

BESZÁMOLÓ A FATE IPARTÖRTÉNETI KONFERENCIÁJÁRÓL

dr. Tóth Sándor



A Faipari Tudományos Egyesület III. Ipartörténeti Konferenciáját áprilisban a Soproni Egyetemen, a Ligneumban tartottuk, „Fordulópontok a hazai faipar 20. századi történetében” címmel, meghívott faipari mérnökök előadásaival. Fordulópontok alatt a termelési tényezőkben (ember, anyag, gép, energia, információ) és a termékekben hosszabb távra kiható változásokat értünk.

A konferenciát dr. Németh Róbert egyetemi tanár, a FATE elnöke nyitotta meg.

Levezető elnökök: dr. Tóth Sándor, FATE történeti elnökhelyettes és Szemerey Tamás mestertanár. A továbbiakban a konferencián elhangzott 5 előadás tartalmát röviden ismertetjük.

Bevezető a 20. századi fordulópontokhoz.

Előadó: dr. Tóth Sándor c. egyetemi tanár, a konferencia főszerzője. A szakmában bekövetkezett fordulópontok visszavezethetők



dr. Tóth Sándor

társadalompolitikai és technikai-technológiai okokra, fejlesztési célkitűzésekre egyaránt. A fontosabbak; a fűrészipari termékek, a padlóburkoló anyagok, valamint az ajtó- és ablakgyártásban a gyári készültségi fok növelése, ezzel a további megmunkálási, ill. helyszíni munkák idejének csökkentése, szekrénybútoroknál a „lapraszereléssel” a szállítóeszközök kihasználtságának növelése. Ide sorolható – többek között – a forgácslap- és farostlemezgyártás, mint új iparág megszületése, a bútorok kárpitozásában a poliuretán sík- és formahabok alkalmazása.

Mindezek példákkal, történetekkel fűszerezve.

Parkettagyártás, parketták.

Előadó: Várkonyi Gábor c. egyetemi docens.

Jó áttekintést kaptunk a történelmileg kialakult padlóburkoló anyagokról, burkolatokról, a hajópadlótól, svédpadlótól a különböző parkettákig. A mozaikparketta, az intarziaparketta a kastélyok, paloták igényes, reprezentatív padlóburkolata volt, míg a csaphornyos parketta inkább a polgári lakásokban terjedt el. A fordulópontot általában a többretegű parketták megjelenése jelentette.



Várkonyi Gábor

Az 1970-es években három szalagparkettagyár is épült az országban: Barcson, Kecskeméten és Zalahalápon. A háromrétegű szalagparketta jellemzője a nemesfa járóréteg, míg a laminált „parketták”-nál már a járóréteg sem készül faanyagból.

Kárpitozott bútorok gyártása.

Előadó: Wilhelm Gábor ügyvezető igazgató Kanizsa Trend Kft., a Bútorszövetség elnöke.

Az előadó élvezetes előadásában fényképekkel és videofelvételekkel illusztrálva mutatta be a Kanizsa Trend telephelyén alkalmazott kárpitozási műveleteket a kézműves-megoldásoktól a legkorszerűbb, számítógépes követő rendszerekig. Láthattuk a világszínvonalú Kanizsa Trend bútorokat, a szövet- és

bőrbevonó anyagok kezelését a tárolástól a szabáson át azok rögzítéséig, ami már a XXI. századi 4.0 ipari forradalom alkalmazott megoldásait tükrözte.

Érdekességek az ajtók és ablakok történetéből.

Előadó: Szemerey Tamás mestertanár.

Az ajtók, ablakok, mint az épületek mozgatható faberendezéseinek történeti kialakulását, fejlődését fogta át, mutatta be az előadó a szakember számára is érdekes előadásában. Kiemelte, hogy ezeknél alapvető követelmény a mérettartósság. Számos érdekességgel fűszerezve hallhattunk arról,



Szemerey Tamás

hogyan alakult, változott az ablakok felépítése, szerkezete, egészen az egyesített szárnyú ablakokig. A tömörfa vésett ajtók történetében a lemezelt, majd a bútormínőséget megjelenítő furnérozott, fóliával borított megoldások is szóba kerültek. (A témáról részletesen a 48. oldalon olvashatnak.)



Metner Lajos

H5 kontraprofilú szerkezetek az épületasztalos-iparban.

Előadó: Metner Lajos H5 Kontraprofil Kft., ügyvezető igazgató.

A XX. század hazai innovációja volt a faiparban a Metner-féle körkéses marószerszám, amelyet ma már közel 200 kvv alkalmaz a hazai épületasztalosságban. Az ajtók és ablakok gyártásában erre épült rá a kontraprofilos szerkezeti megoldás, amellyel kiküszöbölhető az ollós csapozás, illetve a tömörfa ajtóknál vésett csapozás azzal, hogy a függőleges keretdarabok belső profiljának megfelelő, negatív profilú ragasztással rögzítik a vízszintes alkatrészeket, mintegy 5% faanyag-megtakarítást eredményezve. Olyan gépek is készültek, amelyeken a keresztmetszeti megmunkálás és a negatív profil elkészítése egyaránt megoldott. ■



Wilhelm Gábor

Fotók:
Ábrahám József