634.0.836

TVB-NEFAG BÚTORIPARI KOOPERÁCIÓ

HAJDÚ MIHÁLY

A Tisza Bútoripari Vállalat 5. sz., csongrádi gyáregysége és a Nagykunsági EFAG között kooperáció 1975 szeptemberében jött létre, s 1976 óta folyamatos. A pusztavacsi erdészet a TBV részére akácból készíti a bútoripari félkész alkatrészt. A kooperáció évről évre növekvő tendenciát mutat.

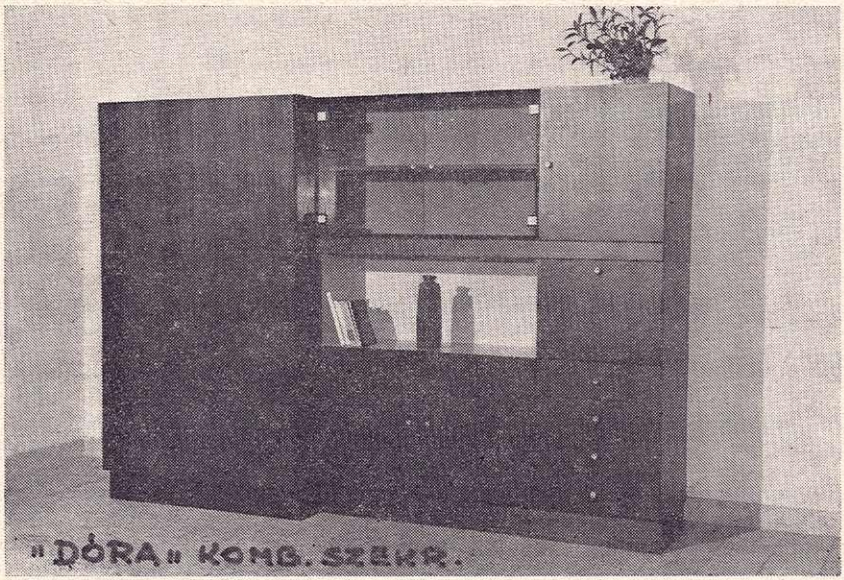
A kooperáció értéke meghaladja az évi hárommillió Ft-ot. Ez az érték a következőkből tevődik össze:

	Évi szállítási db-szám	db/Ft	Ft-érték
Kőrös II. aszt. (láb) 750×55×44 mm	25 000	23,27	582 000
Tisza ülőke (láb) 450×35×35 mm	400 000	5,80	2 320 000
Tisza ülőke (kötés) 275×21×16 mm	400 000	1,20	480 000
	Összesen:		*3 382 000*

A TBV gyártmányai közül két terméknél alkalmazza láb és kötésként a kooperációs anyagot. E két termék a Kőrös II. asztal és a Tisza ülőke. A csongrádi gyáregység akác fűrészárut a Csongrád irodabútor-családhoz is felhasznál, ugyancsak lábazatként. Ezt a gyáregység készíti 40—48 mm-es akác fűrészáruból. Az akác fűrészárunál a hulladékszázalék átlagosan mintegy 115%-ot tesz ki. Ez a magas hulladékszázalék az akác közismert fahibáiból adódik. A gyáregység erre a célra évente mintegy 200 m^3 akác fűrészárut használ fel 40 és 48 mm-es vastagságban.

A kooperációs anyag továbbfeldolgozását a gyáregységnél a tömörmegmunkáló műhely végzi. A láb és kötés továbbfeldolgozásának fontosabb műveletei:

Kőrös II. asztal — láb	Tisza ülőke — láb	Tisza ülőke — kötés
— minőségi válogatás	— minőségi válogatás	— minőségi válogatás
— méretvágás	— méretvágás	— méretvágás
— ferdítés	— vastagsági megm.	— csapozás
— vastagsági megm.	— felsőrészmarás	— egalizálás
— kávahelymarás	— csaprészmarás	— csiszolás
— kávahelyfúrás	— csapkiképzés	— felületkezelés
— csiszolás	— spitzelés	
— felületkezelés	— csiszolás	
	— felületkezelés	



Az első művelet igen sok kézi munkát igényel, a többit már nagy teljesítményű gépek (páros körfűrészek, asztalmarók, sorozatfúrók) végzik.

A selejt alkatrészek aránya alig haladja meg az évi egy százalékot. A selejtződés leginkább abból adódik, hogy nem megfelelő a szárítás vagy a tárolás. Leggyakoribb hiba a repedés és a megmunkálás során keletkezett szálkiszakadás.

Az akác felhasználásának nagyon jó példája ez a kooperáció is. Ez a fafaj ismét előtérbe került a tartóssága — és a bükk alapanyag hiánya — miatt. Való, hogy szőlőtámoszlopként egyre inkább az akác váltja fel a betont, de ebben igen nagy szerepe van a MÉM ez irányú rendeletének — ez a felhasználás így csak időleges. Éppen ezért van szükség a bútoripari kooperációk lehetőségeinek felkutatására és kiszélesítésére.

Az előbb már említettem, hogy a Csongrád irodabútor-család lábazatát akácból a gyáregység készíti el. A kooperáció kiszélesítésére nagyon jó lehetőség lenne, ha a NEFAG készítené a lábazatot, félkész alkatrészként. E gondolat felvetésére a TBV részéről azonban még nem került sor. A többi EFAG-nak és bútorgyárnak is kezdeményezni kell a bútoripari kooperációk megvalósítását, elősegítve ezzel a fafajok jobb és minél gazdaságosabban történő felhasználását.