

F A I P A R

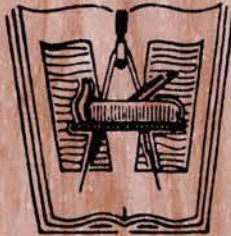
A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XLIII. ÉVF. 1993/3.

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. MÁRCIUS

A szerkesztésért felelős:

LELE DEZSÓ

Olvasószerkesztő:

SZENDRÓI 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

Felelős vezető: Schöneck 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

<i>Lele Dezső, Horváth Tibor: Titkári tanácsülés a BAU-MÖBEL</i>	
Lágymányosi Bútoripari Részvénytársaságnál	37
<i>Rádlér Ernő: Zalai vöröstölgy faanyagának fizikai-mechanikai vizsgálata</i>	41
<i>Szerzői kollektíva: A fogyasztói érdekvédelem helyzete a bútorkereskedelemben</i>	44
<i>Szalay Lajos: A waferboard (ostyalap)</i>	48
Egyesületi Hírek	50
Hírek	50
Köszöntő	51
Hazai Lapszemle	51
Nekrológ Tokay István (1929-1992)	52
EFE Konferencia	53
<i>Dr. Ádámfi Tamásné: Fanaptár</i>	B/IV.
Melléklet: A Faipar 1992. évi. XLII. évfolyamának tartalomjegyzéke	

CONTENTS

<i>Lele Dezső, Horváth Tibor: Secretary Council Meeting at "BAU-MÖBEL"</i>	
Lágymányos Furniture Industry Co.	37
<i>Rádlér Ernő: Physical-mechanical Examination of Red Oak of Zala</i>	41
Collective of authors: Safeguarding of Consumers Interests in the Field of Furniture Trade	44
<i>Szalay Lajos: The Waferboard</i>	48
<i>Ézsiás Pálné: Association's News</i>	50
<i>Ézsiás Pálné: News</i>	50
<i>Ézsiás Pálné: Greeting</i>	51
<i>Ézsiás Pálné: Hungarian Press Review</i>	51
Nekrolog Tokay István	52
EFE Conference	53
<i>Dr. Ádámfi Tamásné: Wood Calendar</i>	B/IV.

INHALT

<i>Lele Dezső: Sitzung des Sekretärrates bei der „BAU-MÖBEL“</i>	
Lágymányos Möbelindustrie AG	37
<i>Rádlér Ernő: Physische-mechanische Prüfung des Holzes der Rotiche von Zala</i>	41
Autorenkollektiv: Interessenschutz der Verbraucher im Möbelhandel	44
<i>Szalay Lajos: Waferboard</i>	48
<i>Ézsiás Pálné: Vereinsnachrichten</i>	50
<i>Ézsiás Pálné: Nachrichten</i>	50
<i>Ézsiás Pálné: Begrüßung</i>	51
<i>Ézsiás Pálné: Heimatsschau</i>	51
Nekrológ Tokay István	52
EFE-Konferenz	53
<i>Dr. Ádámfi Tamásné: Holzkalender</i>	B/IV.

A lapban megjelent cikkek szerzői: Dr. Ádámfi Tamásné főtechnológus h. (MÁV Faipari Üzem); Ézsiás Pálné nyugd. belsőépítész (BUBIV); Horváth Tibor elnök-vezérigazgató (BAU-MÖBEL); Lele Dezső nyugd. fősztályvezető (MTV); Rádlér Ernő okl. erdőmérnök (EFE); Szalay Lajos osztályvezető (FKI).

Titkári tanácsülés a BAU-MÖBEL Lágymányosi Bútoripari Részvénytársaságnál

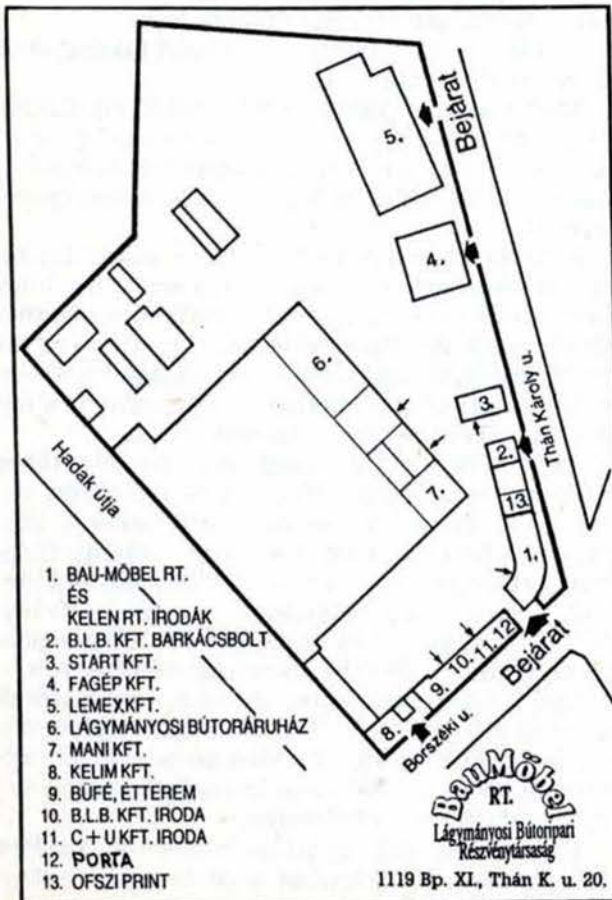
1992. december 4-én tartottuk meg az évről titkári tanácsülésünket a Lágymányosi Bútoripari Részvénytársaság tárgyalójában. A házigazda **Horváth Tibor** elnök-vezérigazgató tájékoztatta a Tanács résztvevőit az Rt. munkájáról, fejlesztési elképzeléseiről.

Tájékoztatóját jelen cikk második részében ismertetjük.

Az Egyesület munkájáról **Lele Dezső** főtitkár adott tájékoztatást. Elmondta, hogy a II. félév legjelentősebb rendezvénye a soproni Ligno Novum kiállítás és a hozzá kapcsolódó előadások voltak. Szerény becslés szerint több mint 2000 faipari szakember jelent meg a rendezvényeken, akik megtekintették a kiállítást, részt vettek a ren-

dezvényeken, információt cseréltek, új ismereteket gyűjtöttek be.

Szervezeti életünkkel kapcsolatos feladatokat a közgyűlés határozatainak végrehajtása tette ki. A titkárság minden szervezetnek és egyéni tagnak megküldte a tagságot megújító lapot és visszajelzés után a befizetésre szolgáló csekket. De-



















1119 Budapest XI., Thán Károly u. 20. • 1501 Budapest, Pf.: 1 • Telefon: 185-2799 • Telefax: 166-4634

Beépíthető konyhabútorok, nyíló- és toloajtós kivitelű lakásszekrények, ifjúsági bútorok, fürdőszoba- és előszobabútorok legnagyobb gyártója. Bútorlapok élmegmunkálása és előfűlése, szerkezeti fűlése kis, közép- és nagy sorozatban.

Lakótelepi konyhabútorok és szekrények cserelhetősége, előszoba- és fürdőszobaszekrények nagy választékban kaphatók és megrendelhetők. Barkácsanyagok, szerelvények, alkatrészek is kaphatók.

Faipari gépek javítása, készítése, lemez- és lakatosmunkák vállalása, gépkocsik javítása, épületajtó és ablakok, hajópadló, lambéria és egyéb faipari termékek értékesítése.

Natúr és laminált forgácslapok, táblában és méretre szabva post- és soft-forming lapok. Falburkoló lemezek és lapok. Konyhai munkalapok. Farostlemezek. Élfóliák.

Kiegészítő bútorelemek, kisbútorok, irodabútorok, üzletberendezések gyártása és felújítása. Beépített szekrények helyszíni szerelése, átalakítása. Helyszíni felmérés, szaktanácsadás.

Ruházati cikkek, textíliák, háztartási felszerelések, játékok, audio- és videokazetták, tapéták stb. árusítása.

Fokozott betörésbiztonságú bejárati ajtók értékesítése. Lakás- és irodabútorok tervezése, gyártása, szerelése.

cember 2-ig 487-en újították meg tagságukat, melyből 130-an a FAIPAR-ral együtt kérték a tagdíj befizetését.

Vannak olyan szervezeteink, ahol aktív FATE munka folyik, de eddig nem jeleztek vissza, valószínű a tavaszi közgyűlésig ez a létszám még növekedni fog.

Az aktivitásról elmondta, hogy az nem a legjobb, illetve sok szervezetünkől nem kapunk információt, így nem igazán lehet eldönteni, hogy jó vagy gyenge a szervezeti élet. Mindenesetre jó lenne több információt kapni a rendezvényekről, ami összefüggőbb képet adna az egyesületi munkáról.

A tavaszi közgyűlésre pótolni

kell ezeket az információkat, hogy tájékoztatni tudják a tagságot az 1992. évi tevékenységről és az 1993. évi elképzelésekről. Ez utóbbi most a fontosabb, mert április 1-jén a közgyűlésen legfőbb feladatként az Egyesület megújulásáról, munkamódszeréről, tevékenységéről kell dönten.

Az egyesületi életen túlmenően tájékoztatás hangzott el a MTESZ működéséről, tevékenységéről, és a MTESZ keretében megalakult Világkiállítási Bizottság munkájáról.

A jelenlévők az elnök-vezérigazgató és munkatársai vezetésével üzemlátogatás keretében megismerkedtek az általa-

kult gyár 12 egységének tevékenységével, a termelő részleg technológiájával, az értékesítési egységek üzletpolitikájával, és fejlesztési elképzeléseikkel. (1. és 2. ábrák.)

Befejezésül a DIAMOND Szoftverstudio vezetője és munkatársai tájékoztatást adtak a gyárban folyó számítógépes termelés-irányításról, nyilvántartási és elszámolási rendszerekről és felajánlották, hogy szívesen segítenek az Egyesületnek egy számítógépes munkacsoport vagy szakosztály létrehozásában, és megfizethető áron szakmai programok kidolgozásában, oktatásában, gyakorlati bemutatásukban.

A BAU-MÖBEL Lágymányosi Bútoripari Részvénytársaság bemutatása

- a) *A Társaság neve:* BAU-MÖBEL Lágymányosi Bútoripari Részvénytársaság
- b) *Rövidített neve:* BAU-MÖBEL RT.
- c) *Székhelye:* 1119 Budapest, Thán Károly u. 20.
- d) *Alapítás időpontja:* 1992. március 31.
- e) *Alaptőke:* 217.200.000,- Ft

A Társaság és jogelőd jogi személyek szervezete:

	Alakulás éve
I.	
- ÉM Lágymányosi Épületasztalosipari Vállalat	1951
- ÉM Épületasztalosipari és Faipari Vállalat	1963
- Lágymányosi Faipari Vállalat	1983
- BAU-MÖBEL Lágymányosi Bútoripari Részvénytársaság	1992

II.

A Társaság jogelődje 1951-ben Mándi Márton József nevű cégtulajdonos eszközeinek államosításával jött létre. Az akkori állami vállalat 276 főt foglalkoztatott.

1951-58 között kizárólag nyílászáró szerkezeteket gyártott egyedi és kisszériás megrendelések alapján.

Ebben az évtizedben a vállalat többek között a középületek háborús sérüléseinek kijavításával foglalkozott.

A vállalat életében az első fordulópontot az 1959. év jelentette.

A fenti jellegű munkák fokozatosan megszűntek és az állami lakásépítés erősödésével a vállalati profil átalakult. Kezdetben csak beépíthető konyhabútorok készültek títustervek alapján, majd a beépíthető ruhásszekrények gyártásával bővült a termékszerkezet. 1960-ban már közel

4500 garnitúra konyhabútor és 6000 db ruhásszekrény készült el. A termelés ebben az időszakban dinamikusan fejlődött.

Az 1963. évi centralizálási hullám a vállalatot is eléri. Önállóságát elveszítve beolvad az akkor alakuló ÉM Épületasztalosipari és Faipari Vállalatba. A gyártási profilja változatlan maradásával az ÉPFA Lágymányosi Gyára lett.

Ez idő tájt elkezdődik a *házgyári lakásépítési program* első szakasza.

Több típusú - DÁN (LALSEN-NILSEN), SZOVJET - szovjet házgyári elemekből szerelik össze az akkor még újszerűnek számító lakótelepi házakat, mint például az Árpád hid pesti hídfőjénél levőket.

A dinamikusan növekvő igény - állami lakásépítés fokozása - a vállalatot arra készítette, hogy beruházási eszközök igénybevételével is a termelést fokozza. A telep elhelyezkedése - pályaudvar szomszédsága, agglomerációs vonzáskörzet - területi adottsága jó lehetőségeket teremtett a fejlesztési tervek megvalósítására.

Az állami támogatással végrehajtott teljes körű rekonstrukció 1969. évben fejeződött be. Ennek keretében korszerű gyártócsarnok, közmű- és energiahálózat kiépítése, néhány megmunkálógépek beszerzése és a felületkezelés gépesítése került megvalósításra. A gyár 1970-ben 512 fővel dolgozott és termelése 37 000 garnitúra konyha-, és 38 000 db ruhásszekrény volt.

Újabb házgyarak létrejöttével a fenti bútorok iránt az igény tovább nőtt. 1973-ban a gépesítés eredményeként a vállalatnál a szabászat, élmegmunkálás és a felületkezelő tevékenységek kerültek bővítésre és fejlesztésre.

Új gyártmányok, gyártási eljárások, modern alapanyagok megjelenése segítette a pillanatnyi

helyzetben, de a tervbe vett 10 házgyár felépítése újabb kihívást jelentett a vállalat, és ezen keresztül a gyár számára is.

A minőségi igények megváltoztak és növekedtek. Megjelenik a laminátos forgácslap, esztétikailag és funkcionálisan több igényt kielégítő bútorokra van szükség.

A vállalat 1976-ban 28 Mft-os beruházást hajtott végre a lapszabászat, lapmegmunkálás és éllezárás, külső és belső anyagmozgatás, valamint a szerelés korszerűsítésére. Később a szerkezeti furathelyek kialakítására OMFB pályázat útján – Magyarországon elsőként – a gyár egy korszerű sorozatfűrőgépet helyez üzembe, amely a gyártást nagymértékben segíti.

A hetvenes évek közepétől kezdődően erőteljes gyártmányfejlesztési tevékenység jellemezte a Lágymányosi Gyár munkáját. A hagyományosnak mondható MOT konyhabútor és vázszerkezetes ruhásszekrény mellett újdonság volt a házgyári méretekhez igazodó lapelemes válaszfal szekrény.

A gyár termelési kapacitásának csúcsát 1980-ban éri el, közel 44 000 konyhagarnitúra és 98 500 db vázszerkezetes szekrény gyártásával.

Az „L”, „MBL” és „E” (előszoba) szekrény a belkereskedelmi bútorértékesítési hálózathoz is eljutott. Fenti termékek gyártása 1991. év végén szűnt meg, amiből a vállalat szerkezetében, formájában egy új terméket állított elő, a piaci igények és kereslet figyelembevételével.

Az 1982. október 19-i miniszteri értekezlet határozata szerint a Lágymányosi gyár az Épületasztalosipari és Faipari Vállalatból kivált és 1983. július 1. napjával az építésügyi és városfejlesztési miniszter 6/1983. EVM. sz. utasításával megalapította a Lágymányosi Faipari Vállalatot.

Az önállóság első éveiben a vállalat munkáját a jövő megalapozására fordított tevékenység jellemezte. A vállalat a megváltozott új körülmények figyelembevételével átszervezésre került és nagy energiát fordított új technológiák, műszaki megoldások (pl. folding eljárás) felkutatására, bevezetésére. Költségcsökkentő műszaki intézkedésekkel sikerült a fokozatosan csökkenő rendelések miatti kapacitáskiesést pótolni. A számítástechnika alkalmazása a termelés irányításában ezekben az években kezdődött el.

Az állami lakásépítés ütemének csökkenése és húzódása indokoltta tette, hogy a vállalat új piacokat, értékesítési lehetőségeket kutasson fel. 1988. évre a vállalat összkapacitásának csak az 55–60%-át igényelte az állami építőipar. Ezért a vállalat a belkereskedelmi piaci kereslet kielégítése céljából a már korábban – 1984. évben – megnyitott saját üzlet útján is igyekezett növelni termékei értékesítését. Alapjában véve ez is kevésnek bizonyult, a piacra betörés elsősorban a termékek kereskedelmi forgalmazásra kevésbé alkalmas jellege, valamint a vállalat erre nem megfelelő szervezeti felépítése miatt nem sikerült.

Közben a vállalat 1986. évben az MNB-ÁFB 402/1986/PK. számú közleményben közzétett pályázaton vesz részt. A vállalat import fenőfűrészáru és papírrács mentes, felületkezelte bútorminőségű belső és bejárati ajtók gyártásával pályázott évi 100 000 db nagyságrendben, de azt nem nyerte el. Ezután saját fejlesztésű termékének bevezetéséhez 1987-ben 21 Mft-os hitelfelvétellel konvertálható export árualap bővítő beruházást kezdett meg betörést gátló bejárati ajtók gyártására.

A terméket szakmai körökben kedvezően fogadták, elismerték jó műszaki színvonalát, ÉMI-től kedvező minősítést kapott, de a termék gyártásához szükséges hazai kooperációs nehézségek miatt időben nem kerülhetett piacra, illetve értékesítés céljából kereskedelmi forgalomba. Többszöri áttervezés folytán a termék ugyan előnyösen változott, de ez az ár ugrásszerű növekedésével járt együtt, amit a piac valójában még mind a mai napig nem fogadott el, ezért csak keveset sikerült belőle eladni. Exportra semmit sem sikerült a termékből értékesíteni.

Fentiek alapján a beruházás teljesen sikertelen volt, illetve nem járt eredménnyel. Ennek kihatása ma is érezhető. A beruházásra felvett hiteleket a vállalat még a mai napig sem tudta visszafizetni. A szakmai előny, illetve elismerés abból származott, hogy sikerült beállítani egy CNC vezérlésű három dimenzióban működő megmunkáló központot és ez új távlati lehetőségeket nyitott meg e speciális kategóriába tartozó forgácsolási technológia terén.

Az elhibázott, illetve rosszul sikerült fejlesztési irány, valamint a rohamosan romló külső gazdasági hatások következtében a vállalat 1989. év végével kritikus helyzetbe került. A vállalat vezetése, bevételszerzés és az összeomlás elkerülése miatt, a fenőmegmunkáló gépeket értékesítette, de csak az 1989. évi eredményt tudta elérni.

A fenti körülmények következtében 1990. évre olyan helyzet alakult ki, hogy csak a termelési rendszer és a működtetéshez szükséges humán erőforrás volt biztosítva. Építőiparra alapozott piaca hamarosan szűkült. A vállalat működéséhez a pénzügyi háttér nem állt rendelkezésre, ugyanakkor jelentős összeget tett ki a hiteltartozása, melynek összegét meghaladta a szállítói felé fennálló adóssága. Több mint 70 millió forinttal vette ki részét a körbetartozásból. Ebből a helyzetből csak egy teljes áttöréssel lehetett kijutni.

Az új vezetés elsőrendű feladata volt olyan program készítése, amely pénzügyileg elfogadható és financiálisan működőképpé lehet tenni a termelési rendszert.

A fentiekkel párhuzamosan kezdődött el a vállalat szerkezeti átalakítása, melynek következtében a dolgozók elhelyezésének biztosítását, a marketing kiépítését és a teljes építőiparra tervezett piaci termékek kialakítását kellett elvégezni. A legsürgősebb feladat – a teljes piacvesztés bekövetkezése előtt – a 242 fő 2/3-ának elhelye-

zése volt. A vállalati intézkedéseket nehezítette a fizetésképtelenség. Az új minimális tőkével működő kft., bt. társaságok alapításának célja az volt, hogy a dolgozók saját befektetéssel, a szocialista termelésre berendezkedett vállalat szerkezeti átalakításával, a bútorgyártáshoz kötődő, szolgáltató jellegű, új piacokat megcélzó társaságok jöjjenek létre. 1992-re hat ilyen szolgáltató jellegű közös alapítású kft. és öt külső alapítású kft. működését sikerült felállítani. Ide került a létszám 25%-a. A fenti tevékenység irányítására és a vállalat szerkezetének további átalakítása miatt alakult 1991. év végére, a fenti társaságokkal és dolgozókkal közös alapításban a KELEN Rt. Ide lett csoportosítva a központosított szolgáltatások sora (mérlegkészítés, vagyondörzés, munkavédelem, tűzrendészet, étkeztetés stb.).

Fenti tevékenységet az összlétszám 20%-a végzi.

Az igen nagymérvű társasági alapítások sem tudták az összes alkalmazott elhelyezését biztosítani. A dolgozók 25%-ától kellett megválni. 6% nyugdíjra vonult, 19%-nak kellett új munkahely után néznie.

Az átszervezés végén a vállalatnál 72 fő maradt és ezzel a létszámmal indult el a cég az önprivatizációs modellben és alakult Rt-vé 1992. március 31-én.

Fentiekkel egy időben történt meg az új mar-

keting kiépítése, a gyártmányfejlesztés felgyorsítása. A cél az volt, hogy a vállalat korábbi beszüntült piacát kiszélesítsük. Korábban a legnagyobb problémát az jelentette, hogy a vállalat az új fejlesztésekkel is állandóan ugyanazt az építőipari szegmenseket célozta meg, amely az építőipari piac volt. Ez a házgyári lakásépítés és ehhez tartozó bútortartozék. Ez a piac 1992-re 10%-ra esett vissza. A felgyorsított továbbfejlesztésnek köszönhető, hogy 1991. év végére elkészült az új elemes Lady konyhabútor-család, új beépített szekrények, tolóajtós szekrények, valamint a fürdőszoba-család. A piacvesztést ezzel és az új marketing munkával sikerült elkerülni. Ennek a belkereskedelmi tevékenységnek az eredménye a működőképesség fenntartása. Természetesen igen nehéz egy 45%-os visszaesést elszenvetett piacra betörni, de csak ez a lehetséges maradt a Társaságnak.

A kollektív munkájának köszönhető, hogy a Társaság kikerült a csódhelyzetből és 1992. év végére is működőképes maradt.

Az állami tulajdonú üzletrészek dolgozói kivásárlása az állami vagyon magánkézbe adását jelenti a tulajdonosok széles körének kialakításával. Mindez az érdekeltség megteremtésével járt együtt, és tovább fogja javítani a Társaság működőképességét, jövedelmezőségét és megteremti a nyereséges gazdálkodás biztos útját.

H I R D E S S E N A F A I P A R B A N !

Hirdetések leadhatók:

FAIPAR Szerkesztőségén

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

Zalai vöröstölgy faanyagának fizikai-mechanikai vizsgálata

Rádlér Ernő

A szerző diplomaterv keretében vizsgálta a zalai eredetű vöröstölgy műszaki tulajdonságait és az eredményeket összehasonlította a Faanyagismeretani Tanszék korábbi nyírségi anyaggal végzett vizsgálatával. A vizsgálati eredmények arra utalnak, hogy az Észak-Amerikából származó fafaj hazai termőhelyeken is jó minőségű faanyagot termeszti. Így bátran javasolhatom a bútór- és épületasztalosipar számára.

1. Bevezetés

A vöröstölgy (*Quercus rubra*) fizikai-mechanikai jellemzőinek vizsgálata azért vált aktuálissá, mert az ország területén található egyes vöröstölgy állományok vágáséretté váltak. Az Észak-Amerikából származó és nálunk csak a múlt század végén meghonosodó fafaj egyes termőhelyeken szép fejlődésű állományokat adott.

Hazai vöröstölgy állományaink központjai:

- a) Baranya (Székelyszabar)
- b) Vas-Zala megye (Valkonya)
- c) Nyírség
- d) Somogy (Vése).

Elsőrendű, gyorsan növő fafaj. A törzse egyenes, hengeres növekedésű. Kérge 50–60 éves koráig teljesen sima. Faanyaga halvány rózsás-vöröses, látványosan eltérő a nemestölgyek sárgásbarna alapszínétől. Vastagsági és magassági növekedése azonos termőhelyen meghaladja a hazai tölgyekét. Szíjácsa alig néhány évgyűrű szélességű. Belsőugrai vékonyak, edényeiben kevesebb a tillisz a hazai tölgyekhez képest. A fényigényes vöröstölgy 8–10 méteres ágtisza törzset ad, villásodása szakszerű erdőműveléssel kiküszöbölhető.

Faanyaga nem hajlamos fagyrepedésre és fagylécképződésre, nincs álgesztje és előnye a csertölgygel szemben, hogy nincsenek gyűrűsrepedései, bél- és gesztelváltozásai.

A vöröstölgyet felhasználják fűrészáru és bútortel készítésére. Vasúti talpfának kiváló, jó telíthetősége miatt. Magas csersavtartalma miatt előnyös lenne vezetékoszlop termelés céljára. Parkettának és bányafa készítésére is alkalmas.

2. A mintaterület és a vizsgálati anyag jellemzői

76 éves korban a famagasság átlag 27 méter, ágtisza törzsmagasság 11 méter, mellmagassági átmérő 39 cm, hektáronkénti fatömeg 414 m^3 , folyónövedéke – 10 évre 97 m^3 , átlagnövedék – $6,8 \text{ m}^3$, körlapterület $28 \text{ m}^2/\text{ha}$. Fatermési osztály 16, záródás 70%. A magtermelő állomány Valkonya 5B erdőrésztletben található. 1974-ben 224 m^3 -t gyérítettek ki az állományból. Bükkös klíma, rozsdabarna erdőtalaj a termőhelyi jellemzői (1. ábra).



A mért vizsgálati jellemzőket a bázisnak vett nyírségi vöröstölgyek irodalmi adataival hasonlítottam össze. A szöveti szerkezet és a minőség összefüggésében a szerkezet határozza meg a fizikai és a szilárdsági jellemzőket.

Öt mintatörzsből törzsenként 2 db 5–6 cm-es rönkszeletet vettünk, ezeken meghatároztuk az átlagos évgyűrűszélességet (2,26 mm). A mintatörzsek alsó 1/3-ából készítettük a próbatesteket (vizsgálati módokként 50–60 db-ot).

3. Az elvégzett fizikai-mechanikai vizsgálatok, valamint a számításoknál alkalmazott összefüggések rövid ismertetése

– A sűrűség meghatározása:

$$\zeta = \frac{m}{v} = \frac{\text{próbatest tömege (g)}}{\text{próbatest térfogata (cm}^3\text{)}}$$

- Zsugorodási vizsgálat:

$$Z_{\max} = \frac{l_{\max} - l_{\min}}{l_{\max}} \cdot 100; \text{ ahol}$$

l_{\max} - rosttelítettség állapotnak megfelelő
 l_{\min} - abszolút száraz állapotban mért
 húr-, sugárrost-irányú méretek

- A Brinell-Mörath-féle keménység meghatározása:

$$H_B = \frac{F}{D \cdot \Pi \cdot h}$$

ahol: F - a terhelő erő (500 N)
 D - az acélgolyó átmérője (10 mm)
 h - a benyomódási mélység (mm)
 H_B - a keménységi szám (N/mm²)

- A rostokkal párhuzamos nyomószilárdság meghatározása:

$$\sigma_{ny} = \frac{F_{\max}}{s \cdot v}; \text{ (N/mm}^2\text{)}$$

ahol: F_{\max} - a rostirányú fajl. szilárdsági határértéknek megfelelő terhelés (N) s és v - a próbatest igénybe vett keresztmetszetének méretei (mm)

- A rostokkal párhuzamos nyírószilárdság meghatározása:

$$\tau = \frac{F_{\max}}{2 \cdot s \cdot v}; \text{ (N/mm}^2\text{)}$$

ahol: F_{\max} - a maximális terhelés (N)
 s és v - a próbatest nyírási felületének méretei (mm)

- A rostokkal párhuzamos szakítószilárdság meghatározása:

$$\sigma_h = \frac{F_{\max}}{s \cdot v}; \text{ (N/mm}^2\text{)}$$

ahol: F_{\max} - a törőerő (N)
 s és v - a próbatest keresztmetszeti méretei (mm)

- A statikus hajlítószilárdság meghatározása:

$$\sigma_h = \frac{3 \cdot F_{\max} \cdot l}{2 \cdot s \cdot v^2}; \text{ (N/mm}^2\text{)}$$

ahol: F_{\max} - a törőerő (N)
 l - az alátámasztási köz (mm)
 s és v - a próbatest szélessége és magassága (mm)

- Az ütő- és hajlítószilárdsági vizsgálat ismertetése:

$$W_{12} = \frac{W}{s \cdot v}; \text{ (J/mm}^2\text{)}$$

ahol: W - a próbatest töréséhez felhasznált törőmunka (J)
 s és v - a próbatest húr- és sugár irányú keresztmetszeti méretei (mm)

Valamennyi szilárdsági értéket, valamint a sűrűséget és a keménységi számokat légszáraz (Q = 12%) állapotra vonatkoztatva közlöm.

4. A vizsgálatok eredményei

A táblázatokban használt jelölések:
 \bar{x} mintaátlag, S korrigált empirikus szórás,
 ζ_{12} légszáraz térfogati sűrűség.

Rostokkal párhuzamos húzószilárdság

σ_{12} légszáraz húzószilárdság (N/mm²)

Zala	\bar{x}	73,415
	S	115,003
Nyírség	\bar{x}	206,7
	S	165,7

Rostokkal párhuzamos nyírószilárdság

τ_{12} légszáraz nyírószilárdság (N/mm²)

Zala	\bar{x}	10,0247
	S	2,1024
Nyírség	\bar{x}	12,51
	S	4,17

Hajlítószilárdság-vizsgálat

	\bar{x}	ζ_{12} (g/cm ³)	σ_{12} (N/mm ²)	E ₁₂ (N/mm ²)
Zala	\bar{x}	0,6794	130,5280	14668,0
	S	0,0366	20,7044	804,9
Nyírség	\bar{x}	0,727	139,5	15447,1
	S	0,090	13,5	1874,0

σ_{12} légszáraz hajlítószilárdság

E₁₂ légszáraz hajlító rugalmassági modulusz

Rostokkal párhuzamos nyomószilárdság

	\bar{x}	ζ_{12} (g/cm ³)	σ_{12} (N/mm ²) légszáraz nyomószilárdság
Zala	\bar{x}	0,6825	68,2890
	S	0,4710	17,6422
Nyírség	\bar{x}	0,69,5	63,3
	S	0,043	23,9

Brinell-Mörath-féle keménységvizsgálat

	\bar{x}	ζ_{12} (g/cm ³)	HB _{b12} (N/mm ²)	HB _{h12} (N/mm ²)	HB _{s12} (N/mm ²)
Zala	\bar{x}	0,7790	79,812	32,088	31,671
	S	0,0300	13,596	5,873	5,061
Nyírség	\bar{x}	0,711	75,9	37,4	40,9
	S	0,177	19,6	12,6	11,9

HB_{b12} légszáraz keménységi szám bütüfelületen

HB_{h12} légszáraz keménységi szám húr felületen

HB_{s12} légszáraz keménységi szám sugár felületen

Ütő-hajlítószilárdság vizsgálat

		ζ_{12} (g/cm ³)	W ₁₂ (J/mm ²) légszáraz fajlagos törőmunka
Zala	\bar{x}	0,5790	0,2879
	S	0,1778	0,1401
Nyírség	\bar{x}	0,705	0,196
	S	0,084	0,065

Zsugorodás-dagadás vizsgálat

	ζ_{12} (g/cm ³)	z.h. (%)	z.s. (%)	z.t. (%)	
Zala	\bar{x}	0,693	8,714	4,858	13,152
	S	0,043	1,261	0,896	1,506
Nyírség	\bar{x}	0,711	7,85	4,56	12,08
	S	0,077	6,17	1,02	2,26

z.h. - húrirányú, z.s. - sugárirányú, z.t. - térfogati zsugorodás

5. Értékelés

A mért adatok és a szignifikancia-vizsgálat értékei alapján az alábbi következtetések vonhatók le, bázismintának tekintve a 40 éves Nyírségi törzsek próbatesztjeinek adatait.

A **húzószilárdság** vizsgálatánál a legmagasabb megbízhatósági szint mellett az átlagértékek 60%-os eltérése negatív irányba a zalai minták oldalára, mutatja, hogy a közel 80 éves állományból származó faanyag alacsonyabb húzófeszültség értékeknél jelentkező rotszakadása az erőteljesebben előrehaladt **gesztessedési** folyamat eredményeként mutatkozik. Fel kell figyelni a mért értékek nagy szórására.

A **nyírószilárdsági** értékeknél a zalai minták 20%-kal alacsonyabb átlagértékeket adnak, így itt is a **gesztessedés** hatása érvényesül, mivel a rostszilárdító anyagok beépülése miatt a nyírási felületeken morzsolható finomabb érdességű tapintási alapot érzékelünk.

A **hajlítószilárdságnál** mért térfogati sűrűségnél 99% szignifikancia szint mellett 6,5%-os átlagérték eltérést látunk a bázisminta javára. Ez a kicsi arányú eltérés nem különösebb jelentőségű. A légszáraz hajlítószilárdság és a rugalmassági modulusz 6%-os és 5%-os eltérése a bázisminta javára ad említésre méltó hosszabb törési szakaszt.

A **nyomószilárdságnál** a térfogati sűrűség 10%-os megbízhatósági értékkel nem mutat lényegi eltérést. Az átlagértékek 2%-os eltérése a bázisminta javára esetünkben figyelmen kívül hagyható.

Míg a rostokkal párhuzamos légszáraz nyomószilárdsági mutató még lényegi eltérést adóan a

70%-os szignifikancia szintjét tekintve, 8% átlagérték eltéréssel a zalai anyag jobb minőséget jelez.

Ezen szilárdság értékelése kapcsán kifejezhetjük a zalai klíma és termőhely kedvezőbb hatását. Az állomány szerkezet, a nagy záródási szint, a teljes fejlődési és növekedési időszakon keresztül egyenletesebb, tömöttebb évgűrűszerkezet felépítését tette lehetővé a biomassza, a környezeti tényezők és a szakszerű, gondos erdőművelési tevékenység hatása eredményeként.

A **Brinell-Mörath-féle keménységvizsgálatnál** már a térfogati sűrűség próbatesztjeinek vétele is szerencsésen történt, ellentétben az előző nyomószilárdság azonos jellegű mintavételével, tehát jelen esetben magas megbízhatósági szinten. Itt a 9,5%-os átlagérték eltérések a zalai anyag apróbb, a természet által remekbe alkotott sejtfelépítésű és szöveti egyenletességű vöröstölgyekre utalnak.

A sűrűség magasabb értéke ellenére a zalai anyag oldalfelületi keménységei alacsonyabbak, mint a nyírségi vöröstölgyeknél. A bütőfelületen mért keménységi szám a sűrűségnövekedés tendenciájának megfelelően magasabb. Ez a tény is arra utal, hogy a zalai vöröstölgy anyag szöveti szerkezete tömöttebb, sűrűbb, mint a nyírségié.

Rátérve az **ütő- és hajlítószilárdságra**, az eddig gyakran tapasztalt magas, és itt 99% és afölötti megbízhatósági szint esetében az összehasonlítandó értékek határozott lényegi eltérést mutatnak. A térfogati sűrűség 18%-os aránnyal elmarad a bázismintához mérten, míg a fajlagos törőmunka légszáraz értéke közel 50%-kal felülmúlja a bázisadatokat az átlagértékek eltérése terén. A törőmunka értékváltozásának figyelemfelhívó hatása a zalai vöröstölgyek szívós rostú, szálkás törési képet adó, nagyfokú gesztessedést elért faanyagának tulajdonságaiból ered.

Végül a **zsugorodás-dagadás vizsgálatnál** a mintavétel kevésbé szerencsés a térfogati sűrűség szempontjából, hisz a szignifikancia szint a legalacsonyabb, 10% érték alatti. Még a 2,5%-os átlagérték eltérés a bázisminta javára csak elhanyagolható előnyt ad. A húr, sugár és térfogati méretváltozások növekvő, lényegi eltérést adó megbízhatósági szintet jeleznek. 11%-os, 6,5%-os és 9%-osak az átlagértékek eltérései az adott sorrendben.

A méretváltozási magasabb értékek itt is arra utalnak, hogy tömöttebb szöveti szerkezetű faanyagot nevel a zalai vöröstölgy, mint a nyírségi.

A fogyasztói érdekvédelem helyzete a bútorkereskedelemben*

A Fogyasztóvédelmi Főfelügyelőség irányításával 11 megyei fogyasztóvédelmi felügyelőség vizsgálta a bútorertékesítés helyzetét, különös tekintettel a fogyasztói érdekvédelmi kérdésekre.

A vizsgálat célul tűzte ki a minőségtanúsítás, a magyar nyelvű használati-kezelési útmutató meglétének, a bolti tájékoztatások szakszerűségének és a jótállási kötelezettség teljesítésének ellenőrzését.

A vizsgálat során az ellenőrök 245 kereskedelmi egységet kerestek fel.

A vizsgálat megállapította, hogy a bútorkereskedelem általános helyzete javult, nőtt a kínálat, javultak a vásárlási lehetőségek, a vállalkozók egyre jobban igazodnak a vásárlói igényekhez. Fogyasztói érdekvédelmi szempontból ugyanakkor a helyzet az 1986–87. évekhez viszonyítva (előző vizsgálat ideje) nem változott, még mindig sok a minőségtanúsítás, használati-kezelési útmutató nélkül forgalmazott bútor, és a jótállási kötelezettség teljesítése is meglehetősen hiányos. A „hagyományos” gyártók esetében a kifogások aránya 10–15%, az import bútoroknál 50–60%, a kisipari termékeknél 70–80%.

1. A bútorkereskedelem általános helyzete

Az iparcikkek kínálatában bekövetkezett választék bővülés a bútorkereskedelemben is jellemző.

A kínálat javulásában nagy szerepük van a külföldi érdeklődéssel is rendelkező társaságoknak, valamint azoknak a kisiparosoknak, akik elsősorban kiegészítő kisbútorok készítésével foglalkoznak.

Jelentős a szövetkezeti ipar egyre inkább egyedi igényekhez alkalmazkodó, igényes termelése is.

A vizsgálatban érintett megyékben a bútorforgalom az utóbbi két évben jelentősen csökkent.

További forgalomcsökkenéshez vezetett az OTP-hitelre történő vásárlás megszűnése. Az újszerű, igényes választékkal rendelkező, többnyire új egységekben az általános tendenciával ellentétben nem tapasztalható a forgalom visszaesése.

A bútorertékesítés helyigényes tevékenység, az áru jellege miatt a boltok túlnyomó többsége a városokban található. Az értékesítési körülmények megynként, sőt egységenként eltérőek. A nagyobb alapterületű üzletekben a korábbi évekhez viszonyítva javult a bútorok funkcionális bemutatása.

Még mindig sok a zsúfolt, nem megfelelő bemutatási lehetőséggel rendelkező bolt is. Az új vállalkozások száma a bútorkereskedelemben a nagyobb tőkeigény miatt viszonylag kevés.

Az értékesítési formák közül a korábbi évekhez hasonlóan jelenleg is gyakorlat az azonnali kiszolgálás, a minta utáni értékesítés és az előjegyzéses megrendelés, illetve vásárlás.

Az azonnali kiszolgálás elsősorban a nagyobb, megfelelő készlet raktározására alkalmas boltokban fordul elő, valamint a magánkereskedők kiegészítő bútorokat árusító üzleteiben.

A bútorertékesítés legelterjedtebb formája a minta utáni értékesítés, melynek két típusa fordul elő.

A „hagyományos” minta utáni értékesítés, amikor a boltban csak az áru bemutatását végzik, a kiválasztott bútort pedig raktárról szállítják.

A minta utáni értékesítés új formája az, hogy az értékesítő bolt vagy szervezet nem rendelkezik raktárral, csak bemutatóteremmel (esetenként még azzal sem), a vásárlók a bemutatott minták vagy prospektus alapján választják ki az árut, melyet előjegyzés, illetve megrendelés alapján későbbi időpontban szállítanak le részükre.

A minta után értékesítésről a felügyelők tapasztalatai kedvezők, a gyártók és a kereskedők ezzel a formával elsősorban a vásárlók megnyerésére törekednek. Több helyen a magas színvonalú értékesítő munkát szolgáltatásokkal egészítik ki.

A boltok többségében vállalják, hogy a hiányzó termékekre megrendelést vesznek fel.

A bútorok házhozszállítását, mint legtöbbször ingyenes szolgáltatást a kereskedők az utóbbi években megszüntették. Ennek ellenére a bútorok házhozszállítása csaknem valamennyi forgalmazó részéről megoldott. A boltok vagy szerződést kötöttek teherszállító kisiparosokkal, vagy megállapodás alapján közlik a vásárlókkal azoknak a kisiparosoknak a nevét, akik rövid időn belül elérhetők. Valamennyi megyében túlkínálat van teherszállításban, ezért a szállítás megoldása nem okoz gondot. A szállítási gondok megoldására, helyenként a díjtalan házhozszállításra is több figyelemre méltó megoldás alakult ki.

2. A bútorertékesítés fogyasztói érdekvédelmi kérdései

2.1. A minőségtanúsítás helyzete

A minőségtanúsítás meglétének ellenőrzése a vizsgálat során a gyári tanúsítások meglétére korlátozódott, mivel a minőségvédelem egyes kérdéseiről szóló 2/1981. (I.23.) Bk.M. sz. ren-

* A Fogyasztóvédelmi Főfelügyelőség munkatársainak tapasztalatait összefoglalta a szerzői kollektíva

delet a forgalomba hozatal előtti kötelező minőségvizsgálatot csak néhány bútorra írja elő, így a

- legalább 3 elemből álló szekrény sorokra,
- kétszemélyes, kárpitozott heverőkre,
- kárpitozott fotelágyakra.

Nem tartoznak előzetes vizsgálati kötelezettség alá a gyermekbútorok, amelyek vizsgálata biztonsági és egészségügyi szempontból egyaránt fontos lenne. A fenti rendelet a jelenlegi, az 1981. évihez viszonyítva a használati célt tekintve teljesen megváltozott bútorválasztékot nem veszi figyelembe.

A tapasztalatok azt mutatják, hogy azok a gyártók, akik korábban is rendszeresen bevizsgáltatták termékeiket, jelenleg is csak a KERMI vizsgálata után hozzák azokat forgalomba.

A minőség tanúsítást (műbizonylatot) a korábbi gyakorlatnak megfelelően a bútor jellegétől függően helyezik el a szekrények hátlapjára, a székek, fotelok, heverők stb. aljára ragasztással. A „hagyományos” gyártók műbizonylatai minden tekintetben megfelelőek, tartalmazzák a

- bútor megnevezését,
- anyagát, méretét,
- színét,
- minőségi osztályát,
- a gyártó nevét,
- szállítási, raktározási előírásokat,
- a csomagolást.

A garnitúrában szállított hazai bútorok esetében a műbizonylat (ha van) a garnitúra minden elemén megtalálható.

A minőség tanúsítás általában a kisebb és újabban üzemelő hazai termelők, kisiparosok által készített, valamint az import bútorokhoz hiányzik. A mulasztás oka döntően – a gyártók és kereskedők részéről egyaránt – a tájékozatlanság.

A minőség tanúsítás hiányának közvetve okozója, hogy mióta a gyártók és importáló szervezetek kínálati helyzetbe kerültek, a kereskedők nem kényszerülnek írásbeli megrendelés, illetve annak alapján szállítási szerződés megkötésére, melynek egyik alapvető része a minőségi előírások kikötése volt. A kereskedők megrendeléseiket általában levélben vagy telefonon adják meg, ilyenkor a minőség nem kerül külön kikötésre. A rendelések „automatikusan” I. osztályú termékre vonatkoznak. Néhány központi irányítású bolthálózat esetén a szállítási szerződések a központokban vannak, a boltvezetők nem ismerik azok teljes tartalmát.

A 2/1984. (III.10.) Bk.M.–Ip.M. sz. együttes rendelet a gyártó, illetve importáló, valamint a kereskedő közös felelősségét írja elő a minőség tanúsítási kötelezettséget illetően. Ez a tény is okoz bizonyos zavarokat, „egymásra mutogatást”. A gyártók ellenőrzése és felelősségre vonása ezen a téren nem megoldott.

A vizsgálat időszakában több hazai előállítású termékekhez nem volt biztosítva a minőség tanúsítás. Több helyen, elsősorban a magánkereskedők boltjaiban, az ellenőrzés során nem rendel-

keztek az áru eredetét igazoló számlával, vagy egyéb bizonylattal.

Az import bútorok többségét a forgalmazók sem a KERMI-vel nem vizsgálattatják, sem más úton (pl. az eredeti tanúsítás fordításával) nem minősítik, ezért gyakori a minőség tanúsítás hiánya. A külföldi partnerek előtt sokszor érthetetlen az a körülmény, miért kell a minőséget tanúsítani, hiszen egyértelmű, hogy a legjobb minőségben kell a terméket előállítani, egyébként elveszti a piacot.

Több esetben a felügyelők a boltban lévő mintadarabokon nem találtak minőség tanúsítást, de az eladók úgy nyilatkoztak, hogy a kiszállított áruhoz minden esetben mellékelik azokat. Ugyancsak nem lehet a minőség tanúsítás meglétét ellenőrizni akkor, amikor az értékesítés prospektus, katalógus alapján történik.

2.2. A forgalomban lévő bútorok minősége

A bútorok minőségének vizsgálata felmérő jellegű volt, nem minőségi és szabványelőírások szerint történt. A felügyelők érdekszerző úton, mintegy „a vásárló szemével” ítélték meg a bútorok minőségét, elsősorban a kivitelezés milyensége és esztétikai megjelenés alapján, figyelembe véve a kereskedelmi dolgozók véleményét, az előforduló reklamációk számát.

Általános tapasztalat, hogy a hazai előállítású bútorok minősége javult, esztétikai megjelenésük is lényegesen kedvezőbb a korábbinál. A hazai ipar jelentős mértékben átvette az olasz és német formákat. A kárpitozott bútorok többségét import vászonnal, szövettel borítják. A minőség és választék javulására kedvező hatást gyakorol a külföldi érdeklődéssel is rendelkező vegyes vállalatok kínálata, a Tutto Mobili, az IKEA magyarországi jelenléte. A korábbi évek szegényes kisbútor, illetve kiegészítő bútor választékát elsősorban a kisvállalkozóknak köszönhetően minden eddiginél színvonalasabb és nagyobb áru kínálat váltotta fel, melyek kivitele izlées és minősége – a tanúsítás hiányának ellenére – legtöbbször megfelelő.

A szállítás közben keletkezett sérülések száma csökkent, mert a vasúti szállítás szinte teljesen megszűnt. A bútorokat szállító közúti fuvarozók személyesen felelősek az általuk okozott károkért. A legtöbb gyártó korszerűsítette a csomagolást, a bútorokat hullámpapírral, zsugorfóliával, az éleket különféle műanyagokkal védik a sérülésektől.

A boltok, ha az áruátvétel során szállítási vagy egyéb sérüléseket észlelnek, azonnal jelzik azt a szállítóknak. Az esetleges javításról vagy értékcsökkenésről általában a gyártó dönt, gazdasági szempontok figyelembevételével.

Az eladásra kitétt, illetve bemutatott bútorok a legtöbb egységben sértetlenek voltak. Azokban az üzletekben, ahol sérült bútorok is voltak az eladótérben, az elkülönítés, illetve a bolti bemutatás többnyire nem volt megfelelő. Előfordult,

hogy a vásárlók figyelmét nem hívták fel az áru hibájára, és nem közölték az I. osztályútól eltérő minőség tényét.

A sérült vagy javított bútorok értékesítésekor már tájékoztatják a vásárlót a hibákról, a számlán feltüntetik az árengedmény okát, mert az értékcsökkenés okaként feltüntetett hiba később nem reklamálható.

2.3. Magyar nyelvű használati-kezelési útmutató

A használati-kezelési útmutató elkészítése, illetve a vásárlónak történő átadása a minőség-tanúsításhoz hasonlóan, a gyártó vagy importáló, valamint a kereskedő közös felelőssége. A gyártók és forgalmazók ezen kötelezettségüknek nagyobb mértékben tesznek eleget, mint a minőség-tanúsításnak, a helyzet ennek ellenére nem megfelelő. A gond ezen a téren is az import bútorok és a magánvállalkozók által előállított termékek vonatkozásában mutatkozik. Az importőrök és magánvállalkozók szerelési útmutatót általában adnak, de a bútor kezeléséről szóló tájékoztatás az esetek többségében hiányzik. A szerelést igénylő termékekhez a tartozék csomagok rendelkezésre állnak.

A meglévő használati-kezelési útmutatók többsége pontos, részletes, a termék tulajdonságaihoz igazodik. Vannak olyan használati útmutatók is, melyeket kereskedelmi vállalatok készítettek és több bútorral kapcsolatos tudnivalókat tartalmaznak.

Egyes használati útmutatóknak a hibája az, hogy csak általában nevezi meg a bútor (főleg szövet, bőr) anyagát, így annak későbbi kezelése nehézségeket okozhat.

2.4. A vásárlás előtti bolti tájékoztatás helyzete

A boltokban a bútorokról szóló tájékoztatás szinte mindenütt csak a termék megnevezésére és fogyasztói árának feltüntetésére korlátozódik. Elvételre akad olyan színvonalas ártájékoztató is, ahol nagyméretű cégjelzéses árlapon van feltüntetve a bútor fantáziánév, a fajta megnevezése, a garnitúrán belüli darabok száma, minőségi osztály, az alkalmazott kárpit megnevezése és a fogyasztói ár.

A vásárlók a bútorok minőségéről, tulajdonságairól a felragasztott tájékoztatók alapján (ha vannak is) nehezen tudnak tájékozódni, azok elolvasása, a bútorok kerülgetése, felforgatása nehézségekbe ütközik, sokszor lehetetlen.

Az eladók – bár többségük rendelkezik megfelelő szakképesítéssel – többnyire csak a termék legfontosabb tulajdonságairól tudják tájékoztatni a vásárlókat. A minőség-tanúsításokon, illetve használati-kezelési útmutatókon közölt adatokról, tulajdonságokról, a kezelés módjáról csak kevesen, inkább a hosszabb ideje bútorértékesítéssel foglalkozó dolgozók rendelkeznek megfelelő ismeretekkel.

Több bemutatóteremben a vásárlók tájékoz-

tatására egységcsomagban elhelyezik a bútorokon a használati-kezelési útmutatót, a minőség-tanúsítást és a szerelvényjegyzéket. A vásárlók ezek tanulmányozása után dönthetnek, hogy megfelel-e számukra a bútor vagy sem.

Az új vállalkozók között több a gyakorlatlan kereskedő. Előfordult, hogy a legalapvetőbb felvilágosítást sem tudták megadni a vásárlóknak.

2.5. A jótállási kötelezettség teljesítése

Az egyes tartós használatra rendelt termékek jótállási kötelezettségéről szóló 117/1991. (IX.10.) Korm. sz. rendelet módosította a fogyasztók jótállással kapcsolatos jogait, szigorította a termelők, illetve kereskedők kötelezettségeit, a korábbihoz viszonyítva megváltoztatta a jótállási jegyek tartalmi követelményeit. A rendelet hatálybalépésétől a vizsgálat kezdetéig 3 hónap telt el, s ez nem minden esetben volt elegendő a termelőknek és importáló szervezeteknek az átállásra.

A jótállási kötelezettségnek – egyes magánvállalkozók kivételével – csaknem valamennyi termelő és importáló eleget tesz. A jótállási jegyek tartalma és egyes esetekben a jótállás módja még mindig meglehetősen vegyes képet mutat.

Egyes forgalmazók 1991. november 1-jétől a megváltozott jótállási feltételeknek megfelelően megújították korábbi szerződésüket a Bútor-, Fa- és Kárpitosipari Javító Vállalattal. A vállalat minden megbízója részére a KERMI által jóváhagyott jótállási jegyet készítetett. Ezen gyártók, illetve forgalmazók bútoraival kapcsolatban a jótállási kötelezettség teljesítése minden tekintetben megfelelő.

Az ellátási szempontból meghatározó magyar termelők nagy része is módosította jótállási feltételeit, az új jótállási jegyeik megfelelőek, csak néhány esetben szorultak kisebb kiegészítésekre. A jótállási kötelezettséget, a garanciális javításokat gazdasági megfontolásból maguk vállalják, vagy a székhelyüktől távolabbi területeken önállóan kötnek javításra vonatkozó szerződéseket, főleg kisiparosokkal.

Előfordulnak olyan jótállási jegyek, melyeken már az új jótállási rendeletre hivatkoznak, de a feltételek egy része még a régi előírásoknak felel meg.

A jótállási jegy hiánya, vagy az, hogy a vásárló nem mindig a megfelelőt kapja, nem csak a gyártók hibája. A szállítók a jótállási jegyeket nem egyedileg, a bútorokon rögzítve adják át a kereskedőknek, hanem alkalmanként „ömlesztve”. A kereskedők sokszor nehezen tudják követni, hogy melyik szállító jótállási jegyét kell átadni a vásárlónak. Nehezen tudnak eligazodni a gombamódra szaporodó, bútorkereskedelemmel foglalkozó vállalkozások között, melyek sokszor azonos terméket szállítanak más-más garancia-vállalóval és eltérő jótállási feltételekkel.

Az import bútorokra a jótállásvállalás általában biztosított. Az erről szóló vásárlói tájékoz-

tatás – elsősorban az új vállalkozások részéről – a hiányos jótállási jegyek miatt többnyire nem megfelelő.

A jótállás időtartama általában 12 hónap, de előfordul 18 és 24 hónapos jótállási idő is.

A garanciavállalók a bejelentéseket követő 15 napon belül a szükséges javításokat legtöbbször elvégzik. Az utóbbi években csökkent a szerelési hibák miatti reklamációk száma. A szerelvényhiányokat néhány napon belül pótolják. Több szállító az általa használt apró szerelvényekből, csavarokból, ún. „táskakészletet” biztosít a boltoknak, melyből a boltvezető azonnal tudja pótolni a hiányokat. A garanciavállalók azért is igyekeznek határidőre rendezni a reklamációkat, illetve javításokat, mert nem biztosítanak 15 nap elmúltával „kölcsonkészüléket”. A vásárlók sokszor még a javítással járó ismételt lakás-átrendezést sem vállalják, inkább – ha a hiba esztétikai jellegű – értékcsökkentést kérnek.

Az új vállalkozók, főleg a kisiparosok többsége nem vállalnak írásbeli jótállást termékeikre. Szóban közlik a kereskedőkkel, hogy az esetleges reklamációkat azonnal rendezik, s ezért a kereskedők többsége jótállási jegy nélkül is megrendeli, átveszi termékeiket.

3. Megtett intézkedések

A felügyelők minden megyében felfüggesztették a minőségtanúsítás, használati-kezelési útmutató és jótállási jegy nélküli bútorok további forgalmazását fogyasztói áron, mintegy 22.846 eFt értékben.

A kisebb szabálytalanságok megszüntetésére az ellenőrző naplóban adtak utasítást, ilyenek voltak pl. a sérült bútorok elkülönítésének elrendelése, a megfelelő árjelzéssel (leértékelés okának feltüntetése) történő ellátása.

Baranya, Fejér, Győr-Moson-Sopron, Komárom-Esztergom, Pest, Vas és Veszprém megyékben a feltárt hiányosságok miatt a felügyelők nem szabtak ki pénzbírságot. Ennek oka elsősorban az, hogy az ellenőrzött kereskedők a hiányzó vásárlói tájékoztatókat néhány napon belül pótolták. A kezdő kereskedőknek segítséget nyújtottak a tevékenységükre vonatkozó előírások megismerésében.

Békés, Hajdú-Bihar, Jász-Nagykun-Szolnok és Szabolcs-Szatmár-Bereg megyékben 36 esetben szabtak ki pénzbírságot, összesen 57000 Ft értékben. Ebből 34 eset, 45 eFt helyszíni bírság volt.

FELHÍVÁS

A Faipari Tudományos Egyesület – megfelelő számú jelentkező esetén – szakmai tanulmányutat szervez Hannoverbe az Erdészeti és faipari gépkiallításra 1993. május 19–23. között (5 nap, 4 éjszaka).

Utazás: autóbusszal

Ellátás: reggeli

Elhelyezés: 2 ágyas, zuhanyzós/WC-s szobában (oda-vissza tranzit szállás Nürnberg közelében, 2 éjszaka Hannover közelében)

Részvételi díj: 45.000,- Ft

(szállás, utazás, kiállítási belépő, biztosítás, idegenvezető)

Költőpénz: 8.000,- Ft

Jelentkezésüket kérjük titkárságunkra írásban megküldeni.

1027 Budapest, Fő u. 68. Tel.: 201-9929 Fax: 156-1215

A waferboard (ostyalap)

Szalay Lajos

A waferboard (ostyalap)

Az észak-amerikai térségben már évtizedek óta ismert és becsült laptermék a nyolcvanas évek elején jutott el Európába. Az őshazájában nemcsak épületszerkezeti panelként, hanem dekoratív burkolóanyagként is bevált waferboard a rétegelt lemez komoly vetélytársa lehet.

A kezdetek

Nagy felületű elemi forgácsból, ún. *wafer*ből, elsőként J. Clark készített egyrétegű lapot (1954). A közel négyzet alakú, 50 mm hosszú forgács vastagsága 0,7–0,8 mm volt: ezekkel a méretekkel tömör felületű, nagy hajlításiállóságú lapokat még nem állíthattak elő. A 70-es évek elején megjelent három rétegű lapok forgácsanyaga már kétféle: a fedőrétegekbe 72 mm hosszú, 0,5 mm vastag és 36 mm széles, a középrétegbe négyzet alakú, 36 mm élhosszúságú és 0,7 mm vastag forgács került. Ma azt mondhatjuk, hogy az elemi részecske, a wafer, olyan, megközelítően négyzet alakú, vékony forgács, amelynek oldalhossza 20–40 mm. A „wafer” fogalom csak nehezen körülírható, ezért várható, hogy az elnevezés eredeti formájában fog elterjedni Európában. Az „ostyalap” szó inkább csak pontos fordításnak tekinthető.

Termelési adatok

Ami a termelési adatokat illeti, 1982-ben az USA-ban már 24 üzem gyártott waferboardot, számuk 1986-ban 40-re növekedett. Az USA termelése 1970 és 1980 között megtízszereződött és újabb 5 év alatt további háromszorosára növekedett (1986-ban 4 millió m³ waferboardot állítottak elő). Kanada és az USA együttes termelése 1987-ben 5,5 millió m³-t tett ki, ez a mennyiség az előrejelzések szerint 2000-re meg-háromszorozódik (17,6 millió m³).

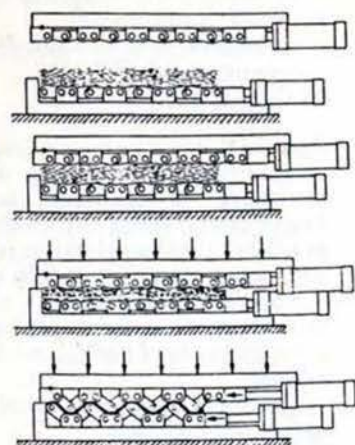
Technológia

A waferboard fedőrétegeibe kerülő hosszabb és vékonyabb (karcsúbb) forgács a megfelelő hajlításiállóságot biztosítja, a rövidebb középréteg-wafer a homogén magot adja. A gyártási folyamat során természetesen fennáll a veszélye annak, hogy a forgács szélessége a töredezés miatt változik. A keletkező finomanyag a waferboard-gyártásban nem kívánatos: csökkenti a nagyobb forgácsfelületek között szükséges kontaktust és ezzel az elérhető szilárdságot, a lapok méret- és alaktartását. A gyártási műveletek mindegyikénél törekednek tehát arra, hogy a nagy felületű forgácsanyag a lehetséges mértékig sértetlen maradjon.

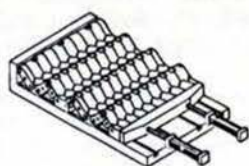
A nyersanyag tekintetében több fafaj számításba jöhet. Követelmény a finom szerkezet és az egyenes rostlefutás. A különböző fenyőféléken

túl, főleg az USA-ban, a nyárok, a juhar és a nyír jelentik az alapvető választékot. A durvább szerkezetű fafajok, például a tölgy, nem használhatók. Általában megállapítható, hogy a kiindulási faanyag átmérője meghaladja a 10 cm-t, de attól el is maradhat. A waferboard-gyártás előnye, hogy a rönkön túl a teljes dendromassza hasznosítható, azaz a sok esetben egyéb ipari célra alkalmatlan faanyag is (az USA-ban 2–7 cm átmérőjű ágakat is feldolgoztak kéreggel együtt, és kitűnő minőségű, homogén lapokat kaptak, igaz, a teljes élő fából készült forgácsanyag első-sorban a középrétegbe került).

A fedőréteggel kapcsolatos igényeket is kielégítő nyersanyagot kéregetlenítik. A kéreg jelenléte a külső rétegekben szilárdságcsökkentő hatású. A forgácskészítés késtartókorongos és késtartótengelyes gépeken történik. A forgács hosszát elővágókések alakítják ki. A fedő-, illetve a középrétegbe kerülő forgácsanyagot szitákon különítik el. Az ugyanekkor kiosztályozásra kerülő finomanyagot és szilánkos forgácsfrakciót általában elégetik. A továbbfeldolgozásra alkalmasnak ítélt forgács a csököteges vagy dobszárítóba kerül, ahol lassú haladás közben nedvessegtartalma 5–6%-ra csökken. A művelet során keletkezett újabb finomanyag-tömeget ismét elkülönítik (a nyersanyagtól függően 15–20%-nyi finom frakció a hagyományos forgácslapgyártásban jól hasznosítható). A tárolás után a kötőanyag-felhordás következik. A lassan forgó dobok bemenő oldalán olvadt viaszt permeteznek a waferre, majd sűrített levegővel fenolgyantát porlasztanak a forgácsfelületre (1,5; illetve 2,5–3% abszolút száraz forgácsanyagra vonatkoztatva). Tekintettel arra, hogy víz bevitelére nem kerül sor, a forgács 5–6%-os nedvességtartalommal hagyja el a kötőanyag-felhordó berendezést. (Itt érdemes megjegyezni, hogy a Forintek Canada Corp. a szulfitszennylég-lignint kiváló waferboard-kötőanyagként találta.) A terítőgépek mechanikus rendszerűek. A szárítást követően elkülönített fedő- és középréteganyag terítésénél arra törekednek, hogy az elemi forgácsrészecskék síkja legyen vízszintes, a kész lapok síkjával megegyező, illetve azzal párhuzamos. A meglehetősen száraz forgácspaplant viszonylag fajlagos nyomással tömörítik (40–50 bar). A műgyantapor esetében a présidő hosszabb, mint a folyékony kötőanyagnál lenne: a lapvastagság minden mm-ére számítva 24–30 s. A préselést méretre vágás és – ez nem általános – csiszolás követi. A kész lapok mérete 1220 × 2440 mm, vastagsága 6 és 19 mm közötti, általában 8–10 mm.

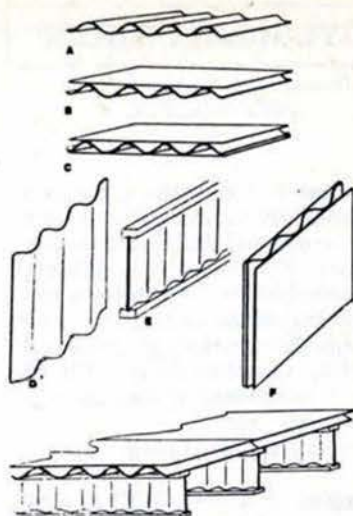


1. ábra. Présberendezés waveboard gyártásához



Osztott préslemez hullámos állapotban

A préslemez-illítő rendszer működési elve



2. ábra. Példák a waveboard alkalmazási lehetőségeire

Tulajdonságok

A Northwood Mills of Canada Ltd. rezgőnyárból, juharból és nyírből készült, fenol-formaldehid gyantával kötött waferboard-terméke az 1. táblázatban összefoglalt tulajdonságokkal rendelkezik.

1. táblázat

A waferboard fizikai-mechanikai tulajdonságai (Northwood Mills of Canada Ltd.)

Sűrűség	670 kg/m ³
Nedvességtartalom	max. 10%
Mérettűrés	
- hosszúság és szélesség	+0 ; -3 mm
- vastagság	±0,75 mm
- derékszögűség	max. 1,5 mm/m
Hajlítószilárdság	17,2 MPa
Laplelemelő szilárdság	0,34 MPa
Rugalmassági együttható	3000 MPa

Különleges igényeket kielégítő termék a „Waferboard plusz”, ami már átmenetet jelent az irányított forgács szerkezetű lap, az OSB felé. A „Waferboard plusz” kifejlesztésénél az volt a cél, hogy a rétegelt lemez hajlítószilárdságát megközelítsék, mégpedig úgy, hogy jelentősebb változtatást a szokásos termelőberendezéseken ne kelljen végrehajtani. A megoldást a fedőrétegek orientált elrendezése hozta. A műszaki jellemzőket - nyárból készült lapoknál a 2. táblázat összegezi.

2. táblázat

A „waferboard plusz” fizikai-mechanikai tulajdonságai

Sűrűség, kg/m ³	663
Hajlítószilárdság, N/mm ²	47,6
Rugalmassági együttható, N/mm ²	7790
Laplelemelő szilárdság, N/mm ²	0,44
Líneáris méretvált., %	0,11-0,15

Felhasználás

A waferboard méret- és alaktartásának, szilárdságának, időjárásállóságának köszönhetően el-

sősorban az építőiparban nyert alkalmazást, sok helyen kiszorítva a rétegelt lemezt. A legfontosabb felhasználási lehetőségek a következők: külső falborítások, tetőhéjalások, padlóalátétek készítése. Sikeresen alkalmazzák mezőgazdasági és kerti épületekben. Az építőipar betonzsuluzó és állványanyagként is hasznosítja.

A lapokból előre gyártott házelemeket, lakókoszkat, rakodólapokat és ládákat készítenek. A waferboard különleges felületi struktúrája a belső terekben dekoratív hatású.

Egy különleges waferboard

Ismeretes, hogy a hullám formájú építőanyag hajlítószilárdsága és merevsége lényegesen nagyobb annál, mint ami a sík változatnál mérhető. Ebből kiindulva fejlesztették ki a hullámos waferboardot. A kísérleti lapok sűrűsége 650 kg/m³ körüli, hajlítószilárdsága 7-szer, merevsége 28-szor nagyobb, mint a sík termékeké. A hullámos waferboard gyártására különleges prést konstruáltak.

Az alakja után „Waveboard”-nak nevezett termék - egyebek mellett - tartószerkezetek gerinceként, vagy kombinált panelek középrészeként vehető figyelembe (waveboard = hullámlemez).

Az 1. ábra a kanadai Alberta Research Council és a B.S.L. Machine Ltd. waferboardgyártó-rendszerét mutatja, a 2. ábra a waferboard sajátos felhasználhatóságát szemlélteti.

Irodalom

- [1.] Waferboard und Strandboard -Stand der Technik-WALTER, K. = Holz-Zentralblatt, 1981, 110. sz.p. 1665
- [2.] Manufacture of corrugated waferboard -BACH.L. = Forest Products Journal, 1989, 10. sz.p. 58
- [3.] Well-waferboard vor industrieller Produktion -KRAMES, U. = Internationaler Holzmarkt, 1991, 6. sz.p. 1

EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: Ézsás Pálné
1992. december

December 1. A Fűrész-, Lemezipari Szakosztály vezetőségi ülést tartott a Gyufafabri Vállalat budapesti telepén. Fekete András műszaki igazgatóhelyettes ismertette a magyar gyufagyártás és a gyárban készülő egyéb termékek gyártásának helyzetét, jelenét és jövőjét. Ezt követően a megjelentek üzemi látogatáson vettek részt. Az ülésen 7 fő jelent meg.

December 2. A Szenior Klub megtartotta a szokásos havi klubtalálkozót. Dr. Fáy Mihály ismertette az 1993. év első félévére tervezett programot, melyet baráti beszélgetés követett. A találkozón 8 fő vett részt.

December 3. Az Épületesztalosipari Szakosztály Biatorbágyon, a Schachermayer Kft. telepén tartotta vezetőségi ülését, amelyen az Ipar és a szakosztály aktuális problémáit beszélték meg.

December 4. Egyesületünk titkári tanácsa kihelyezett ülést tartott a BAU-MÖBEL Lágymányosi Bútoripari Rt. telepén. A vállalat tevékenységéről, terveiről Horváth Tibor elnök-vezérigazgató adott tájékoztatást. Ezt követően üzemi látogatáson vettek részt a megjelentek, amelyet tapasztalatcsere követett. Lele Dezső főtitkár beszámolót tartott az elmúlt időszakban végzett egyesületi munkáról és vázolta a jövő feladatait. Az ülésen 22 fő vett részt.

December 7. A Bútor- és Vegyesfalpari Szakosztály vezetőségi ülést tartott Matlák Zoltán titkár vezetésével. Napirenden a következő témák szerepeltek:
- Beszámoló a titkári tanács üléséről, amelyet a BAU-MÖBEL Bútoripari Rt. telepén tartottak meg.

- Beszámoló a Bútor Szakvásár '92-ről.
- Beszámoló a kárpitosképzésről a Falpari Szakközépiskolában, valamint a Könnyűipari Műszaki Főiskolában.
- Szó esett a FATE Bútorszövetség kettős szerepéről, pályázatról, kisvállalkozók bevonásáról a FATE munkájába.
Az ülésen 7 fő vett részt.

December 16. Egyesületünk Szenior Klubja baráti találkozót rendezett a MTESZ Fő utcai székházában. Dr. Fáy Mihály, a klub vezetője köszöntötte a nyugdíjas tagokat és hozzátartozóikat. Röviden vázolta éves tevékenységüket, majd köszönetet mondott az Egyesület vezetőségének az egész évben nyújtott segítségért. A fehér asztal mellett folytatott baráti elbeszélgetés a késő esti órákban ért véget. A találkozón 37 fő vett részt.

December 17. Ülést tartott az Oktatási Bizottság Zsarnai Szilárd vezetésével. Napirendjükön a következő témát vitatták meg:
- MŰM-NSZI alaptankönyv koncepciója a falpari szakképzésben. Általános megállapítást nyert, hogy az alaptankönyvi koncepció – azonos tankönyv a szakmunkás-képzés, a szakközépiskolai képzés, és a technikusképzés részére – sok buktatót rejt magában. Kár, hogy ezt a koncepciót az illetékes minisztérium nem tárgyalta meg szélesebb szakmai körben, így befejezett tények előtt állnak. A legfontosabb feladatnak tartják, hogy jó szerzőgárda álljon a kiadói rendelkezésére.
Az ülésen 3 fő vett részt.

1993. január

Január 4. Ülést tartott a Bútor- és Vegyesfalpari Szakosztály vezetősége Matlák Zoltán titkár elnöklésével. Napirenden a következő témák szerepeltek:
- Tokay István vezetőségi tag halálának bejelentése, egyesületi munkájának méltatása.

- FATE és a Bútorszövetség kapcsolata.
- Tájékoztató a Világkiállítás előkészületi munkájáról.
- Javaslatok az Egyesület jövőbeni programjához.
Az ülésen 6 fő vett részt.

Január 5. Ülést tartott a Csongrád megyei csoport vezetősége a Tápéi Házilipari Szövetkezet telepén, Frank László elnök és Balogh László titkár vezetésével. Napirenden a következő témák szerepeltek:
- Üzemlátogatás Katona Ferenc szövetkezeti elnök vezetésével.
- Az 1993. évi munkaterv megbeszélése.
- A csoport 1993. évi költségvetésének összeállítására.
Az ülésen 26 fő vett részt.

Január 5. Ülést tartott a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály vezetősége, dr. Pluzsík András titkár vezetésével. Napirenden a következő témák szerepeltek:
- Az 1992. évben végzett munka értékelése.
- A FATE és ezen belül a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály múltja, jelene és várható jövője c. vitaanyag elfogadása.
- Az Alapítvány működésének ismertetése, célkitűzéseinek megvitatása.
Az ülésen 8 fő vett részt.

Január 6. A Szenior Klub tagjai baráti találkozót tartottak a MTESZ Fő utcai székházában. Dr. Fáy Mihály klubvezető ismertette az 1993. évre tervezett programot, amit a jelenlevők jóváhagyólag tudomásul vettek. Ezt követően az egyesület életéről és a tagvállalatoknál történt változásokról beszélgettek. A klubnapon 8 fő vett részt.

Január 7. Ülést tartott a Szerkesztői Bizottság, Lele Dezső felelős szerkesztő vezetésével. Értékelték az 1992/11-12. lapszámot, áttekintették a beérkezett cikkeket, majd összeállították a következő szám tartalmát. Az ülésen 7 fő vett részt.

HÍREK

Egyesületünk felterjesztésére a MTESZ elnöksége 1992. december 4-én dr. Cziráki Józsefnek, az Erdészeti és Falpari Egyetem egyetemi tanárának posztumusz MTESZ díjat adományozott, melyet özvegye vett át az ünnepi ülésen.

Köszöntő



Szeretettel köszöntjük Simígh Gábor faipari gépészmérnök kollégánkat 65. születésnapja alkalmából.

Simígh Gábor Nyíregyházán, 1928. február 27-én született. Szakmai munkásságát 1948-ban, érettségi után kezdte el Hároson, a MALLERD Faipari Üzemében. Faipari gépész-

mérnöki diplomáját 1958-ban, a budapesti Műszaki Egyetemen kapta meg. Munkahelye új nevet kapott, Hárosi Falemez Művek lett. Ennek technológiai osztályvezetőjeként részt vett az

üzem rekonstrukciójában, a tervek bírálatában. Ugyanitt később a forgácslap-üzem vezetője lett.

1975-ben a vállalati összevonások után új nagyvállalat alakult, a Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat, ide tartozott a hárosi üzem is. A nagyvállalat központjában főtechnológusként folytatta munkáját. Később a közgazdasági osztály vezetésére kapott megbízást. Ebben a beosztásban dolgozott 1988-ig, nyugdíjba vonulásáig.

1959 óta tagja Egyesületünknek, 1960 óta tevékeny tagja az Oktatási Bizottságnak. Munkájában napjainkban is közreműködik.

1961–69 között részt vett a kihelyezett technikai oktatásban. Tagja volt annak a bizottságnak is, amelyben FATE tanulmányt készítettek a faiparban várható mérnök-technikus igényről.

Részt vállalt a szakmunkások részére készült tankönyvek írásában. A FATE vezetősége és a Szenior Klub nevében kívánjuk, hogy rendezvényeinken még sokáig üdvözöljük jó egészségben.

erdőgazdaság és faipar

Kapoli emlékkiállítás

A lap fotósorozaton mutatja be az id. Kapoli Antal emlékére meghirdetett 23. országos fafaragó pályázat elfogadott alkotásait, mely a balatonlellei művelődési házban volt látható. A faragott bútorokat, szobrokat és használati tárgyakat 108 fafaragó munkájából válogatták össze.

Gyárvatás Budaörsön

Megkezdte üzemelését Budaörsön a Tetra Pak Hungária Rt. svéd-magyar vegyes vállalat kartondobozgyára, amelyet 18 hónap alatt hoztak létre. A gyár évenként 800 millió kartondoboz előállítására képes, 34 m hosszú gyártósoron. 75 millió svájci frank beruházással készült.

Erdőgazdaság az önállóság útján

A lap bemutatja a Szombathelyi Állami Erdőgazdaságot, amely a nyugat-magyarországi, majd a FALCO Fakombinát egyik termelő egysége volt, egy esztendeje önállóan működik. A cikk szerzője dr. Pethő József igazgatót kérdezte terveiről.

Hírek

A Somogyi EFAG csurgói gyáregységének kollektívája kezdeményezte az egység önálló állami vállalattá alakulását. A törekvést az FM támogatta és előzetesen az ÁVÜ sem emelt kifogást ellene. A végleges döntést az Állami Vagyonkezelő Rt. fogja kimondani.

1992/12. szám

Csökkeneni kell a fűrészipar termelését Európában

Az Európai Fűrészüzem tulajdonosok szervezete genfi ülésén felhívta a Fabizottság figyelmét arra, hogy feltétlen csökkenteni kell a fűrészipar termelését Európában. A termelés visszafogása a kereslet-kínálat megbomlott egyensúlyának visszaállítását szolgálja. A hosszabb távon várható előnyöket ismerteti a cikk.

Erdeink jövőjéért

Nyilvános tudományos tanácskozást rendezett az MTA Agrártudományok Osztályának Erdészeti Bizottsága Budapesten, a címben jelzett témában. A megnyitó előadást Kosáry Domokos, a MTA elnöke tartotta. Rangos előadók fejtették ki véleményüket, többek között dr.

Mátyás Csaba, a bizottság elnöke, dr. Winkler András, az EFE rektora, dr. Bondor Antal, az ERTI főigazgatója. Az előadások témáit több neves szakember dolgozta ki – az erdészeti kutatás helyzete, – az erdőművelés – az erdőgazdálkodás infrastruktúrája témákban.

A famegmunkálás története

A közelmúltban jelent meg a „Technika krónikája” c. tartalmas munka, amelyben a szerzők áttekintik az emberiség műszaki fejlődését. Ebben a kötetben találkozhat az olvasó a famegmunkáló gépekkel is, a famegmunkáló szerzők történetével. A rajzokkal és ábrákkal kísért leírás az őskortól kezdődően kutatta a fejlődést. A cikk egy sorozat első része.

1993/1. szám

ERDÉSZETI LAPOK

Cím nélkül

A cikk írója, Somogyi Tamás erdőszertechnikus panaszkodik, hogy évente négy iskola, kb. 150 technikus hagyja el az iskolapadot, és nem tud elhelyezkedni. Talán egy-kettő segédmunkásként. A szakma munkaerőigényét az oktatási intézményekből kikerülő fiatal szakemberek száma már évek óta sokszorososan felülmúlja. Erre a problémára hívja fel az illetékesek figyelmét.

1992/október

Tokay István (1929–1992)



Tokay István okleveles faipari mérnök a Szék- és Kárpitosipari Vállalat Budapesti Gyárának nyugalmazott igazgatója 1992. december 16-án, 63 éves korában türelemmel viselt betegségben elhunyt.

Újpesten 1929. augusztus 11-én született. Iskoláit is Újpesten végezte. 1947-ben szerezte meg a technikusi oklevelet. Ezt követően két évet édesapja műhelyében dolgozott, itt az asztalos szakma gyakorlati fogásait is megismerte. 1949-ben került az állami bútoriparba. Munkakönyvében csak néhány bejegyzés található. 1950–1966-ig a Budapesti Bútoripari Vállalat jogelődjeinél dolgozott, időelemző, technológus, főmechanikusi munkakörökben. Közreműködött az akkori gyárak rekonstrukciós fejlesztésében is. A BUBIV-nál kilépése előtt már a központi gyár igazgatója volt. Időközben

beiratkozott az Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki Karára. Egyetemi tanulmányait levelezőként végezte. Egyetemi tanulmányát 1968-ban fejezte be és szerezte meg a mérnöki oklevelet.

1966–1969. években a Könnyűipari Tervező Irodában mint létesítményfelelős dolgozott. Ezen időszak alatt nevéhez fűződik a Tisza Bútoripari Vállalat Szolnoki Gyárának rekonstrukciója, amelyet a Könnyűipari Tervező Iroda tervezett és bonyolított. Ez akkor az iparág legjelentősebb beruházásai közé tartozott. Időközben kereste az egyéniségének és felkészültségének is jobban megfelelő munkaterületet. Ezt 1969–1989-ig a Szék- és Kárpitosipari Vállalatnál találta meg. Itt 12 éven keresztül a nagyvállalat műszaki fejlesztésének volt szervezője és irányítója, mint műszaki fejlesztési fősztályvezető végezte a fő célkitűzések megvalósítását.

Tevékenysége kiterjedt a

- gyártmányfejlesztés
- technológiai korszerűsítés
- folyamatszervezés
- a vállalatot érintő iparkitelepítés
- gyártmányfejlesztés – vidéki ipartelepítés
- a Mohácsi Székgyár építés területére.

Széles körű és jelentős feladatokat a jól megválasztott munkatársainak közreműködésével eredményesen valósította meg.

Komplex fejlesztési tevékenysége iparági szinten is jelentősnek minősül. Munkájában az új technológiákra, a korszerűsítésre, a hatékonyságra való törekvés állandó vezérfonalként jelentkezett.

Szakmai pályafutását a SZKIV Budapesti Gyára igazgatójaként fejezte be. 1981–1989 között töltötte be ezt a munkakört. 1990-ben került nyugállományba.

Szakmailag folyamatosan képezte magát. Részt vett több szervezett továbbképzésen. Emellett módja volt több alkalommal az iparilag fejlett országokban az ottani bútorgyártók technológiáit tanulmányozni. Kiváló szakmai felkészültsége mellett a jó emberi magatartás, munkatársaival szemben a szükséges megértés jellemezte. A műszaki utánpótlás nevelésében is elismerésre méltó érdemei vannak.

Fő munkaköre mellett számos társadalmi feladatot vállalt. Felismerte a kárpitos szakmában a középszintű képzés hiányát, amelyet egyéni kezdeményezéssel próbált áthidalni. Óraadóként jelen volt az Erdészeti és Faipari Egyetem Bútor- és Épületasztalosipari Tanszéken. Előkészítő munkát végzett a Budapesti Faipari Technikumban a „Kárpitos technikus” képzés engedélyezése és megszervezése érdekében, amely munkát már nem tudta végigvinni. Nyugdíjasként a Faipari Technikumban részt vett a kárpitosipari ismeretek oktatásában.

A FATE megalakulása óta tagja volt a Tudományos Egyesületnek. Első időszakban a Szerszám- és Gépfejlesztő Bizottság, később a Bútoripari Szakosztály tagjaként tevékenykedett.

Sok irányú gazdasági munkáját és a SZKIV fejlődésében kifejtett jelentős tevékenységét számos kitüntetés odaítélésével ismerték el.

1993. január 5-én az Újpesti Megyeri úti temetőben utolsó útjára kísérték; gyászoló családja, barátai, volt munkatársai és a bútorszakma számos képviselője.

Emlékét kegyelettel megőrizzük.

Tisztelettel meghívjuk a
„FA A JÖVŐ NYERSANYAGA” (70 éves a fatechnológiai oktatás
a soproni egyetemen) c. faanyagtudományi konferenciára

A konferencia helye, időpontja:
Erdészeti és Faipari Egyetem, Sopron
1993. augusztus 31 – szeptember 2.

PROGRAM:

Augusztus 31.

Plenáris előadások

- 14.00 Megnyitó, dr. Winkler András rektor
14.20 Dr.dr.S.c.Prof. S. Kurjatko prorektor:
Kutatási eredmények a faanyag tulaj-
donságai és felhasználási területén a
Zólyomi Egyetemen
14.50 Dr. Kovács Zsolt dékán: 70 éves a fatech-
nológiai oktatás a Soproni Egyetemen
15.20 Dr.Dr.h.c.Prof. G. Ifjú: A faipar és a
fahasználat helyzete az USA-ban
15.50 Dr.dr.h.c.Prof. L. Kucera: A fa színe
mint univerzális anyagjellemző
16.20 Dr. Molnár Sándor, tanszékvezető: A
magyar Alföldön tenyésztő fajok fa-
anyag minősége
17.00 Fogadás – Baráti találkozó

Szeptember 1.

- 9–17.00 Szekció ülések
Fa biológiai
Fa fizikai
Fa kémiai

Szeptember 2.

- 10.00 Ligno-Novum '93 nemzetközi faipari
szakkiállítás megtekintése
20.00 Faiparos bál

A fenti rendezvényre szeretettel várjuk.

Dr. Kovács Zsolt
Faipari Mérnöki Kar
dékán

Dr. Molnár Sándor
Faipari Tudományos Egyesület
elnök

Szállás (Hotel Maroni):
egyágyas szoba 2 ágyas szoba
(1500 Ft, 18 USD) (1800 Ft, 22 USD)
A költségek reggelivel értendők.
Előadás nyelve:
angol német magyar
Részvételi díj:
8300 Ft (100 USD) A szállás és étkezés költsé-
geit nem tartalmazza.

További információk:
Dr. Szóják Péterné tudományos titkár,
Erdészeti és Faipari Egyetem,
H-9400 Sopron, Bajcsy-Zs. u. 4.
Telefon: 36-99-11 100 Telex: 249-126
Telefax: 36-99-11 103

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

Mert kétfévente 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 – feldolgozásban ma a csúcson.

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**
HANNOVER

1993. május 19 — 25

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

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

MEGHÍVÓ

Értesítjük kedves Olvasóinkat, hogy 1993. évi közgyűlésünket április 1-én Balatonfüreden, április 2-án szakmai programmal kiegészítve Veszprémben tartjuk, melyre minden egyesületi tagunkat tisztelettel meghívunk.

A közgyűlés és szállás helye:

Hotel Füred, Balatonfüred, Széchenyi u. 20.

Telefon: 86/43-033

Regisztrálás 12-14 óra között a hallban.

Program

Április 1.	14.00	Közgyűlés Elnöki megnyitó, fő- titkári beszámoló Ellenőrző Bizottság beszámolója
------------	-------	--

Hozzászólások

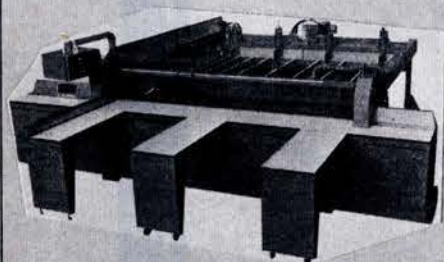
Elnöki összefoglaló
Határozatok elfoga-
dása

19.30 Közös vacsora a
szálloda éttermében.

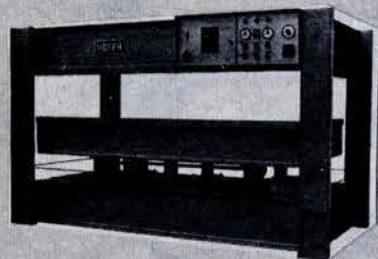
Április 2.	9.00	órától üzemlátoga- tás Veszprémben a Balaton Bútorgyár két gyáregységénél
------------	------	--

A résztvevőket az utazás és szállásköltség terheli. 2 ágyas fürdőszobás szoba ára reggelivel 2450,-Ft (1225,-Ft/fő). Szállásigényét kérjük előzetesen jelezni. Közgyűlésünk nyilvános, nem FATE tag érdeklődőket is szívesen látunk.

FATE vezetősége



LAPSZABÁSZGÉP



HIDRAULIKUS HÖPRÉS

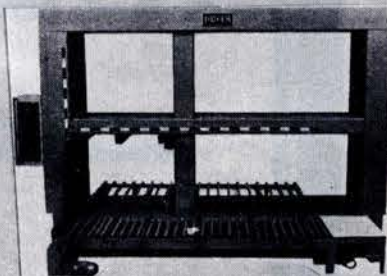
HÖFER

**MINDEN TERMÉKE KIVÁLÓ !
KIS ÜZEMEKNEK IS !**

**További gyártmányok:
RÖVID ÜTEMŰ PRÉSEK
ENYVFELHORDÓ GÉPEK
SZALAGCSISZOLÓGÉPEK
SZÉKÜLŐLAPPRÉS**



SZÉLESSÉGTOLDÓ ÉS FURNÍRPRÉS



ÁTMENŐ KORPUSZPRÉS



**FURNÍR ÉS MÉRETVÁGÓ
FÜRÉSZGÉP**

I N G. GERHARDT HÖFER & CO.
Maschinenproduktions - GmbH
A-4753 TAISKIRCHEN - AUSTRIA
Tel: 7764/7351
Fax: 7764/7570 Telex: 027 560

KÉRJE RÉSZLETES TÁJÉKOZTATÓNKAT !

KÉPVISELET: META-TRADE Kft.
1103. Budapest
Noszlopy u. 1.
Tel: 147-6963
Fax: 127-04982

„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 olvasóknak.

A régiek az időt kettős természetűnek tartották, végtelennek és megfordíthatatlannak, illetve körkörösnek, periodikusnak, mely kétértelműség a fa szimbolikájában is jelen van. A fa hosszú életével az idő irreverzibilitását, az idő múlását jelképezi, életének éves ritmusával viszont a periodikus időt. A fanaptár „13 hónapos”, a holdév 13×28 napos hónapját jelzi.

A január 21. és február 17. közötti időszak fája a berkenye. A Rosaceae nemzetségbe tartozó berkenye (*Sorbus*) fajtái Európa-szerte honosak, Magyar neve szláv eredetű.

A kelta-angolszász hiedelemvilágban a madárberkenye játszott nagy szerepet. A madárberkenye (*Sorbus aucuparia*) hazája a luc, a fürtös bodza és a nyír társaságában a távoli észak, délebbre a magas hegyek alhavasi öve.

Ritkán éri el a 15 m magasságot. Szürkésbarna kérge sokáig sima, fényes marad, s csak egész idős korban repedezik, parásodik. Levelei páratlanul szárnyaltak, 13–15 fűrészes élű 6–7 érpáru levélkéből összetettek. Virágai felfelé hajló „bogernyőben” nyílnak. A termések súlyától lehajló bogernyői skarlátvörösbbe öltöztetik a fákat. Egész Európa, sőt más kontinensek kedvelt pára- és vízigenyes díszfája.

Meglehetősen kemény fáját asztalos- és bodnár munkára, puskaagynak használták.

A kelta-angolszász hiedelemvilágban a madárberkenye játszott nagy szerepet, főleg a madárjósásban és a szellemidézésben. A druidák (kelta sámánok) a gyümölcsrel teli berkenyefák körül rajzó madarak röptéből jósoltak. Mivel a kelta tavaszkezdő nap, Imbolc (február 1.) a berkenyehónap közepébe esik, a fának mágikus szerepet tulajdonítottak a természet életrekelésében. Imbolc a másik 3 kelta évszakkezdő nappal együtt boszorkányos nap volt. Rontás ellen a nyakban berkenyefából faragott keresztet viseltek, hatékony villámhárítónak tekintették. A fejlányok berkenyeágakat kötöttek a fejödényre, hogy a tej idő előtt meg ne savanyodjék, berkenyevirág-füzereket aggattak a malacok nyakára, hogy gyorsabban nőjenek, és berkenyebogyóval etették a vemhes tehenet, hogy az ellés zavartalan legyen.

Ágaival Németországban Valpurga estélyén régebben az istállók ajtajait szokták bekilincselni, hogy a boszorkányokat onnan elriasszák.

Walpurgis (Walpurga) szent fivérével Angliából Németországba költözött a kereszténység terjesztésére a VIII. században. A néphit igen sok babonával hozta Walpurga nevét összeköttetésbe. A május elsejét megelőző kilenc éj neve Walpurga éj. A Walpurga éj a német nép hite szerint különösen kedvező minden varázslatra, a vizet ekkor borra lehet változtatni, a növények növést megakadályozni.

Mint „életfát” a nevével ellentétes értelemben is használták – ez jellemző a népi varázslásban – berkenyefából faragott nyárssal ütötték keresztül a holttestet, hogy a hazajáró lelket hozzászögezzék.

A fák csatája c. ówalesi költemény szerint a hős fákat küld harcolni a csatába ellenségeivel szemben:

„Az első vonalban égerfák,
A csetepatét ők indítják.
A fűzfa és a berkenye
A sorakozásban két henyé.

...

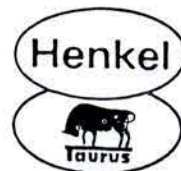
A szilva meg egy olyan fa,
Mit nem szeret emberfia;
Kedvedre való a naspolya,
Nincs csapda, ami megfogja.”

(Graves, 1966, 32)

Források: Jankovics Marcell: *A fa mitológiája* – Csokonai Kiadó, Debrecen, 1991.

Révai Nagy Lexikon, 333. kötet, Budapest, Révai Testvérek Irodalmi Intézet Rt. 1911.

David More – Alastair Fitter: *Fák*, Gondolat, Budapest, 1986.



Fa- és bútorigipari ragasztóanyagok

A fa- és bútorigipar részére – a Henkel cég termékeivel kiegészülve a teljes ragasztóválasztékot kínáljuk. A hagyományos korszerűsített diszperziós és oldószeres típusok mellett ömledék- és speciális termékek egészítik ki széles választékunkat.

A gyártás a Henkel által rendelkezésünkre bocsátott korszerű berendezéseken történik, melyek szavatolják az egyenletes magas minőséget.

Alkalmazástechnikai hálózatunk műszaki-kereskedelmi szaktanácsadással problémájuk megoldásában részt vesz.

Kiszolgálás raktárról!

Kedvező fizetési feltételek!

A technika, ami összeköt

Palmafluid
Palmafix
Palmament
Palmavinil
Texhid
Citax Q
Citax A
Macroplast
Leifa
Technomelt
Pressal

HENKEL – TAURUS

Ragasztóipari Kft.
Klebettechnik GmbH

H -1096 Budapest,
Lenhossék utca 3.
Telefon: 113-6610, 134-1682
Telefax: 114-4222
Telex: 22-5385

**Az Ön partnere
mi vagyunk**

