetközi kitekintésben elmondható, hogy Magyarország folyamodott az EGK társult tagsági státusáért (amit év végére vagy 93. elejére el is nyerhet), de az ezredvég előtt jó esélye van a teljes jogú tagság elérésére is.

Mi következik ebből? Az EGK belső piacán erős termékfelelősségi elv van érvényesülőben, aminek szükségszerű velejárója a termékek előzetes vizsgálatokon alapuló minőségtanúsítása, illetve a gyártási rendszer minőségügyi szabályozottságának és az ISO 9000 szerinti megfelelésének igazolása a vevő felé.

A témáról más előadások keretében, de a FAIPAR hasábjain is szóltam már, ezért a probléma részletesebb elemzését most mellőzöm.

Ez a termékfelelősség a bútorigari termékek vonatkozásában ma még alig érvényesül (elsősorban csak abban a körben, ahol a termékekkel szemben szigorú biztonsági követelményeket is támasztanak, pl. konyha- és iroda-bútorok).

Belső vonatkozásban a hazai bútorigar piacot évek óta válságtünetek jellemzik. A kereslet visszaesett, amely visszaesés elsősorban a régi (hagyományos) bútormodellek iránti igény erőteljes csökkenésében, illetve a vevői igények differenciáltabb megjelenésében nyilvánul meg. Nő az igényesebb, ezáltal magasabb árfekvésű termékek iránti kereslet (ami nem egyszer sznobizmussal párosulva a külföldi konkurencia malmára hajtja a vizet), ugyanakkor csökken az egyes modellekből eladható darabszám és a gyártási szérianagyságok is. Ezzel a korábban gazdaságos (értésd nyereséges) termékeket is gazdaságtalanná téve.

Lényegében a nemzetközi és hazai helyzet determinálja azokat a fejlesztési irányokat, amelyekbe bútorigarunknak haladnia szükséges.

Műszaki fejlesztés

A fő cél a minőségfejlesztés és az ISO 9000 szerinti minőségbiztosítási rendszer bevezetése.

A minőség nem elvont fogalmat, hanem a vevő igényének lehető legteljesebb megismerését és kielégítését jelenti, különös tekintettel, a meg nem fogalmazott, ún. latens igényekre.

A minőségfejlesztés történhet a gyártási lehetőségek (gyártástechnológia) fejlesztésével. A beruházásokat ma elsősorban anyagi lehetőségek szabják meg, de a szűkös anyagi lehetőségek mellett is azoknak a technikáknak célszerű előnyt biztosítani, amelyeknél a szűkülő piac miatti kis szériák igényelte mobilitás és a technikai minőségi szint fejlesztése egyidejűleg oldható meg.

A minőségfejlesztés másik lehetséges útja a belső tartalékok feltárása, ami egyrészt a régi termékek felülvizsgálata és értékelemzés alapján való korszerűsítésével valósítható meg, másrészt új termékek tervezésében nyilvánul meg.

A gépi beruházásokkal való minőségfejlesztés kétségtelenül a leglátványosabb, de egyben legköltségesebb megoldás is a vállalatok számára.

Talán lassúbb, ezért kevésbé látványos, de hosszabb távon mindenképp gazdaságosabban megtérülő befektetés a szellemi tőkébe való beruházás.

Csak a kettő együttes alkalmazása és a helyes (a vállalati sajátosságoknak megfelelő) arányok kialakítása vezethet el a megfelelő eredményre.

Belső tartalékaink feltárása

De nézzük, miben is rejlenek ezek a belső tartalékaink?

Elsősorban a vállalat szellemi erőforrásait, szakember gárdáját kell számba vennünk. Pontosan kell ismernünk tudáskészletünket, de hiányosságainkat is.

A feladat ismert, vagy piackutatás révén megismerhető. A piackutatást magunk is elvégezhetjük, de a tapasztalat azt mutatja, hogy a témában jártas, a konkurenciát is jól ismerő, pártatlan külső szakértő vagy szakintézet ebben komolyabb eredménnyel kecsegtet.

Termékeink adottak, első lépés tehát annak tisztázása, hogy ezek a piaci igényeknek megfelelnek-e vagy módosításukra van szükség. A módosítást, vagy bármely műszaki vagy egyéb változtatást a terméken alapos értékelemzésnek kell megelőznie, ha nem akarunk a jelenleginél is nagyobb veszteségekbe bonyolódni.

A módszer ismert, elsajátítható és kellő felkészülés után magunk által is alkalmazható, ahhoz azonban, hogy az alkalmazás eredményes is legyen, értékelemzésben és oktatásban jártas szakértő vagy szakintézet igénybevétele ajánlott.

A piackutatás eredménye gyakorta az, hogy profilt kell váltani. Új termékek tervezésére van szükség. A szűkülő piacok mellett egyre kevesebb vállalat engedheti meg magának, hogy önálló tervezői státusban iparművészt vagy tervező mérnököt alkalmazzon. Kézenfekvőnek látszik az ilyen feladatok külső szakértővel való megoldása, de még szerencsésebb, ha saját szakembergárdánkban van a bútortervezéshez is értő faipari mérnök.

Bútoripari kutatás szervezése

Nem ritka eset, hogy a műszaki fejlesztés során olyan problémákkal találkozunk, amiket eddigi ismereteink alapján sem magyarázni, sem megoldani nem tudunk.

Az ilyen esetekben a kutatás lehetne az a tevékenység, ami elvezethet bennünket a bajok gyökeréhez és a probléma megoldásához.

Kisebbségi kutatási feladatok finanszírozását esetleg egy-egy cég önmaga is meg tudja oldani, azonban ha a probléma túlnő a vállalat erre fordítható keretein, a kutatás elakad gyakran pozitív végeredmény nélkül.

Ez rossz a vállalatnak, mivel a befektetett tőke nem hozza meg a kívánt eredményt, de rossz a kutatást végző intézetnek és munkatársaiknak is, mivel azt a látszatot kelti, mintha nem értenének szakmájukhoz.

Tapasztalatból mondhatom, hogy a hazai bútortipar alapvető szakmai problémái, kutatást érdemlő feladatai szinte egyszerre és ugyanúgy fogalmazódnak meg a különböző – a piacon egymással is versenyben álló – vállalatoknál, ezek a közös gondok azonban csak nehezen állnak össze közösen elhatározott és finanszírozott kutatási programmá.

A múltban az ágazati kutatási programok szervezése az ágazati minisztériumok feladatát képezte. A kutatás-fejlesztés az ágazati iparpolitika része volt, így ahhoz az anyagi fedezetet is jórészt központi támogatásból biztosították.

Ma az iparpolitika csak nagy összefüggésekben gondolkodik (környezetvédelem, biotechnológia, minőségfejlesztés) és az államilag elhatározott feladatokhoz bizonyos mértékű központi (a régi nevén KMŰFA) keretek biztosítottak. E kereteket az OMFB kezeli és belőlük csak pályá-

zati úton és csak jól definiált kutatás-fejlesztési célokra lehet pénzt szerezni.

Ez a pályázati rendszer nem kedvez a hosszú átfutási idejű és költséges alap kutatásoknak, de valójában nem kedvez az alkalmazott ipari kutatásoknak sem.

A bútortipar kutatás-fejlesztési feladatai ezen a módon (pályázatok útján) nem oldhatók meg. A kérdést csak a Bútorszövetségen belül, a tagok szoros összefogásával (anyagi részvállalásával) és a Faipari Tudományos Egyesület szellemi támogatásával lehet megoldani. Csak magunkra számíthatunk.

E gondok megoldásában jó szolgálatot tehet a FATE alapító tőkéjével létrehozott, a faipar tudományos fejlesztését szolgáló alapítvány, amiről bővebben a FAIPAR egyik következő számából lehet informálódni.

Szakoktatás fejlesztése

Szakmai életünk másik neuralgikus pontja az oktatásügy. Ahogy a kutatás-fejlesztés, úgy az oktatásra fordított tőke is a hosszú távú beruházások közé tartozik. Mindenki által ismert a távol-keleti „kistigrisek” esete, akik úgy törtek be a világ élvonalába gyártmányaikkal, hogy először az oktatási rendszerüket korszerűsítették, és ebbe az ágazatba fektették be a legtöbbet. Mi és ezen belül a bútorszakma nem olyan gazdag, hogy a rendelkezésre álló és oktatás-finanszírozásra fordítandó, illetve fordítható pénzeit hagyja szétforgácsolni. A Bútorszövetség tagvállalatai komoly összegeket fizetnek be a szakoktatási alapba, ugyanakkor nem garantált az, hogy ezen összegek a szakmai érdekeknek megfelelően kerülnek felhasználásra.

A Faipari Tudományos Egyesület évek óta komoly munkát folytat annak érdekében, hogy a szakoktatás különböző szintjein (alsó-, közép- és felsőfokon) a megszerezhető tudásanyagok egymással összehangoltak legyenek, ugyanakkor a képzés korszerű, sokoldalú és a mai igényeknek is megfelelő legyen. E célt szolgálták a Ligno-novum alatt szervezett szakoktatási és felsőoktatási konferenciák is. Sajnálattal kell megjegyezni, hogy a kárpitos technikusképzés beindításában a FATE minden igyekezete hiábavalónak bizonyult.

E téren csak a BÚTORSZÖVETSÉG és a FATE összefogásától várható némi eredmény.

El kell érniünk, hogy ezzel az összefogással hatásosan képviseljük a nemzeti oktatásügy helyzetért és azon belül a faipari szakoktatás fejlesztéséért is felelős minisztériumokban a bútorszakma érdekeit, és ha kell, lobbizzunk is érte.

Szabványosításunk helyzete és jövője

Nem lenne teljes a műszaki fejlesztésünk aktuális kérdéseiről rajzolt körkép, ha a bútortipari

szabványosítás kérdéseiről nem ejtenénk néhány szót.

Mindenki előtt ismeretes, hogy bútoripari szabványrendszerünket 1987-ben korszerűsítettük, e rendszer mind felépítésében, mind tartalmában megfelel az európai igényeknek.

Sok más területtel ellentétben bútorszabványaink szigorúbbak, mint a legtöbb nyugat-európai és számunkra gyakran példaként szereplő DIN-szabványok.

Azt is látni kell, hogy az EGK-hoz való társulásunkból származó következmény, hogy fokozatosan át kell vennünk a közösség szabványelőírásait. Mivel ezek többsége ISO-szabványok alapján készül, azok átvétele pedig jól halad, nyugodtan állíthatom, hogy a nemzeti (országos) szabványosításban nem maradtunk el a nemzetközi előírásoktól. Ezt a szabványosítási munkát ma még a Kormány finanszírozza az OMFB kezelésére bízott KMÜFA-ból.

A CEN és ISO mintájára megszervezésre kerültek a szakmai műszaki bizottságok, így a Magyar Bútoripari Műszaki Bizottság is, amiben néhány nagyobb vállalatunk ugyan képviselteti magát, de ez korántsem öleli fel a bútorgyártók teljes körét, és ugyanakkor a szakma testületileg nincs képviselve benne. Ez az érdektelenség nem magyarázható a néhány tízezer forintos tagdíjjal. De tegyük fel másképp a kérdést. Lesz-e képviselése a szakmának Brüsszelben, ha eljön a teljes jogú tagság ideje? Fogjuk-e vállalni érdekképviselőnk anyagi terheit is? Gondoltunk-e már arra, hogy egy-egy számunkra kedvezőtlen (néha indokolatlan) előírás elfogadása mekkora anyagi veszteségek forrása lehet? Ne feledjük, hogy vé-

leményünket nekünk kell megfogalmazni és előterjeszteni. Jelenlétünkkel és szavazatunkkal érhetünk el valami eredményt.

Az új szabványosítási koncepcióban a szakmai (ágazati) szabványosítás kezd a perifériára szorulni. A költségvetési támogatások erőteljes lefaragása rövidesen azt fogja eredményezni, hogy erre nem jut pénz. A szakmai szabványok gondozását és új szabványok készítését még egy-egy szakintézet vállalhatja, de annak anyagi terheit nyilván nem tudja elviselni.

El kell döntenünk, hogy szükség van-e a szakmai szabványosításra, és ha a felelet igen, akkor meg kell találnunk a finanszírozás módjait is. E téren is komoly feladatok várnak a BÚTORSZÖVETSÉGRE és a FATE-ra.

Összefoglalás

Nem vitatva ugyan a beruházásokkal való műszaki fejlesztés fontosságát és létjogosultságát, úgy látom, hogy ez elsősorban egy-egy vállalat belső ügye és beleszólni kívülről nem célszerű.

Amire a fő hangsúlyt helyezni kívántam, az a szellemi tőkébe való beruházás:

- a belső tartalékok feltárása és kiaknázása révén,
- a bútoripari kutatás fejlesztésével,
- a szakoktatás támogatásával,
- a szabványosítással.

Gondolataimat figyelemfelhívásnak és a BÚTORSZÖVETSÉG és a FATE jövőbeli együttműködését megalapozó programtervezetnek szántam.

1993-BAN KÉSZÜLŐ FAIPARI SZABVÁNYOK (Kivonat a nemzeti szabványosítás 1993. évi előtervéből)

101 Nyílászárók

MSZ 9384-2

Ablakok és erkélyajtók. Műszaki követelmények.

MSZ 9397

Ajtók betörésállósági fokozatai. Követelmények. Vizsgálatok.

131 Teherhordó faszerkezetek anyagai

MSZ EN 390 T

Rétegelt ragasztott faszerkezetek méretei.

MSZ EN 391 T

Rétegelt ragasztott faszerkezetek ragasztási rétegvastagság vizsgálata.

MSZ EN 392 T

Rétegelt ragasztott faszerkezetek ragasztási szilárdságának vizsgálata.

MSZ EN 336 T

Fenyő és ragasztott nyárfa szerkezeti megengedhető eltérései.

MSZ EN 338 T

Szerkezeti fa szilárdsági osztályozása.

MSZ EN 518

Szerkezeti fa vizuális szilárdsági osztályozásának követelményei.

212 Gyermekekjátékok és játszótéri berendezések

MSZ EN 71-2

Gyermekekjátékok. Lángállósági követelmények.

MSZ EN 71-3

Gyermekekjátékok. Migrációs követelmények.

MSZ EN 71-4 T

Gyermekjátékok. Kísérleti készülékek kémiai és hasonló hatások vizsgálatára.

510 Bútoripar

MSZ ISO 9221-1

Gyermek etetőszékek biztonsági követelményei.

MSZ ISO 9221-2

Gyermek etetőszékek vizsgálata.

MSZ EN 581 T

Kültéri ülőbútorok és asztalok biztonsági követelményei.

MSZ EN 716-1 T

Gyermekágyak és összecsucskható ágyak. Biztonsági követelmények.

MSZ EN 716-2 T

Gyermekágyak és összecsucskható ágyak. Vizsgálati módszer.

513 Sportszer és sportjáték

MSZ ISO 8937

Lakókocsi elősátor.

MSZ ISO 5903

Tornaszőnyegek keménységének és ütéscsilapításának meghatározása.

MSZ ISO 5904

Tornaszőnyegek csúszósságának (tapadásának) meghatározása.

MSZ ISO 5905

Ugrószőnyeg.

MSZ ISO 5906

Tornaszőnyeg.

MSZ ISO 5907

Tornapadló.

MSZ ISO 5901

A lesikló lécek geometriájának fogalom meghatározásai és mérése.

MSZ ISO 5902

A lesikló lécek rugalmasságának meghatározása.

514 Fagazdálkodás és faipar

MSZ EN 131-1 T

Létrák. Fogalom meghatározások, típusok és funkcionális méretek.

MSZ EN 131-2 T

Létrák. Követelmények, vizsgálat és jelölés.

622 Fűrészáru és fűrészrönk

MSZ ISO 737

Fenyő fűrészáru méreteinek meghatározása.

MSZ ISO 738

Fenyő fűrészáru megengedett méreteltérései és zsugorodása.

MSZ ISO 8966

Fakitermelő ipari termékek szakkifejezései és meghatározásai.

MSZ ISO 2299

Lombos fűrészáru fahibáinak osztályozása.

MSZ ISO 2300

Lombos fűrészáru fahibáinak fogalom meghatározásai.

MSZ ISO 2301

Lombos fűrészáru fahibáinak mérése.

623 Faalapanyagú lemezek

MSZ EN 309

Faforgácslapok fogalom meghatározásai és azok osztályozása.

MSZ EN 311

Faforgácslapok felületi épségének (szilárdságának) meghatározása.

624 Fafélgyártmányok

625 Fa és faanyag tartósság

MSZ EN 84

Faanyagvédő szerek. A kezelt fa gyorsított öregítése a biológiai vizsgálatok előtt.

MSZ EN 252

Talajjal érintkező faanyagvédő szerek relatív védőképességének helyszíni meghatározása.

A SZK. különszáma alapján összeállította:

Dr. Szabó Miklós

FAIMEI

Az anyag- és energiafelhasználás egyes kérdései a falemezgyártásban*

Dr. Tóth Sándor

A faipari termékeknek önköltségükben 30–60% közötti anyag- és energiárfordítása nagymértékben befolyásolja versenyképességüket. A falemezgyártásban az aprítás, a rostosítás, a szárítás és a préselés a leginkább energiaigényes fázis. A fajlagos anyag- és energiafelhasználás főbb adatai után ezek csökkentésének lehetőségeiről olvashatunk a faforgács- és farostlemezgyártásban.

Bevezetés

Alapkérdés, hogy mit értünk energián és falemezen. Ez utóbbi alatt értjük az összes fából készült lemezféleséget, tehát a furnérokat, a rétegelt lemezeket, a faforgács- és farostlemezeket egyaránt.

Az energia fogalmát messzebből kell indítani. Onnan, hogy általában a növények fejlődéséhez napfényre van szükség. Ez a természetes energia a fák növekedésénél is elengedhetetlen. A faanyagok feldolgozása során az ember fizikai erőt, szellemi energiát visz be, valamint részben erre a célra előállított elektromos energiát, ill. ásványi energiahordozókat (szén, földgáz, kőolaj). Az említett természetes energiákra vezethető vissza a falemezek és a bútorok esetében is az, amit alapanyagának nevezünk. Emiatt is célszerű nemcsak az energia-, hanem egyben az anyagfelhasználással is foglalkozni. A továbbiakban az ipari gyakorlatban mérhető, a gyártási folyamatba bevitt elektromos hőenergiával foglalkozom.

Az anyag- és energiafelhasználás mérésében, összehasonlításában jól kezelhetők az olyan termékegységekre eső fajlagos mutatók, mint a KJoule/m^3 , a kWh/m^3 . Itt már csak a mesterséges vásárolt, ill. saját előállítású energifajtákkal számolunk, de ide soroljuk a faipari hulladékokból előállított hő-, ritkábban elektromos energiát is.

A fafeldolgozási folyamatok általában energianyelők, de ezen eljárások során olyan másodlagos nyersanyagok és hulladékok is képződnek, amelyek jelentős mértékben javíthatják a gyártási folyamat fajlagos anyag- és energiafelhasználását.

Termékek és fajlagosaik

Hogyan viszonyul a fatermékek energiafelhasználása más, ipari termékekhez képest? Ha a fűrészárugyártás energiaigényét 1-nek vesszük – ami 2090 MJ/t –, akkor az 1. táblázatban feltüntetett arányokat kapjuk.

1. táblázat
Egyes ipari termékeknek a fűrészáruhoz viszonyított fajlagos energiafelhasználása

Fűrészárú	1	Papír	10–13
Faforgácslemez	2–3,5	Acél	11–23
Farostlemez	4–5	Réz	32–40
Műanyag	5–6	Alumínium	125

Megjegyzés: Fűrészáru = 2090 MJ/t.

A technológiai-átalakítási folyamatok a fafeldolgozásban is energiabevittel járnak. A falemezek gyártásában a leginkább energiaigényes fázisok a 2. táblázat szerint foglalhatók össze.

Az anyag- és energiárfordítások aránya a fafeldolgozásban általában az önköltségen belül az alábbiak szerint alakul:

	(Teljes) Önköltségben	Üzemi szintű öktsg-ben
Anyag	20–40 %	55–65 %
Energia	10–20 %	10–25 %
Összesen	30–60 %	65–90 %

Hogy milyen különbségek lehetnek a fajlagos energiafelhasználásban, arra hadd mondjak példát a személygépkocsik fogyasztásából:

- egy közepes kategóriájú szgk. – Lada, Dacia – átlagos fogyasztása 100 km-en, 100 km/ó sebességnél 7–9 liter
- egy Honda Civic (ez most nem reklám) állítólag ugyanezen feltételek mellett 6 liter,
- míg egy Volga szgk. egyenértékben kb. 14 litert fogyaszt.

Ez azt is jelenti, hogy az eddig átlagosnak mondott személygépkocsi és az említett Honda között kb. 1/4-nyi különbség lehet az üzemanyag-, ill. energiafelhasználásban, nem is beszélve a harmadikról. Ilyen eltérések miatt ne fordulhatnak elő a falemezgyártásban, a fafeldolgozásban is.

Vizsgáljuk meg, hogyan alakul az egyes falemezféleségek anyag- és energiafelhasználása (3,4 táblázat, 1,2 ábra). Az összes energiánál a hőenergiát is kWh/m^3 -re, ill. kWh/t -ra számoltam át. Az arányokat az ábrák számtani középértékei jól tükrözik.

* A „Faipar 1992” Konferencián, 1992. október 29-én Sopronban elhangzott előadás szövege

A falemezgyártás energiaigényesebb fázisai

2. táblázat

	Furnér- gyártás	Rétegelt- lemez	Forgács- lemez	Farost- lemez
Aprítás ¹	x	x	x	x
Rostosítás				x
Szárítás	x		x	
Préselés ²	(x)	x	x	x

Megjegyzések: 1 - Aprítás alatt értendő a hámozás és késelés is a furnérgyártásban.
2 - A préselés hőközléssel jár, egyben szárításként is felfogható; préselés lehet a színfurnérgyártásban is a szárításnál.

A hámozott és késelt furnérnál az ezer m²-re eső alapanyag m³-t számoltam, míg a többi lemezféleségnél az 1 m³ lemezre eső alapanyag m³-t vettem: a síkpréselt és az idompréselt rétegelt lemeznél, a gyantakötésű és cementkötésű forgács-, valamint a nedves, ill. száraz eljárású farostlemezeknél. Összevetve a kétféle forgács-, ill. farostlemez típus fajlagos anyag- és energiafelhasználási ábrát, adódik a megállapítás, hogy amelyiknél magasabb az anyagfelhasználás, ott alacsonyabb az energiaráfordítás. A megállapítás fordítva is igaz: ahol több az energia-, ott kevesebb az anyagfelhasználás.

Nézzük most meg a faforgácslemezek és farostlemezek példáján, hol, milyen módon lehet csökkenteni a fajlagos felhasználásokat.

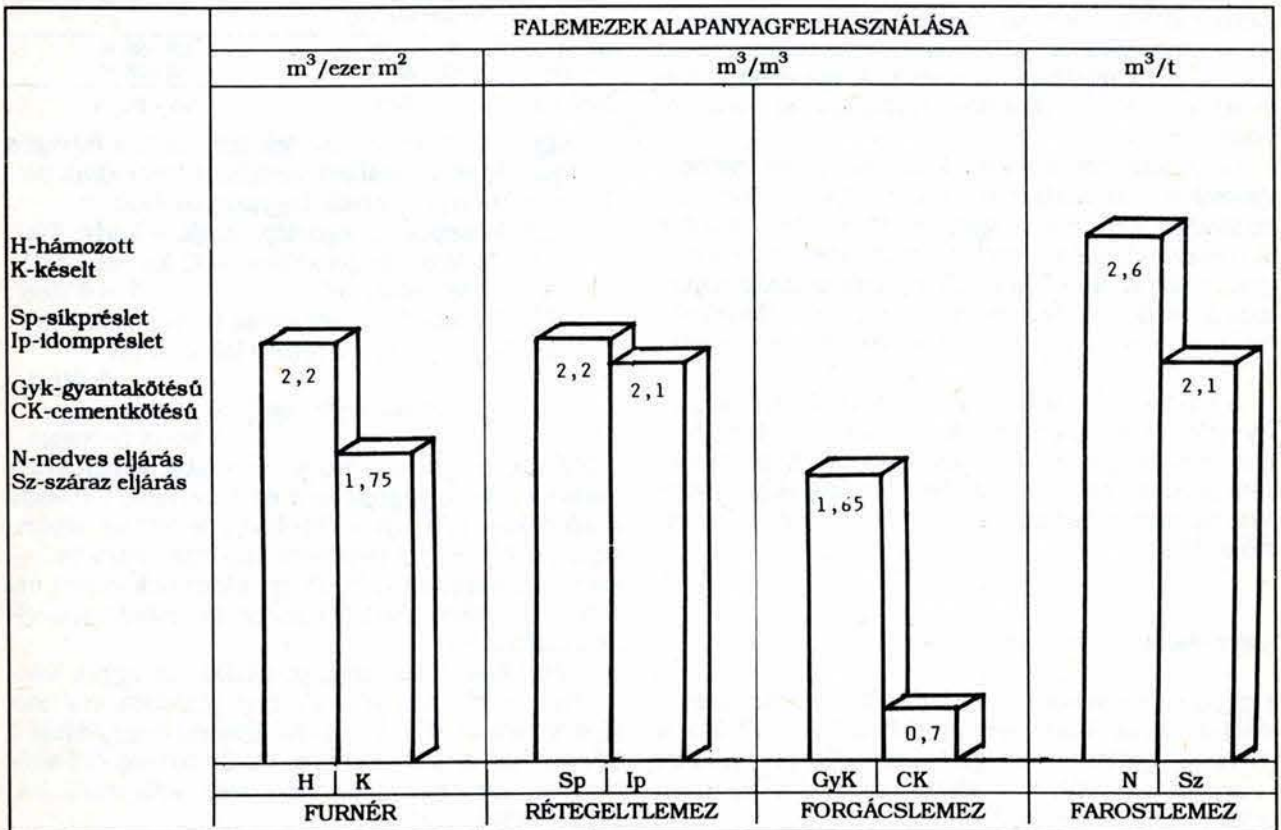
Fajlagos anyagfelhasználás a falemezgyártásban

3. táblázat

Furnérgyártás, hámozott furnér késelt furnér	m ³ /ezer m ²	
		2,2-2,3 1,5-2,0
Rétegelt fa általában ebből: síkpréselt rétegelt lemez idompréselt rétegelt lemez (székülés...)	m ³ /m ³	1,7-2,6 2,2-2,3 2,0-2,2
Forgácslemez (gyantakötésű), Cementforgácslemez	m ³ /m ³	1,5-1,8 0,7-0,8
Farostlemez, nedves eljárású száraz eljárású	m ³ /m ³	2,0-2,6-3,3 2,1-2,2

Faforgácslemezek

A fajlagos anyagfelhasználást a forgácslapgyártásban számos tényező befolyásolja. Megkülönböztetünk itt felhasználás változást e lemezek tömegében, amit a térfogati sűrűségváltozás jelez, de beszélhetünk e változásról a lemezek önköltségében is. A kettő nem mindig ugyanaz. Az anyagfelhasználásra ható tényezőket az alábbiak szerint is lehet csoportosítani:



• 1. ábra. Falemezek alapanyagfelhasználása

- a felhasznált alapanyag, mint erdei választék. Ez lehet papírfa, rostfa, forgácsfa avagy tűzifa. Ez a sorrend többé-kevésbé az alapanyagok minőségét is jelzi,
- a felhasznált alapanyag, mint apríték, fa hulladék, ami lehet (fűrész) ipari léchulladék, faipari apríték, erdei apríték vagy fűrészpor is bizonyos mennyiségben,
- a felhasznált alapanyag vagy fahulladék kéreg-, ill. faportartalma, végül
- az alapanyagként felhasznált fafaj. A gyártott termékek anyag tartalma, térfogati sűrűsége nagymértékben függ ettől: a kemény lombosanyag „kiadósabb”, mint a lágyfa.

Az ipari gyakorlatban az említett anyagféleségek keverednek. Emiatt nehéz a fajlagos anyagfelhasználást egyértelműen kimutatni és csak az egyes anyagféleségek egymásra való átszámolásával lehetséges. Tudjuk, hogy az ilyen átszámítások mindig bizonyos pontatlansággal járnak.

Jó eredmények a MULTIPAN forgácslapgyárnál várhatók, ahol a fajlagos anyagfelhasználás értéke a 3. táblázatban megadott alsó határértékhez közelít.

A fajlagos *energiafelhasználásban* a változás kétirányú. A gyártók keresik a csökkentési lehetőségeket, ugyanakkor a folyamatok gépesítése általában a felhasználás növelésének irányába mutat. Ez utóbbi azonban már nem mondható el az automatizálásról is.

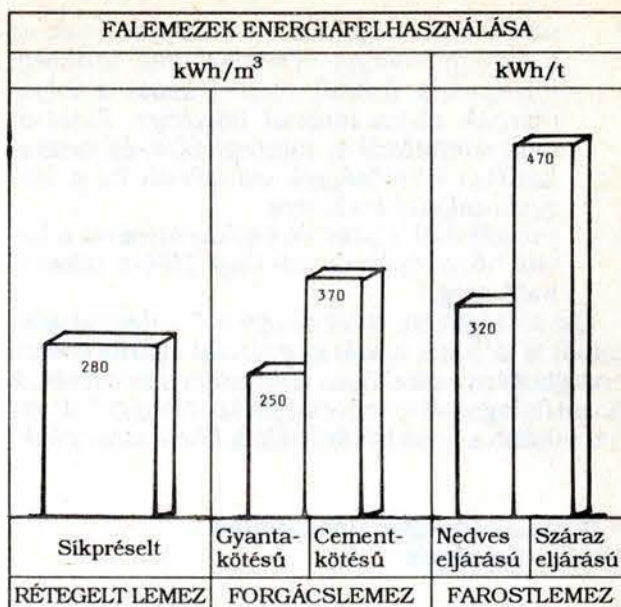
Az eddigi megoldások szerint lényeges energiafelhasználás-megtakarítást kétféle módon lehet elérni:

- az egyik a hulladék, elsősorban az olyan fahulladék, mint a kéreg, a fapor eltüzelésével kapott hőenergiával,
- a másik a hőátadás, a kötőanyag kikeményítésének gyorsítása a hőpréssnél. Itt már kedvező tapasztalatok születtek a nagyfrekvenciás felmelegítés, a teríték közepe felé irányuló fokozott hőközlés alkalmazásával.

Hadd említsem itt meg az INTERSPAN forgácslapgyár eredményeit, ahol a fahulladékok eltüzelésével fokozatosan mintegy negyedére sikerült lecsökkenteni a gázfelhasználást, s sikerrel alkalmazták a nagyfrekvenciás felmelegítést is a hőpréssnél. A MULTIPAN forgácslapgyárnál viszont más módon érték el jelentős présidőcsökkenést a hőpréssnél. Megjegyzendő, hogy ez a gyár még nem működik teljes kapacitással, további eredmények várhatók az energiafelhasználás csökkentésében is.

4. táblázat
Falemezek fajlagos energiafelhasználása

		Elektromos	Hő	Összes
Rétegelt lemez	kWh/m ³	150	130	280
Forgácslemez	kWh/m ³	140-200	100	240-300
Cementforg.lemez	kWh/m ³	270-280	100	370-380
Farostlemez				
nedves eljárású	kWh/t	220-320	100	320-420
száraz eljárású	(kwh/m ³)	340	150	490



2. ábra. Falemezek energiafelhasználása

Farostlemezek

A farostlemezek esetében az *alapanyagfelhasználás* – ha nem is egy az egyben – hasonló a forgácslemezeknél elmondottakhoz.

- Kis kitérőt téve általában megállapíthatjuk, hogy napjainkban egyre inkább három tényező válik értékessé. Ez a víz, a levegő és a föld – mindez természetes, vagy legalábbis tiszta állapotban. A víz ugyan a farostlemezgyártásban segédanyagként számít, nem épül be a termékbe, de ha figyelembe vesszük, hogy a hagyományos nedves eljárású farostlemezgyártásban 1 tonna rostlemezhez 10-25 m³ vízre van szükség, akkor a vízfelhasználás sem mint költség tényező, sem mint környezetszennyező anyag nem hagyható figyelmen kívül. Születtek már megoldások – többek között Lengyelországban – a fajlagos vízfelhasználásnak 1,3-3 m³/t-ra való leszorítására. Ezzel már el is jutottunk a farostlemezgyártás mai alapkérdéséhez: nedves vagy száraz eljárás? A vita még nem zárult le. Tény azonban, hogy ma már Nyugat-Európában nem épül nedves eljárással gyár. Az MDF gyárak is száraz eljárással dolgoznak.

Visszatérve a fajlagos faanyagfelhasználásra, a sok tényező közül most a fafaj szerepét kiemelve megállapítható, hogy míg a kemény lombosok a fajlagos anyagfelhasználás alsó határértékén mozognak, addig a lágy nyár a felső határértéket jelenti, legalábbis a hazai tapasztalatok szerint.

Energiafelhasználást nézve általában a farostokból készülő lemezféleségeknél az aprítás mellett a rostosítás és a préselés (száritás) a legenergiaigényesebb folyamatszakasz. Az előrelépést a következő csökkentési lehetőségek képezik:

- a rostosítás hatékonyságának növelésével, a bevitt hőt részben visszanyerve mintegy 25% hőenergia takarítható meg. Ismeretes

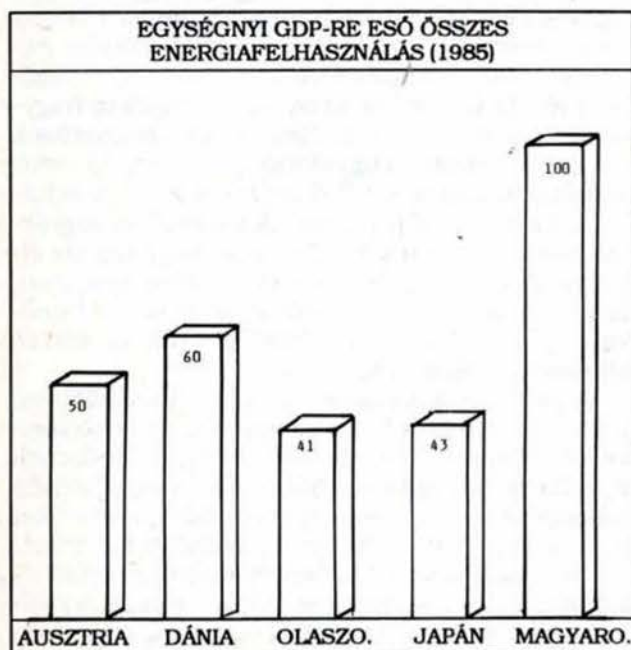
már olyan megoldás is, amelynél csak az induló hőenergia bevitelére van szükség, folyamatos üzemi rostosításnál a folyamatnak nincs további hőigénye. Elektromos energiánál is mintegy 50%-os megtakarítási lehetőségéről számolnak be a lengyel szakemberek, míg

- préselésnél a présidő csökkentésével a bevitt hőenergiának mintegy 25%-a takarítható meg.

Összességében, mint ahogy a 4. táblázat adataiból is látható, a száraz gyártási eljárás összes energiaigénye általában felülmúlja a nedvesét. A hazai fajtájak a nedves eljárásnál megadottaknál inkább a felső határértékek körül mozognak.

A fajlagos energiafelhasználás Magyarországon

Az ország összes energiafelhasználása 1973 és 1989 között évente átlag 1,6%-kal növekedett. A fejlett ipari országokban ez a növekedési ütem egy százalék alatt maradt. Ezekben az országokban ha kismértékben is, de tovább növekedett a fogyasztás, ám ezt követően a rendkívül hatékony energiaraționalizálás hatására a növekedés előbb megállt, majd az energiafelhasználás is csökkenteni kezdett. Mint a következő, 3. ábrán is látható, ahol az egységnyi GDP-re – bruttó hazai termék – eső energiafelhasználás szerepel. Hazánknak, mint energiaforrásokban nem gazdag országnak „le kell mennie” a kisebb fogyasztás szintjére, ha versenyezni akarunk a világpiac termékeinkkel.



3. ábra. Egységnyi GDP-re eső összes energiafelhasználás (1985)

Összefoglalás

A faipari termékek anyag- és energiafelhasználások mérésében jól hasznosíthatók a termék egységre eső fajlagos mutatók. Az energiafelhasználásban a vásárolt, illetve a hulladékból előállított, a gyártásban bevitt hő- és elektromos energiát tartjuk számon.

A falemezgyártásban a leginkább energiaigényes részfolyamatok a tágabb értelemben vett aprítás, a rostosítás, a szárítás és a préselés.

A fajlagos anyagfelhasználást nagymértékben befolyásolja az alapanyag választéka, fajtája: a kemény lombosfák kiadósabbak, mint a lágúfák. A farostlemezek gyártásánál alapvető kérdés még a vízfelhasználás is.

A falemezek energiafelhasználásánál a csökkentés lehetőségei a képződő fahulladék eltüzeleése, a hőátadás meggyorsítása a hőpréselésnél, valamint a farostlemezeknél a kedvező hőmérsékű rostosítás alkalmazása.

Az anyagfelhasználás területén jó eredmények a MULTIPAN Forgácslapgyárnál várhatóak, az energiafelhasználásban komoly eredményeket az INTERSPAN Forgácslapgyárnál értek el, míg a présidő csökkentést más-más eljárással mindkét helyen sikerrel alkalmazták.

Irodalom

- [1] Amrik L.: Farostlemezek gyártása. Faipari kézikönyv. (Szerk.: dr. Lugosi A.) Műszaki K. Budapest, 1976.
- [2] Brusik K.: Zmniejszenie zużycia energii w produkcji płyt pilśniowych. TIM/SEM 14.R.10. Gdańsk, 1991.
- [3] Ferens P.: Ecological problems in the wood-based panels industrie. Seminar on new technologies and applications in the wood-based panels sector. SITLID, Warszawa, 1992.
- [4] Meyer K.: Zur ökologischen Bewertung des Bau- und werkstoffes Holz. Holz-Zentralblatt, 1991/29.
- [5] Németh J.: Furnérok és rétegelt lemezek gyártása. Faipari kézikönyv. (Szerk.: dr. Lugosi A.) Műszaki K. Budapest, 1976.
- [6] Orisek F.: Technológia III. Szakközépiskolai Tankönyv. Műszaki K. Budapest, 1988.
- [7] Petrók J.: Mitől olyan kevés? A Honda Civicék fogyasztása. Autósélet 1992/7.
- [8] Szegegyi I.: Az új energiapolitikai irányelvek. Ipari Szemle 1992/4.
- [9] Vámos R.: Forgácslapgyártó hőpresek kapacitásának növelése a préseléskor lezajló higrotermikus folyamatok intenzitásának fokozása útján. Faipari kutatások, Budapest, 1970.

Á.: 3

T.: 4

B.: 9

A Faipari Tudományos Alapítvány

A Faipari Tudományos Egyesület 1992. augusztusi Közgyűlése dr. Molnár Sándor elnök előterjesztése alapján határozatot hozott arról, hogy a faipari tudományos kutatás, oktatás, továbbképzés és ismeretterjesztés támogatására alapítvány létrehozását kezdeményez.

Változó világunkban a tudás, ismeret, a szellemi értékek fejlesztésének és hasznosításának fontosságát mai és jövő életünk szempontjából senki nem vitatja. Éppen ezeknek az értékeknek a fejlesztéséhez biztosítható feltételeknek azonban még a gazdasági helyzet általános nehezítését is meghaladó mértékű romlását tapasztaljuk. Ezért szakmánk területén is teljesen érthető, indokolt és szükségszerű, hogy a faiparosok is keresik mindazt a lehetőséget és eszközt, amellyel eredményesebb jövőnk érdekében élhetünk. Ilyen eszközül szolgálhatnak alapítványok, így a Faipari Tudományos Alapítvány működése is.

A határozatot tett követte. Szeptember hónapban elkészült és az illetékes cégbírósághoz benyújtásra került az Alapító Okirat tervezete. Az alapítvány célját és működését érdemben nem érintő kívánt módosítás után az Alapítványt a cégbíróság 1992. okt. 26-án nyilvántartásba vette. Így a működés formai feltételei adottá váltak.

A kuratórium tagjai az Alapító Okiratban foglaltaknak megfelelően tisztségük szerint:

- a Faipari Tudományos Egyesület elnöke, dr. Molnár Sándor
- az Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki

Karának dékánja, dr. Kovács Zsolt

- az Országos Asztalosipari Szövetség elnöke, Molnár Péter
- a Faipari Kutató Intézet igazgatója, dr. Németh József.

A kuratórium tagjainak egybehangzó javaslata alapján az Alapító Desseffy Imre nyugdíjas mérnököt nevezte ki a kuratórium elnökévé. A kuratórium titkárának Apostol Tamás faipari mérnököt bízták meg. Az Alapítvány székhelye: Budapest, XX. Vörösmarty u. 56.

A kuratórium 1992. november 30-i ülésén úgy határozott, hogy 1993 évre – az Alapítvány céljaiban megfogalmazottaknak megfelelő – szerény, de a faipar területén dolgozó szakemberek lehetőleg széles körét érintő, szakmai ismereteik fejlesztését, munkájuk konkrét segítését szolgáló támogatási célokat kell meghatározni. Ennek megfelelően – az alapítványi vagyon 1993 évre célul tűzött mértékével összhangban – a következő támogatási célokat határozta meg:

- a. Támogatás a LIGNA faipari szakvásáron történő ismeretszerzéshez. (Alapítványi szervezés 30-40 szakember részére)
- b. Pályázatok kiírása és díjazása a felsőfokú és középfokú faipari oktatási intézményekben tanulók részére aktuális szakmai témában, idegen nyelven történő benyújtás követelményével. (felsőfokú kategória 4, középfokú kategória 8 díj)
- c. Faipari nyári „Szabadegyetem” szervezése és a részvétel támogatása. Időszerű témák elsősorban vállalkozók

és középvezetők részére. (Kb. 30 fő részére, a soproni Ligno-Novum megrendezésének idejéhez és helyéhez igazodóan)

- d. a „FA a jövő korszerű nyersanyaga” nemzetközi tudományos rendezvény támogatása.

A b. pontban megjelölt pályázati részletes feltételek kidolgozása után azokat az oktatási intézmények részére, hirdetmény útján való megismertetés céljából, meg fogjuk küldeni.

A szakvásáron, illetve a „Szabadegyetem”-en való – támogatott – részvételi szándékot a lap megjelenése után célszerű 10 napon belül – az alapító adatok feltüntetésével (név, cím, foglalkozás, szakmai terület) – kérjük a kuratórium címére megküldeni szíveskedjenek.

Feltétlenül fel kívánjuk hívni a figyelmet arra, hogy támogatásra méltó javaslatot a továbbiakban is bárki tehet, és kérjük a faipari szakmai társadalom ezirányú segítségét. Meg kell azt is említeni, hogy a jó célok is csak olyan mértékben valósulhatnak meg, amilyen mértékben azt az alapítványi vagyon gyarapodása lehetővé teszi. Ezért ezúton is kérjük, hogy – az alapítványok részére nyújtható, és az illetékes pénzügyi szervektől megkért adókedvezményezést is figyelembe véve – a célokat támogatásra érdemesnek tartó magán-, és jogi személyek adományaikkal növeljék a működés lehetséges körét. (Az alapítvány számlavezetője: OTP. Pest megyei Igazgatóság. MNB 219-98007. Elszámolási számlaszám: 760-000846)

Apostol Tamás

MDF lapok lakkozása és a felületek vizsgálata az MSZ szerint

Marton Zoltán

Az MDF lapok kiváló mechanikai tulajdonságúak, és viszonylag homogén szerkezetük miatt jól használhatók a bútortiparban. A bútorok felhasználhatóságát azonban nagymértékben befolyásolják a felületkezelés módja, illetve a felvitt védőréteg mechanikai, kémiai, fizikai hatásokkal szemben mutatott ellenállóképességük, és nem utolsósorban az elért esztétikai hatás.

Az alábbiakban néhány példán szeretném bemutatni az MDF lapok felületkezelését, és a felületkezelt bútorok alkalmazhatóságát az MSZ 8350-1987 alapján.

A vizsgálatokat a soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen végeztem, Reichold lakkokkal, és Olaxil márkanévű MDF lapokkal.

Felületelőkészítés

A jó felületkezelés egyik alapvető feltétele a jó felületelőkészítés. MDF lapok esetében különösen a vékony rétegű lakkrendszerek alkalmazásakor érdemes két vagy három lépcsőben 150-180-220 szemcse-finomságú csiszolópapírral csiszolni, ha lehet, keresztcsiszolásra alkalmas csiszológépen. Így a csiszolási nyomok is jól eltüntethetők. Csiszolás után mindig portalanítani kell, a jó lakktapadás érdekében.

A vizsgált minták esetében a csiszolás az előbb említett módon történt. Az MDF lapok nagy előnye, hogy profilozott élek, tagolt felületek is könnyedén kialakíthatók, ezért legtöbbször csak szórással oldható meg a felületkezelésük.

A profilos élek esetében azonban gondot okozhatnak a marás következtében fellazult rostok, emiatt az éleken a nedvesség felvétele még intenzívebb, így nem lehet egyenletes szint kialakítani. Ezt a problémát meg lehet oldani speciális profilcsiszoló gépeken, amelyek a felületet tömörítik is, és izoláló alapozókkal használatával.

Felületkezelés:

Felhasznált anyagok ismertetése:

1. PUR- Isoliergrund

Kétkomponensű, poliuretán bázisú izoláló alapozó.

Kiválóan alkalmas MDF lapok alapozására, különösen az élek előkészítésére. Használatával csökkenthető a nedvszívóképesség eltérése a lap és élfelület között. Fontos, hogy a lakk jól be tudjon szívódni, hogy csiszolás után is összefüggő réteget alkothasson. A későbbi felületkezeléstől függetlenül használható.

2. PUR-Sealer

Kétkomponensű, nagy szárazanyagtartalmú, jól csiszolható töltő alapozó. Használatával fokozható a kész felületek egyenletessége, felületi simasága, és csökkenthető a fedőlakk mennyisége.

3. UPE-Spritzfüller

Polieszter bázisú töltő alapozó, tömörfa, forgácslap, bútorlap és MDF felületkezelésére. Jól csiszolható.

Magasfényű felületek kialakítására is alkalmas.

4. PUR-Mattlack (színes)

Kétkomponensű poliuretán lakk, kis száradási idővel, hosszú edényidővel.

5. PUR-Perlmutteffektlack

Kétkomponensű poliuretán lakk, gyöngyházfényű felületek kialakításához. Minden esetben le kell zárni egy átlátszó feldőlakkal, mert a kopásállósága kicsi.

6. PUR-Mattlack 300 G50

Színtelen kétkomponensű poliuretán mattlakk.

Hosszú edényidővel rendelkezik.

7. PUR-Glanzlack

Kétkomponensű színtelen poliuretán fényes lakk.

Vizsgált rendszerek felépítése:

1. Matt felület

PUR-Sealer 3x70-80 g/m²

PUR-Mattlack (színes) 120-150 g/m²

2. Gyöngyház effektusú matt felület

PUR-Isoliergrund 80-120 g/m²

PUR-Sealer 3x70-80 g/m²

PUR-Mattlack (színes) 120-150 g/m²

PUR-Perlmutteffektlack 30-60 g/m²

PUR-Mattlack 300 G50 100-150 g/m²

3. Fényes felület

PUR-Isoliergrund 80-120 g/m²

PUR-Sealer	3×70-80 g/m ²
PUR-Mattlack (színes)	120-150 g/m ²
PUR-Glanzlack	120-150 g/m ²

4. Fényes felület vastag réteggel

PUR-Isoliergrund	80-120 g/m ²
UPE-Spritzfüller	250-300 g/m ²
PUR-Mattlack (színes)	120-150 g/m ²
PUR-Glanzlack	120-150 g/m ²

Mérések és eredmények

A felületkezelt mintákat víz- és vegyszerállóság, hőállóság, kopásállóság és tapadás szempontjából vizsgáltam meg, az MSZ ide vonatkozó előírásai alapján. A mérési eredményeket az MSZ 8350-1987 szerint értékeltem.

Víz- és vegyszerállóság MSZ 9925-1986

Vízállóság szempontjából mind a négy rendszer eléri az E kategóriát. Vegyszerállóság szempontjából a 2, 3, és 4 rendszerek ellenállóbbak, mint az 1. rendszer. Megállapítható tehát, hogy a PUR matt és fényes szintelen fedőlakkok fokozzák a vegyi hatásokkal szembeni ellenállást. Ennek megfelelően ezen rendszerek vegyszerállóság szempontjából megfelelnek a lakossági bútorok kategóriájába tartozó szekrénybútorok erősen és kevésbé igénybevett felületeinek felületkezelésére, és a közületi bútorok kategóriájába tartozó szekrények felületkezelésére, kivéve a vendéglátóipari, laboratóriumi és egészségügyi bútorok erősen igénybevett felületeire, mert a jóddal, acetonnal, és etilalkohollal szemben K fokozatot értek csak el. A kevésbé igénybevett felületek felületkezelésére azonban ezen esetben is használhatók.

Kopásállóság vizsgálat TABER ABRASER koptatógépen

MSZ 9929-1986

A legnagyobb ellenállást a PUR-fényes fedőlakkal ellátott felületek adták, vagyis a 3. és 4. rendszer.

Kopásállóság szempontjából a következő sorrend állítható fel:

- PUR-Glanzlack
- PUR-Mattlack 300 G50
- PUR-Mattlack (színes).

Kopásállóság szempontjából mindegyik vizsgált rendszer megfelel a lakossági bútorok erősen és kevésbé igénybevett felületeinek felületkezelésére, és a közületi bútorok közül a szállodai, kulturális intézményi és irodabútorok felületkezelésére.

A 3. és 4. rendszer ezen kívül alkalmas egészségügyi, szolgáltatóipari, sportlétesítményi, várostermi és postai bútorok felületkezelésére is.

Hőállóság-vizsgálat MSZ 9927-1986

A hőállóság szempontjából a cigarettaállóság volt meghatározó. Ennek alapján a vizsgált rendszerek megfelelnek a lakossági bútorok erősen igénybevett felületeire, kivéve a konyhabútorok munkafelületeit. Konyhai bútoroknál csak az erősen igénybevett rakodó felületekre alkalmazható.

A közületi bútorok esetében alkalmas szállodai, kulturális intézményi, könyvtári, sportlétesítményi, irodai, és postai bútorok erősen igénybevett felületeinek felületkezelésére. (Munkafelületre is). A többi esetben csak az erősen igénybevett rakodó felületekre alkalmazható, illetve laboratóriumi bútoroknál a kevésbé igénybevett felületekre.

Tapadásvizsgálat adhezométerrel MSZ 9929-86

A vizsgálat során mind a négy rendszer kiváló eredményt mutatott. A bélyegleszakítás során a rétegelválás minden esetben az MDF lapon belül történt, tehát a lakkréteg tapadása nagyobb, mint az MDF lapon belüli összetartó erők.

Mérési eredmények összefoglalása MSZ 8350-87

Az összes mérési eredményt figyelembevéve a felsorolt lakkrendszerek mindegyike megfelelt a lakossági bútorok erősen igénybevett felületeinek felületkezelésére, kivéve a konyhabútorok munkafelületeit. Közületi bútorok esetében pedig alkalmazhatók szállodák, kulturális intézmények, sportlétesítmények, irodák és posták szekrénybútorainak erősen és kevésbé igénybevett felületeinek felületkezelésére.

A kevésbé igénybevett, és igénybe nem vett felületek felületkezelésére a többi esetben is alkalmasak.

A „Faipar 1992” Konferenciáról

A faipar a többi iparághoz hasonlóan jelentős átalakuláson megy át. A strukturális átalakítások alapvetőek és a sikeres működés a korábbiaktól eltérő szemléletet, műszaki-gazdasági feltételeket követel. E feltételeket új minőségi követelmények, környezetvédelmi előírások szigorítják és a minimális ráfordítás minden téren – energia, anyag, szerszám, élőmunka, fajlagos gépóra – a működés döntő tényezőjévé válik. Ennek szellemében szervezték meg a „FAIPAR 1992” Konferenciát 1992. október 29–30-án Sopronban az Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki Karán, amelyet a Rendező Bizottság elnöke, dr. Sitkei György egyetemi tanár nyitott meg.

A bevezető plenáris előadást, amely az eredményes gazdálkodás műszaki-gazdasági feltételeivel foglalkozott a faiparban (*INTERSPAN Kft.*), szakmai előadások és konzultációk követték.

Az új gépészeti megoldások és alkalmazásuk témakörben a fűrészáru szilárdság gépi osztályozásáról, korszerű tűzifa hasítógépek működési paramétereiről, valamint a forgácsolósos élmegmunkálás eredeti, korszerű módszeréről hallottunk.

Az *energiaracionalizálás* területéről elhangzott előadások a levegő visszatáplálással, a fahulladék brikettálásának energetikai kérdéseivel, valamint a falemezipari anyag- és energiateljesítményekkel foglalkoztak.

A *faipari környezetvédelem kérdésein belül* az előadók a faszervezetek védelmét, a faipari gépek

zaj- és rezgésproblémáit, a fafeldolgozó ipar és a környezetvédelem egyes összefüggéseit, a fenyőfűrészáru átmeneti védelmét, valamint a faporok munkahelyi és környezetvédelmi kérdéseit mutatták be.

A *rugalmas gyártással és tervezéssel* a CAD/CAM feltételeivel, valamint a *faipari mérnöké képzés* kérdéseire kapcsolódóan a magasépítési faszervezetek tervezésével egy-egy előadó foglalkozott.

A konferencia következő kérdésköre a *műszaki-gazdasági mutatók és az eredményesség* volt, amelyen belül a műszaki-gazdasági feltételek változásáról a faiparban, a termelésirányítás matematikai modellezéséről a fűrésziparban, a vállalati átalakulások hatásáról (Zala Bútor Rt.) hallottunk előadásokat.

Az *új anyagok és technológiák* című utolsó témakörben a görbe fenyőörnkök fűrészelése, a kender rostcellulóz előállítása, majd szulfitos deliginfikációja az MDF lemezekről ismertető, valamint gipszrostlemez előállítása szerepelt papíripari primer rostiszap felhasználásával.

A konferencia 22 előadójából 2 külföldi, nagy részük egyetemi volt. A zárógondolatok között fogalmazódott meg a konferencia továbbvitele évente más-más vidéki faipari centrumban, valamint az előadások további színesítése a vállalati szakemberek fokozottabb bevonásával.

A konferencián elhangzott előadásokból folyamatosan közlünk válogatást lapunk hasábjain.

dr. T. S.

Megalakult a Nemzeti Rakodólap Társaság

1992. november 26-án a Faipari Tudományos Egyesület kezdeményezésére a MÁV Vezérigazgatóság tanácsstermében gyűltek össze a fontosabb rakodólap termelők, forgalmazók, minősítők.

A megbeszélésen megjelent 35 főt Dr. Molnár Sándor, a FATE elnöke tájékoztatta a rakodólap gyártás, forgalmazás és felhasználás hazai és nemzetközi helyzetéről. Kiemelte, hogy a rakodólap felhasználás szoros kapcsolatban áll az adott gazdaság fejlettségi szintjével. Ezt jól tükrözi, hogy a hazai 0,1-0,15 db/fő, év értékkel szemben az USA évi felhasználása 1,8-2,0 db/fő. A rakodólap gyártás nagyban hozzájárul a hazai fanyersanyag (főleg nyár) racionális felhasználásához. Európában a rakodólapok minősítése az elmúlt évtizedekben a vasúti forgalmazáshoz kapcsolódott (UIC előírások). A közelmúltban megalakult Európai Rakodólap Társaság (EPA) azonban már az EN szabványokon dolgozik és az 1200×800 mm méretű EUR rakodólapok mellett minden egyéb csere és

eldobó rakodólap tervezésének és minősítésének a kérdését össze kívánja fogni. Az EPA tagjai elsősorban a különböző országok „Nemzeti Társaságai”, de csatlakoztak e szövetséghez a vasutak és néhány önálló gyártó is.

Dr. Komorczky István a MÁV-FAVÉD Kft. műszaki igazgatója elmondta, hogy az EUR rakodólapok hazai gyártás engedélyezését és minőség ellenőrzését a MÁV megbízása alapján a MÁV-FAVÉD KFT. biztosítja. Sajnálatos, hogy a korábbi években ellenőrzött évi 2-2,2 millió db raklap helyett az 1992. évi volumen mindössze 530 ezer db. A visszaesett termelés mellett nagy gond az engedély nélküli, alacsony minőségű gyártás elterjedése. Ez különösen a jól felszerelt, nagyobb rezsivel dolgozó nagyobb gyártókat sújtja (mivel az illegális munkaerőt alkalmazó kis üzemek olcsóbban tudnak termelni).

E jelenséggel függhet össze, hogy az utóbbi időben jelentősen megnövekedett a minőségi

reklamációk száma. Ez pedig veszélyezteti a hazai rakodólap eddigi jó hírnevét a különböző exportpiacokon. A MÁV-FAVÉD Kft. (illetve jogelődje) 1981 óta részt vesz a Nemzetközi Vasútegylet rakodólapos csoportjának munkájában. E tevékenység kiemelkedő eredményének tekinthetjük, hogy sikerült megakadályozni a nyárfa alapanyag betiltását a rakodólap gyártásban. A sajátos magyar érdekek védelmét feltétlenül biztosítani kell az 1991 évben alakult Európai Rakodólap Társaság (EPA) munkájában és a tervezett EN szabványok kidolgozása során is.

A bevezető előadásokat követően a résztvevők egyhangú határozatot fogadtak el az önálló jogi személyiségű egyesületként működő Nemzeti Rakodólap Társaság megalakítására. Az új szakmai szövetség fontosabb céljainak a következőket tekintik:

- a vasúti szabvány (UIC) rakodólapok, tartályrakodólapok gyártásának, javításának forgalmazásának minőségbiztosítása,

- a nem szabványos „több utas” és „eldobó” rakodólapok megbízható tervezési és minőségellenőrzési rendszerének kialakítása és folyamatos fenntartása (együttműködésben a kutató és minőségellenőrző intézményekkel).

- a tagok szakmai érdekeinek hazai és külföldi képviselője minőségbiztosítási és szabványosítási kérdésekben,

- a tagok folyamatos szakmai segítése, informálása.

Az alakuló ülés résztvevői a Nemzeti Rakodólap Társaság működéséhez szükséges alapidokumentumok, szabályzatok előkészítésére 3 fős ideiglenes elnökséget választottak. Ennek tagjai:

Dr. Percze László (MÁV-FAVÉD Kft. ügyvezető igazgatója),

Dr. Molnár Sándor (FATE elnök),

Mézes Lajos (BÁCSFA Kft. ügyvezető igazgatója).

A minőségbiztosításával kapcsolatos kérdések folyamatos intézésére az új átvételi rendszer bevezetésére, korszerűsítésére Minőségi Bizottság alakult.

Ennek tagjai: Dr. Komoróczy István (MÁV-FAVÉD Kft. műszaki igazgató), Molnár M. György (Magyar Szabványügyi Hivatal), Varga Imre (Nagykőrösi EUROHOLZ Kft. ügyvezető igazgatója).

Befejezésül tájékoztatjuk az alakuló ülésen nem résztvevő gyártókat, javítókat, forgalmazókat arról, hogy a Nemzeti Rakodólap Társasághoz való esetleges csatlakozás feltételeiről az ideiglenes elnökség ügyvezető titkárától Bécser Pétertől (MÁV-FAVÉD Kft. 1132 Budapest, Visegrádi út 9. telefon: 111-1633) kaphatnak információt.

Dr. Molnár Sándor
FATE elnök

Megjelent

Vadas József: A magyar bútor 100 éve

A Faipar áprilisi számában adtunk hírt Vadas József kandidátusi értekezéséről, ami azóta megjelent könyv alakban is. A megjelenés időzítése jól sikerült és már a Bútorszövetség által szervezett „Bútor szaktvására 92” alatt a helyszínen is kapható volt.

A könyv megjelentetését az ismert nehézségek ellenére számos bútorigari vállalat támogatta. E lap hasábjain szeretnénk köszönetet mondani nekik és az alább felsorolt valamennyi támogatónak a szerző nevében is:

BALATON BÚTORGYÁR
BIZOMÁNYI ÁRUHÁZ VÁLLALAT
BUBIV
BUDAPEST DOMUS
GARZON BÚTORGYÁR
HÍRLAPKIADÓ VÁLLALAT
IKEA

KANIZSA TREND KFT.
MAGYAR HITELBANK „MŰVÉSZETI ALAPÍTVÁNYA”
QUALITAS-ANTIQUITAS
ROYAL BÚTORKERESKEDELMI RT.
SZÉK- ÉS KÁRPITOSIPARI VÁLLALAT
TISZA BÚTORGYÁR
ZALA BÚTORGYÁR

A könyv tartalmi ismertetésére még visszatérünk, ezért most csak a fűlszövegből kívánunk néhány mondatot idézni kedvcsinálónak.

Jelen könyv a magyar bútortervezésről szóló első átfogó monográfia. Izgalmas szerkezetben és élvezetes stílusban eleveníti meg a hazai bútorigari és lakberendező művészet küzdelmét a modern lakáskultúra megteremtéséért.

Megannyi legenda tárulkozik fel: Thék Endre, a Lingel cég, a Thonat Testvérek termékeivel versenyre kelő ungvári, borosjenői, zólyomi, besztercebányai stb. hajlított bútorgyárak. Felvonul a könyvben a kor számos jelentős iparművésze is.

A levéltári kutatásokra épülő és a témakörben teljes áttekintést nyújtó munkát kézikönyvként használhatják a szakemberek – a tervezőktől a falpari mérnökökön át a bútor- és a műkereskedőkig. A mintegy 120 képpel gazdagon illusztrált kötet pedig látványos nézni- és érdekes olvasnivaló mindazoknak, akiket vonz a szép bútor és a szép otthon.

A könyv tipográfiai terve Lengyel János munkáját, elkészítése a Zrínyi Nyomdát dicséri.

Dr. Szabó Miklós

EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: Ézsias Pálné
1992. október

Október 1. Ülést tartott az Egyesület vezetősége. Napirenden a következő témák szerepeltek: Soproni rendezvények értékelése, 1993. évi program megvitatása. Tájékoztató az Egyesület által alapított „Falpari Tudományos Alapítvány” működéséről. Beszámoló a MTESZ Szövetségi Tanács üléséről. Az ülésen 8 fő vett részt.

Október 1. Ülést tartott a Szerkesztőbizottság Lele Dezső felelős szerkesztő vezetésével. Megtárgyalták a következő lapszámok tartalmát és értékelték a megjelent lapot. Az ülésen 8 fő vett részt.

Október 5. Ülést tartott a Bútor- és Vegyesfalpari Szakosztály vezetősége Matlák Zoltán titkár vezetésével. Napirenden a következő témák szerepeltek: Beszámoló a soproni falparos napok rendezvényeiről. Tornaszer tervezési pályázat. Beszámoló a rendkívüli vezetőségi ülésről. Megjegyzések a Fate új koncepciójához. Az ülésen 5 fő vett részt.

Október 6. Ülést tartott a Csongrád megyei FATE Csoport vezetősége Ásotthalmon, az Erdőgazdasági Szakmunkásképző Iskolában, a DEFAG Kft. rendezésében. Az ülést Frank László elnök és Balogh László titkár vezette. Napirenden a következő témák szerepeltek: Megemlékezés az október 4-én tragikus körülmények között elhunyt 58 éves Bárdos Károlyról, aki a Szegedi Hanglemezgyár Leányvállalat igazgatója volt. Szeptemberi tanulmányút értékelése. Tűz- és munkavédelmi vetélkedő előkészítése. Az ülésen 22 fő vett részt.

Október 6. Ülést tartott a Fűrészlémezipari Szakosztály vezetősége. Napirenden szerepeltek a következő témák: FATE alapítvány bejelentése. FATE jelene és várható jövője. Az ülésen 6 fő vett részt.

Október 8. A Szenior Klub tagjai Egerben jártak. Látogatást tettek a Felnémeti Fűrészipari Vállalatnál,

ahol Ivacs Gábor igazgató adott tájékoztatást a hazai fűrészipar helyzetéről és az általa vezetett vállalatról. Üzemlátogatás során megtekintették a számítógépes rönkszabályozást és a jól gépesített üzem technológiáját, valamint a bemutatott terméket. Ezt követően a Hubertus Faszobrász GMK-nál folytatódott a program, itt faragott bútorokat készítenek exportra. Erre a termékre jelentős igény van, ezért a vezetők továbbfejlesztéssel foglalkoznak. A MTESZ Szeniorokkal együtt 28 főből álló csoportnak 21 fő volt a FATE Szenior Klub tagja.

Október 21. Az Épületasztalosipari Szakosztály vezetőségi ülést tartott, amelyet előadás követett. Dóra Péter, a HENKEL-TAURUS Ragasztóipari Rt. kereskedelmi vezetője tartott előadást „HENKEL-TAURUS ragasztóanyagok az épületasztalosipar részére” címmel. A megjelentek megismerhették a gyártó cég történetét, kereskedelmi-politikáját, az általuk gyártott ragasztók technológiai tulajdonságait, a felhasználásuk során szerzett tapasztalatokat. Előadás után a szakosztály tervéről történt tájékoztatás. Az ülésen 7 fő jelent meg.

Október 27. Ülést tartott a Csongrád megyei FATE Csoport vezetősége a FABIO Játék és Falpari Szövetkezet telepén, Frank László elnök és Balogh László titkár vezetésével. Napirenden szerepeltek a következő témák: Dr. Kis László, a FABIO szövetkezet elnöke beszámolt a névváltozás okáról és a szövetkezet helyzetéről. Megvitatották a Csoport pénzügyi helyzetét. A novemberi tűz- és munkavédelmi vetélkedő előkészítése. Az ülésen 15 fő vett részt.

Október 29. Az ETE, a HTE, az OFTTT Szenior Klubjai és a FATE Szenior Klub tagjai a kabal cukorgyárba látogattak az Energiagazdálkodási TE debreceni csoportjának szervezésében. A gyári osztályvezetők csoportjának élén Hubay Gyula termelési igazgatóhelyettes fogadta a látogatókat. Tájékoztatót adtak a gyár tevékenységéről. A cukorgyártás folyamatainak megtekintése mellett mód volt az energiaellátó rendszer tanulmányozására, amely felépítése óta kiegészült a gyár mérnökeinek anyagtakarékos újításával. Megállapították, hogy Kelet-Európai mércével mérve a legkorszerűbb gyárat látták. Ezt követően baráti beszélgetés alakult ki a gyár vezetői és a látogatók között.

A 34 főből álló szenior csoportból 9 fő volt a FATE Szenior Klub tagja.

November 2. Ülést tartott a Bútor- és Vegyesfalpari Szakosztály vezetősége Matlák Zoltán titkár vezetésével, napirenden a következő témák szerepeltek: A Kozma Lajos Falpari Szakközépiskola vezetésében történt változásokról tájékoztató. A Bútorszövetség közgyűléséről. A FATE új koncepciója, jövője, gazdasági helyzete. Tornaszer pályázat. 1992. november 13-án „Bútor szakkvászár '92” kollektív megtekintése. Az ülésen 6 fő vett részt.

November 3. Ülést tartott a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály vezetősége dr. Németh József elnök és dr. Pluzsik András titkár vezetésével. Napirenden szerepelt a „Falpari Tudományos Alapítvány” működésének kérdése. Az ülésen 5 fő vett részt.

November 4. A Szenior Klub tagjai baráti találkozón vettek részt a MTESZ Fő utcai székházában. A baráti beszélgetés az esti órákig tartott, köszöntötték a névnapjukat, ill. a születésnapjukat ünneplő tagjait. Az összefoglalón 7 fő vett részt.

November 6. A Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság és a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály közös szervezésében klubnapot rendeztek a MTESZ Fő utcai székházában. KJELL LUNBERG az UTEC AB (Svédország) kereskedelmi igazgatója bemutatta a szárítóberendezéseket gyártó vállalatot, majd ismertetést adott Skandinávia faanyagszárítási helyzetéről és fejlesztési terveiről. Ezt követően Schnopper Ferenc erdőmérnök, a SWEDISCH WOOD AND FOREST tanácsadó és kereskedelmi intézmény svéd-magyar kapcsolatok fejlesztésére vonatkozó tevékenységéről adott tájékoztatást. A megjelentek nagy érdeklődéssel fogadták a magasszintű, tartalmas előadásokat. A rendezvényen 31 fő vett részt.

November 26. Ülést tartott a Szerkesztőbizottság Lele Dezső felelős szerkesztő vezetésével. Értékelték a megjelent lapszámot, áttekintették a beérkezett cikkeket és összeállították a következő szám anyagát. Az ülésen 5 fő vett részt.

Holz-Zentralblatt

Az esőztetett luc- és jegenyefenyő minőségének alakulása

(Entwicklung der Holzqualität bei regner...)-LÜBBERS, P.; GROSS, M.=1992.132.sz.p.2134-2138 á:2 t:3 b:18

Kísérleteket végeztek az esőztetés mellett, nedvesen tárolt faanyag tulajdonságainak változásával kapcsolatban, ezen belül a nedvesgéttartalom, a kéreg és a fafaj hatásával. Meghatározták a tárolás során fellépő barna elszíneződés és a gombafertőzés mértékét. A tapasztalatok azt mutatják, hogy a nedvesen tárolt fa természetes szárítása nem tanácsos, mert ilyen esetben a rönk és a fűrészáru gyors értékvesztésének kockázata jelentősen fokozódik. A nyári időszakban ajánlatos a nedves tárolás után a faanyagot gyorsan kéregteleníteni és rövid időn belül feldolgozni.

A fa ismét keresett anyaga az irodabútorgyártásnak

(Das Holz ist wieder auf dem Vormarsch)=1992.132.sz.p.2133-2134 á:1

Az 1992. évi kölni Irodabútor-vásáron (Orgatec-Büromesse), amely a szakterületen a világ legnagyobb rendezvénye, világosan megmutatkozott, hogy a fa mint természetes anyag, fokozódó jelentőséget kap. A piac kihívására több nagy irodabútor gyártó cég válaszolt azzal, hogy tömör, eredeti szerkezetében meghagyott fából készült bútorokat kínált. A felhasznált fafajok a következők voltak: erdei fenyő, juhar, bükk, tölgy.

Ablak-, ajtó- és homlokzat információs központot alapítottak Rosenheimben

(Informationszentrum Fenster, Türen, Fassaden in Rosenheim gegründet)=1992.135.sz.p.2222 á:1
Az információs központ székhelye a rosenheimi Ablaktechnikai Intézet. Feladata: a fogyasztók tájékoztatása a szaksajtón keresztül a legújabb termékekről; termékismeretők közreadása; a szakterület kutatási feladatainak koordinálása; valamint a kutatás, a tervezés, a gyártás és a kereskedelem közötti optimális kapcsolat megteremtésének elősegítése.

bauen mit holz

A rétegelt-ragasztott faanyag fugáinak szanálása

(Entwicklung und Stand eines Verfahrens zur Sanierung von Fugen im Brettschichtholz)-RADOVIC, B.; GUTH, H.=1992.10.sz.p.816-818 á:9

A hetvenes években kidolgozott módszer szerint a repedéseket előbb áttetsző ragasztószalaggal leragasztják, majd a repedések tartományában furatokat készítenek, végül azokat szanálógyanta bepréslésével töltik ki.

Hőszigetelőanyagok fából?

(Wärmedämmstoffe aus Holz?)-1992.10.sz.p.820-821 á:2

A fagyapot és a gyaluforgács, mint kitöltő anyag, eszköze lehet a lakóépületek légszigetelésének, továbbá hozzájárulhat a falak hővezetőképességének javításához.

Svéd faépítészeti offenzíva Németországban

(Holzbau-Offensive der Schweden in Deutschland)=1992.10. sz.p. 832-839 á:5

Az északi országok kötődése a fához, mint építőanyaghoz, régi keletű. Az e téren ma is élen járó svéd meg akarják hódítani Európa piacait, de nem pusztán nyersanyagszállítmányaikkal, hanem a fahasznosítás korszerű építészeti filozófiájával is.

Holz als Roh- und Werkstoff

A fapor rákkeltő hatásának vizsgálata

(Untersuchungen zur Cancerogenität von Holzstaub)-WEISSMANN, G.; LANGE, W.; KUBEL, H.=1992.11.sz.p.421-428 á:1 t:7 b:42
Poláros oldószerekkel kivonták, azonosították és ezt követően vizsgálatok alá vonták a bükk, a tölgy, a lucfenyő és az erdőfenyő tartalmi anyagait. A fafajbéli különbségek különösen ott mutatkoztak

meg, ahol fenolos vegyületeket találtak a cukrok és az alapvető, kis-molekulájú poliszacharidok mellett. A fák csiszolatporában szabad fenoxil-gyököket határoztak meg. Szerzők a keletkezett anyagok és a rákkeltő hatás közötti összefüggéseket vitatják meg.

Az acetilezett erdőfenyő-fanyag természetes, klimatikus igénybevétele

(Bewitterung von chemisch behandeltem Holz. Natürliche Bewitterung von acetyliertem Kiefernholz) P. radiata (vorläufige Ergebnisse)-DUNNINGHAM, E.A.; PLACKERT, D.V.; SINGH, A.P.=1992.11.sz.p.429-342 á:8 b:16

A kezelt és kezeletlen felületeken 28 hét elteltével fellépő karakterisztikus jelenségeket vizsgálták. Az acetilezett furnér kevésbé volt hajlamos a repedésképződésre, továbbá az elszürkülés mértéke is kevesebb, mint a kezeletlen felfelület esetében.

A tölgy fűrészáru barna elszíneződésének megakadályozása a vákuumszáritás alatt

(Prevention of brown discoloration in European oakwood occurring during kiln drying by a vacuum process)-CHARRIER, B.; HALUK, J.P.=1992.11.sz.p.433-437 á:4 t:1 b:15
Kocsányos és kocsánytalan tölgyet vizsgáltak. A fafelületen bekövetkező változásokat CIELAB spektrokoloriméterrel határozták meg. A vákuumos és forrógőztechnikás eljárásoknál barna elszíneződés nem mutatkozott. A hagyományos rendszerű, atmoszférikus nyomás melletti szárításnál az elszíneződés 100%-os volt. Ez utóbbi valószínűleg a termőhelytől nem függ és savmentes szárítási művelettel megakadályozható.

Fapiaci jelentés az Internationaler Holzmarkt c. folyóirat 1992. október 15-i számából

Német fenyő fűrészáru piac

A fenyő fűrészáru árak Rajna-Ruhr vidék üze-
meiben értendők, DEM/m³-ben.

		1992. szept. vége	
Tetőszerkezet		405.-	21.060.-
Gerenda 4-6 m.		285.-	14.820.-
Gerenda 6.5-8 m.		325.-	16.900.-
Zárléc 8x8, 10x10 cm		245.-	12.740.-
Zárléc, gerenda 10x12, 12x12		250.-	13.000.-
Zárléc 8x10 cm		255.-	13.260.-
Léc 23x47 cm		310.-	16.120.-
Léc 28x48 cm		305.-	15.860.-
Léc 38x58 cm		305.-	15.860.-
Palló			
I. - III. o.	48x280	325.-	16.900.-
II. - III. o.	48x280	300.-	15.600.-
I. - III. o.	38x190	305.-	15.860.-
	30x190	310.-	16.120.-
I. - III. o.	48x245	325.-	16.900.-
II. - III. o.	48x245		
	ca 10% IV. o.	300.-	15.600.-
0 - II. o.	ca 60% 0 - I. oszt.		
	23 mm, 16 cm		
	fölötti szél.	530.-	27.530.-
0 - II. o.	ca 60% 0 - I. oszt.		
	48x280 mm		
	prizmázott	580.-	30.160.-
Deszka			
II/III.	23 mm, keskeny áru	180.-	9.360.-

II/III.	23 mm, széles áru	205.-	10.660.-
	28 mm széles áru	245.-	12.740.-
II/III.	23 mm, rövidáru	120.-	6.240.-
II/III.	23 mm, 100 - 140 mm széles áru	240.-	12.480.-
II/III.	18 mm, keskeny áru	200.-	10.400.-
II/III.	18 mm, széles áru	235.-	12.220.-
II/III.	18 mm, rövid áru	150.-	7.800.-

A fűrésziparban igen lehangoló kép van. A vásárlók-kereskedők és a fafeldolgozó ipar, teljesen bizonytalanok. A hengeresfa ára valószínűleg csökkenni fog.

Olcsó fűrészáru nemcsak a német fűrészüzemekből kerül ki, hanem Skandináviából és mindenekelőtt Ausztriából is kapható, ahol most nagyon érezhető, hogy Olaszország felé leállt a szállítás. Remélhetőleg ez csak addig tart, míg a lira nem stabilizálódik ismét.

A komplett tetőszerkezeti anyag piaca igen jó, mivel az építkezések teljes erővel folynak. Ezen kívül még az asztalos minőségű fűrészáru értékesíthető kedvező áron.

„Fanaptár” sorozatunk Jankovics Marcell „A fa mitológiája” c. könyv nyomán készül, kiegészítve azt a hónap fájára vonatkozó egyéb ismeretanyagokkal.

A sorozat a Robert Graves által rekonstruált, antik, középkori és reneszánsz források, brit szokások és hiedelmek alapján összeállított fanaptárt mutatja be az olvasónak. A régiek az időt kétfős természetűnek tartották, végtelennek és megfordíthatatlannak, ill. körkörösnek, periódikusnak, mely kétértelműség a fa szimbólikájában is jelen van. A fa hosszú életével az idő irreverzibilitását, az idő múlását jelképezi, életének éves ritmusával viszont a periódikus időt. A fanaptár „13 hónapos”, a holdév 13×28 napos hónapját jelzi.

A dec. 24. és január 20. közötti időszak fája a nyír (*Betula Pendula*).

A nyírnek mintegy 40 faja él az É-i mérsékelt és hideg égöv alatt. A közönséges nyír elterjedési területe jóformán egész Európa, de inkább hegyvidéki, északi fajfajának tekinthető. Szibériában is őshonos. Hazánkban sokfelé előfordul, főleg lápos területeken, s ott tözeget jelez. Hazánkban megtalálható még a molyhos nyír (*Betula pubescens*) is.

Faipari hasznosítása: mindenféle forgácsoló eljárással könnyen megmunkálható, jól csiszolható, s ezért felhasználása is igen sokoldalú. Építési célokra, földbe való beépítésre csekély tartóssága miatt nem alkalmas. A kocsigyártásban különféle alkatrészek készülnek nyírfából. Élelmiszeres hordók gyártására is alkalmas, mert szagtalan, feldolgozzák cellulóznak, a facsiszolatot a papírgyártás hasznosítja. Fontos felhasználási köre a textilipari gépek orsóinak gyártása. Facipőt, edényeket is faragnak nyírfából, a hangszeripar a fűvös hangszerekhez alkalmazza fáját. Minél északibb származású a nyírfa, erezte annál tarkább, rajzolata annál szebb.

Ősi finnugor eredetű „vessző, sarj” jelentésű magyar neve „nyírkos” szavunkkal mutat rokonságot. A fa vízhatlan papírszerű kérgét csónakhorításra, edény, ruhák készítésére használták. Balzsamával gyógyította, megsebzett kérgéből folyó édes nedvét frissen erjesztve itták (nyírvíz, virics).

Számos nép körében az újrakezdet jelképe és az újrakezdet eszköze.

Egykor Európa-szerte nyírfavesszőnyalábbal seprűzték ki a gonoszt a megszállottakból, üzték ki az óév szellemét, akit Ny-Európában az ökörszem jelképezett. Frazer és Graves írja le a szokást, melynek keretében a máskor nagy becsben álló és védelmet élvező madárkát karácsony éjjelén vagy a december 26-i István napján nyírfágakkal üzte a falvak népe. E szokás ma is élő honi párhuzama az aprószentek-napi vesszőzés (dec. 28-án); a néphit szerint így tisztul meg ember, állat az év során a benne felgyülemlett rossztól. A vesszőzés legényjavató, termékenységvarázsló szokás is volt, hiszen a műveletnek erotikus jelentése is van. A Kalevala utasítása

„nevelid vesszővel az asszonyt,
tanítgassad nyírfággal”
XXIV. 239-40

igencsak kétértelmű.

A nyírfa főszerepet játszott a szibériai sámánizmusban. A burját sámán beavatásakor és újévkor rituális fürdőt vesz, melynek során nyírfágakkal csapkodja a testét (a nyírfavesszőzés a finn és orosz szaunázásnak is elmaradhatatlan része). Nyírfágakkal hajtja ki a sámán az áldozati ló teteméből a lelket, a fehér nyírfa képviseli a szertartásokon az égbe vezető latorját, a tejútvilágfát. Egy jurák szamojéd mítosz szerint akkor ér véget egy világkorszak és kezdődik egy új, amikor a 7 ágú és 7 gyökerű világnyírfa hetedik gyökere is elkorhad, a fa kidől, s tövéből vér-, majd tűz-, végül vízdözön árasztja el a világot.

Nyírfavesszőnyalábot (fascies) vittek a vállukon a római consulokat kísérő lictorok, a consulok jan. 1-ei beiktatásakor. A consult 12 lictor kísérte, együtt tehát 13-an voltak, akárcsak az év fa-hónapjai. A római példa is jelzi, hogy a nyírfa általában a kezdéshez kapcsolódott.

A régi Angliában május 1-jén, a nyár első napján színes rongyokkal díszített nyírfát támasztottak a lóistálló ajtajának, védelmül a boszorkányok ellen; a napszámosok és mátkáik még a múlt században is törvényes házásoknak tekintették magukat, ha ilyenkor átugrottak együtt egy kűszöb felett tartott nyírfaseprűn. A svédek a nyír rügyfakadásával egyidejűleg láttak a kenyérgomba vetéséhez. A háromszéki székely fiatalság valamelyik tavaszi ünnepén ének és tánc kíséretében csapolja meg a nyírfákat:

„Édös virics foj a fából,
Jere ki rózsám a házból”.

Lombos nyírág mind a mai napig a csíksomlyói Máriát jelképező „búcsúága”.

Márton napjához, kísarsang húshagyójához is hozzátartozott a vesszőzés szokása. Dunántúlon régen hagyomány e napon frissen vágott (nyírfa) vesszővel az állatokat megcsapkodni. A jószág megcsapkodásáért szentmártonrétes, Márton-napi újbor járt a pásztoroknak.

Források: Jankovics Marcell: *A fa mitológiája* (Csokonai Kiadóvállalat, Debrecen, 1991)

Erdészeti, Vadászati, Faipari lexikon, (Mezőgazdasági Kiadó, Budapest, 1964)

Dr. Adámfi Tamásné

ÚJ!

ÚJ!

NAGYKERESKEDŐK, FIGYELEM A PROFESSZIONÁLIS MINŐSÉG

Ajánlatunkból:

**Teljes faipari program: fűrők; ütvefűrők;
sarokcsiszolók; szalagcsiszolók; marokcsiszolók;
szalagfűrészek; körfűrészek; gyaluk;
lemezvágók; gyémántvágók; ütve-csavarbehajtók;
akkus készülékek**

Amit kínálunk:

- **Minőségi** termékek
- **Megbízhatóság**
- **Gyorsaság:** azonnali kiszolgálás raktárról
- **1 éves garancia**
- Kiterjedt **szervizhálózat**
- **Kedvező fizetési feltételek**

LEGYEN A PARTNERÜNK

Bemutatótermünkben teljes termékválasztékunkat megtekintheti!



HUNGAGENT RT
Alapítva

1023 Budapest, Lajos u. 11-15. • 1374 Budapest Pf. 542
Tel.: 188-6180 • Telex: 22-4526 • Fax: 188-8769