

5. A nemzeti érték rövid, szöveges bemutatása, egyedi jellemzőinek és történetének leírása

1951. március 8-án alapította meg kilenc berényi asztalosmester - *Bayer Mihály, Halasi László, Hoffmann Dániel, Jakusovszki János, Koós Sámuel, Krccsmarik János, Krccsmarik Sámuel, Kovács Márton és Miklós Géza* - a **Mezőberényi Fa- Mezőgazdasági Kisipari Termelő Szövetkezetet**. Az ország egyik legrutinásabb, legismertebb bútorgyártó üzemének alapjait rakták le. A Puskin úti műhelyből országos és nemzetközi ismeretségig vezették a szövetkezetet, a kort és a változó fogyasztói igényeket követni tudó mezőberényi asztalosok.



1952-től Fa-Mezőgazdasági Termelőszövetkezet a neve. 1960-tól a Mezőberényi Faipari KTSZ nevet vették föl, miután a mezőgazdasági termékek gyártása – kerékgyártás illetve kádármunka – teljesen megszűnt és csak bútorgyártás folyt.

1959-ben egyesült a tarcsai, majd 1964-ben a gyomai szövetkezetek asztalos részlegével. 1966-ban beolvadt a békési szövetkezet asztalos részlege is. Később 1969- ben a békési, majd 1970-ben a gyomai részleg ismét kivált.

1971-ben 4 telephelyen folyt a termelés. 2 telephely Mezőberényben és 1-1 telephely Köröstarcsán, valamint Okányban működött.

1960-ig inkább sellakos, politúrozott bútorokat gyártottak (a Hősök úti telepen), ezután fogtak hozzá a lakkozott és kárpitozott bútorok gyártásához. 1968-tól kezdődött a Hajnal utcai beruházás, és 1970-től itt is folyt a termelés. Korszerű irodaház, műhelyek és szociális létesítmények épültek. Külön részlegek alakultak minden munkafázishoz.(méretre vágás, festés, kárpitozás, összeszerelés stb.) Az új telephelyen nagyarányú gépesítésbe fogtak, és a termelés ezek után a korábbi többszörösére nőtt.

A koloniál bútor a szövetkezet életében.

Koloniál bútor története:

A koloniál gyarmati jelent. Gyarmati művészetet. Egykor a gyarmatok iparművészetét jellemezték ezzel a szóval. Maradjunk is tehát - előljáróban - ennyiben: a kézikönyvek többsége ugyanis nem tekinti korstílusnak. Nem tárgyalja önálló fejezetben, noha a kolonál, koloniális kifejezés - jelzőként legalább - minden összefoglaló lakásművészeti műben és az építészetben is felbukkan.

Századunk korszerű bútoraiból a barokk, a rokokó elemek eltűntek. Az ipari előállítás merőben új formavilágot hozott. A modern bútorral együtt azonban megjelent a kommerciális bútor is (nem függetlenül attól, ahogyan az avantgárd mellett a képzőművészetben is kitermelődött a műkereskedelmi piktúra és a giccs). Ennek egyik tipikus példája az, amit ma a köznyelv koloniál bútornak nevez. Ezt a szót már egyes számban kell használnunk. Ha ránézünk: a csavart oszlopok, a világos szerkezet, a faragott díszek a legszembeütőbbek. De talán jellemzőbb, ha azt mondjuk: konszolidált - a ma funkcionális igényeihez, lakásméreteihez és ésszerű felfogásához igazított - neobarokk ez.

A mezőberényi koloniál bútor révén a cég a megye egyik legismertebb, legsikeresebb bútorgyártójává vált, amelynek neve országszerte és nemzetközileg is ismert és elismert

A MINŐSÍTŐ JEL

Újabban a mellékelt kis címke, vagyis egy megkülönböztető, minősítő jel díszlik sok berényi bútoron. Ennek a megszerzése nem egyszerű dolog, pályázat útján kaphatják meg az arra legérdemesebb bútorgyártók a Bútorvállalkozók Országos Szakmai Szövetsége által kibocsátott tanúsítványt. Mindezt azért hirdették meg, hogy a Magyar Szabványnál is szigorúbb minősítő rendszer a magasabb követelmények elérésével a magyar termékeknek még nagyobb tekintélyt teremtsen a honi piacon.

Ezt a bizonyos megtisztelő és megkülönböztető jelzést októberben, a budapesti '96-os Nemzetközi Bútor-

BÚTOR



BÚTOR SZÖVETSÉG

ipari Szakvásár előtt hirdették meg. A berényi Faipari Szövetkezet a címre koloniál ebédlőjével pályázott, s nyerte el koloniál bútorcsaládjára. Ezt az erkölcsi elismerést a szigorú bírálóbizottság javaslatára csupán három cégnek adományozták, így a Tisza Bútoripari Vállalatnak, a Zala Bútor Rt.-nek és a Mezőberényi Faipari Szövetkezetnek. A jövőben ez a kis jelzés garantálja, hogy az, aki olyan terméket vásárol, amelyiken a kis címke megtalálható, az pénzéért garantáltan jó terméket kap. A bírálóbizottság pedig szűrőpróbaszerűen ellenőríz, s ha a minőség romlik, akkor a címet visszavonják.

—sz—

volt. A nagy hazai bútorexportálók egyikévé vált.

A "**Magyar Bútormárka**" megkülönböztető minőségi jelet 1996-ban nyerték el a koloniál bútorok.

A mezőberényi koloniál bútor tette azzá Mezőberényben a Faipari Szövetkezet, amivé vált, amilyen hírnévre tett szert.

Az előző évek „eredménytelensége” (a raktárban felhalmozódott bútorokra már nem volt igény) hozta a fejlesztés kényszerűségét, a teljes termékcseré szükségességét. Ezt ismerte fel a szövetkezet vezetése (1973-ban). A feltételek még nem voltak meg a további eredményes működéshez, az akkori eszközpark nem volt még alkalmas koloniál bútor gyártására. (20% volt meg becslések szerint)... Az ismeret és a szakmai felkészültség is hiányzott, nem volt elég - koloniál bútor gyártásához értő - szakember. A sok tehetséges szakember viszont nagyon hamar „felnőtt” a feladathoz.

(Az ezt megelőző kb. 10 évben a szövetkezet úgy működött, hogy a gépi munkát, az "A" fázist budapesti szövetkezetek gyártották le, és bér munka jelleggel leadták úgynevezett kikészítésre.) A felismerést tettek követték. 1974-ben - kapcsolatok révén - lehetőség nyílt üzemlátogatásra Visegrádon, az ottani asztalosipari szövetkezethez, ahol koloniál bútorokat gyártottak. Ott sok mindent megmutattak a berényi asztalosoknak, de a csavart oszlop titkát nem árulták el. A mezőberényi mesterek, (Bayer Mihály, Jakusovszki János, Hovanyecz Pál, Rigó Imre, Hajdú Ernő) ellesték az alapelvet, és mire haza értek, fejben már tudták a titkot.

Másnap elkészítette *Hovanyecz Pál* a csavart oszlop gyártásához a berendezést, a látottak alapján, és elkészült az első csavart oszlop is. Így lett "Egy elhibázott" minta az új modell!

A csavart oszlopot először méretre kellett esztergálni. Majd a csavart oszlop csavarását marták ki. Egy fúrófejet köszörültek meg a csavart oszlop profiljának.

Kecskemétről származik a K40-es nagy (diplomata) íróasztal, melyet később kisebb méretűre, lakossági használatra terveztek át.

„Gyorsan” megkezdődtek a próbálkozások a koloniál bútor gyártására. Eleinte különböző, egymáshoz még nem kapcsolódó modellek készültek el, mindegyik darab más és más volt. Az első prototípusokból az első darabokat a „város” kapta meg. jelenleg is a polgármesteri iroda berendezését képezik. Az óra még nem az ingás, hanem a kezdeti egyszerűbb műszaki megoldású változatban látható

Az első darabok, pl. a dohányzó asztalok a köröstarcsai részlegben készültek el.



A művelődési ház irodájában található darabok szintén Köröstarcsán készültek, *Wagner József* keze munkáját dicsérik. Ő készítette el „hibás” alkatrész darabokból.

Az első „mintadarabok” elkészülte után, a koloniál bútor végleges formai jellegének kialakítása volt a cél.

Hogy vált szériagyártásra alkalmassá? *Heccendorfer László*, Munkácsy-díjas bútortervező összeállított egy méretezett, azonos formára tekintő koloniál bútorcsaládot, ebben 8-9 modell volt. A jó funkció, a megfelelő méretek miatt gyárthatóvá váltak. El is indult a mintaszériák gyártása. 1974 végére, 1975 közepére kialakult, összeállt az alapprogram ezen bútorcsaládon belül, amely aztán gerincét adta a mezőberényi koloniál bútor egységesüléséhez, formai- és méretazonosságához. Később bővült a kollekció, 15-20 modell is volt. (Igény volt rá, nem tömegcikk volta miatt.)

A szériagyártás mellett a díszítés, a kézi faragás, a festés, lakkozás...

Az esztergagépeken megmunkált díszelemeket kézzel csiszolták megfelelő minőségűre a faszobrász műhelyben.

A bútorok tölgyfából és tölgy furnérborítású bútorlapból készültek, fényezett, selyemfényű vagy matt felületkezeléssel.

Az oldalak mellső éle előtt csavart oszlopok helyezkednek el, melyek felső végét akantusz mintájú faragott kapitel díszíti. Az ajtók között profilozott, faragott lezена helyezkedik el. Az ajtók és a fiókok eleje keretszerkezetű, a díszlécen belül cwerk illesztésű furnérral készülnek, középen faragott rozettával díszítve. Az élek tölgy élléccel lezártak. A tető, párkány, a fenék és a lábazat faragással díszített. A lábazat csavart és esztergályozott pogácsa láb.

Az üveges részek Orlament üvegből, ólombetétes üveggel készültek, kárómintás kivitelben.

A koloniál bútorcsaládok Liverpool és Liverpool Lux fantázianévvel vált ismertté.

A kárpitozott ülő- és fekvőgarnitúrák a Berény fantázianevet viselték.

A termékek gazdaságosan, jó nyereséggel voltak gyárthatóak.

A gyártáshoz, az exportra gyártáshoz a feltételek már 1975-ben (?) adottak voltak. A termék modern, esztétikai megjelenése, minősége kiváló volt. Hazai alapanyagból is gyártható volt.

A hálószoba garnitúra elemeinek funkcionális neve:

1. éjjeli szekrény - 2 db
2. ülőke
3. Tükör-asztal
4. ágy - 2 db
5. négyajtós szekrény



Példaként! A hálószoba garnitúra egy darabjának, az éjjeliszekrénynek a műszaki leírása (minden bútordarab gyártásának technológiája hasonló volt, „A” és „B” fázisban is):

Koloniál hálószoba garnitúra részének - éjjeli szekrény - műszaki leírása:



A termék gyártásának technológiája az „A” fázisban.

A gyártmány főbb jellemzőinek a rövid leírása:

A stílus jellegzetes díszítő elemei:

- a frontfelületek furnérozása kereszttillesztéses, középen faragott rozettával, körül díszléc szegéjjel, a lábazat csavart és pogácsa láb, az oldalakon oszlop fut végig kötélfaragással.

(A négyajtós szekrény szétszerelhető, a garnitúra többi eleme fix kiképzésű.)

Alkalmazandó furnérféleségek és felületkezelések:

Homloklap felület: tölgy furnér, pácolt, matt felületkezelésű.

Egyéb külső lapfelületek: tölgy furnér, pácolt, matt felületkezelésű.

Belső lapfelületek látható részeken: bükk furnér, félfényezett kivitelben.

Belső lapfelületek nem látható részeken: bükk furnér, csiszolt minőségben.

Külső látható fűrészáru alkatrészek: tölgy fűrészáru.

A tető és a fenék keretek: fenyő fűrészáru.

A felhasznált faanyagok nedvességtartalma: 10+2%

Kivitel:

A termék (éjjeliszekrény) a garnitúra része (2 db) fiókos kivitelben.

Alkatrészei:

Tető és fenék anyaga: faforgács bútorlap, az éleken három oldalról tölgyfa "T lécs"-cel ellátva, lapja felül tölgy, alul bükk furnérral borítva, a köldökcsapok részére 8 mm furatokkal, az éleken megfelelő profilozással.

Méretei: hosszúság: 540 mm, szélesség 430 mm, vastag 19 mm.

Oldalak: 19 mm-es faforgács bútorlapból készül mindkét lapján tölgy furnérral borítva, mellső élére fészkes csappal illeszkedik a 330x50x50 mm méretű faragott oszlop, hátsó élén 5 mm mély és 12 mm széles aljazással a hátfal részére, a fióktartó ráma köldökcsapjának 8 mm furatokat kell a belső lapra és az alsó-felső élekre fűzni a tető és fenék kapcsolódásához.

Méretei: magasság: 330 mm, szélesség 345 mm, vastagság: 19 mm.

Fiók: eleje faforgács bútorlap, négy élén tölgyfa "T lécs"-cel borítva, külső lapja kereszttillesztéses tölgy, a belső bükk furnérborítással, körbefutó profilozott díszléc szegéjjel, a fiókdoldal részére +6 mm furatot kell készíteni a belső lapon.

Méretei: hosszúság: 400 mm, szélesség: 130 mm, vastag: 19 mm.

Fiók oldala és hátulja: bükk fűrészáruból készült, egymáshoz egyenes fogazású kávakötéssel illeszkedik és a fiók fenék részére 5x5 mm-es árokkal kell ellátni.

A fiók fenéke: 5 mm-es rétegelt lemez.

Lábazat: anyaga tölgy fűrészáru, a 4 db pogácsa láb esztergályozott, az összekötőik 25 mm vastag 80 mm széles, idegen csappal képzett kétszeres T kötésből áll.

Hátfal: 4 mm-es rétegelt lemezből készül, belső lapján tölgy, külső lapján bükk furnérozással, az 5x1 mm-es aljazásba alátétes facsavarral kell beszerezni.

Méretei: magasság: 354 mm, szélesség: 460 mm, vastagság: 5 mm.

A gyártmány előállításához szükséges alapanyagok, segédanyagok és szerelvények:

Alapanyagok és segédanyagok:

Faforgács bútorlap, lombos fűrészáru, rétegelt lemez, furnérok, koloniál szeszpác (639-es), glutin enyv, karbamid-formaldehidragasztó, PVAC ragasztó, Lignocell alapozó lakk, AKROL 001 és 002 fedőlakk, Nitrolakk.

Szerelvények:

Barnított normapánt, rászegező rúd zár, süllyesztett zár, díszített kulcslyuk takaró, ágyvasalás, összehúzó vasalás, szegek, csavarok, fémütköző, műanyag polctartó, tükör, kárpitos anyagok és szerelvények,

A technológiai folyamat leírása:

A garnitúra lapalkatrészeinek gyártásához szükséges furnérokat külön furnérillesztő technológiai sorban lehet előállítani. A lapok belső borítása bükk, a külső borítása szálas tölgy furnér.

A furnérraktárból kiválasztott megfelelő méretű és minőségű furnérokat először a szabász furnérvágó ollón 3 mm-rel a pontos méretnél nagyobbra kell vágni, az úgynevezett szélező ollón hosszúsági irányú vágással alakítják ki (szintén a pontos méretre 3 mm-es ráhagyással) az oldalak, tető, fenék külső és belső lapjainak furnér borítását. A fiókok és ajtók külső lapján valamint az ágyak homloklapján 45 fokos kereszttillesztésbe kell vágni a tölgy furnért. Ezt az illesztést kézi ragasztással, ragasztó szalag segítségével megfelelő munkapadon rakták össze.

Az oldalak külső, belső, az ágy és a fésülködő asztal tető, éjjeliszekrény tető furnérjait a két él ragasztó gépen egyesítik. A furnér illesztések összerakásánál vigyázni kell, hogy a furnér rajzolat összeforduljon, ezért a kötegből mindig a megfelelő darab számú furnért kell felhasználni. Az élragasztások után munkapadon elvégzik a minőség ellenőrzést is. A garnitúra elemeihez szükséges furnérokat csoportokba összerakták, ellátták jelöléssel és kötegették. Végül a hidraulikus prés terem mellett kialakított furnér raktárba került. Ez a raktár biztosította előregyártással a hidraulikus prés állandó üzemeltetését, megfelelő présidő figyelembe vételével.

A lap alkatrészek gyártása:

A bútortalap és lemezraktárból a lapszabász körfűrészhez érkeztek a bútortalapok, itt szabták le az ajtókat, a fiók elejét, az oldalakat, az éjjeliszekrény tetejét... Formatizáló körfűrészben kellett szabni a rétegelt lemez hátfalakat és a fiók fenekeket...

Ezeket a lemezeket pontos méretre kellett vágni, a tűrés + 0,5 mm lehetett. A lapok, lemezek vágására a körfűrész keményfémlapkás FK fogalakú, 16-22 mm fogosztású kellett legyen. A lapokat ráhagyással kellett szabni, ez egy újravágásra még pontos méret + 10 mm. A következő művelet a "T-léc"-ek számára történő árokmarás a faforgács bútortalap élein, az árok 9 mm mély és 7 mm széles kellett legyen. Az árokmaró géppel párhuzamosan van az asztalos körfűrész, amely a "T lécs"-ek 45 fokos illesztését végzi, erre a vágásra trapéz keresztmetszetű körfűrész kellett alkalmazni, ennek előnyei, hogy nem kellett a fogakat hajtogatni és a vágási felület szép sima, szinte gyalult vágási felület lett.

Következő művelet a "T lécs"-eket polivinilacetát ragasztóval a lapokon képzett árokba az erre kialakított munkahelyen kell berakni. A PVAC ragasztó gyorsan kötő jó ragasztó képességű volt. A ragasztó anyag teljes megkötése után következhetett csak a hengercsiszolás, ezt 24-es és két hengerre 36-os csiszolópapírral kellett elvégezni, a három hengeres csiszológépen. A gép előtolási sebessége 10-15 m/min. kellett legyen.

A lapok további útja lecsiszolás után a hidraulikus préshez vezettek, a préselés technológiája külön helyiséget igényelt, itt volt fellelhető az enyvfelhordó gép és keverőgép. A ragasztó anyag karbamid-formaldehid alapú műgyanta ragasztó és + 30% rozsliszt keveréke, a katalizátor ammónium klorid. Az enyvfelhordó gépben mindkét lapra egyenletesen kellett felhordani a ragasztó anyagot. A furnérral ellátott lapokat úgy kellett behelyezni a hidraulikus prés lapjai közé, hogy a furnér a lapon egyenletesen feküdjön. A hatlapos hidraulikus présben az elektromos fűtésű préslapokat 90-100 C fokra kellett melegíteni. A présidő 3-4 perc volt. A préslapok nyomásának a felületre 6-7 kp/cm²-nek kellett lennie. További megmunkálásig a vízszintesen egymás fölé helyezett lapokat a ragasztás utáni pihentető helyiségben kellett tárolni, a pihenési idő 2-4 nap volt. A technológiai lánc, következő művelete, a páros körfűrészben végzett lapvég megmunkálása volt. A hossz és szélességi méretek ellenőrzését az erre a célra kialakított kaliberek segítségével kellett elvégezni.

Itt is célszerű volt gyaluló körfűrészlap használata. Marógépen kellett elvégezni a hátfalak helyének a megmunkálását, mely 5 mm mély és 12 mm széles kellett legyen. Marógépen kellett még elvégezni a fiók alkatrészek megmunkálását is. 5 mm széles, 8 mm mély árkot kellett készíteni a fiókfenék részére.

A következő művelet a sorozatfűrőn történt, 4 furatot kellett 8 mm fűróval az oldalak alsó, felső élén valamint a tető és fenék lapokon készíteni a köldökcsapok részére. Hosszlyuk fűróval kellett elkészíteni a süllyesztett zárok helyét és a kulcslyukakat. A tető és fenék alkatrészeket három élükön profilozással kellett ellátni marógépen. Hátra esztergált marókést kellett használni, a megmunkálás előtolási sebessége 18-20m/min kellett legyen. A szerszám fordulatszáma 9000 f/min kellett legyen. Az oldalak elülső élén 5 mm széles, 15 mm mély fészekcsapokat marógépen kellett elkészíteni, a tölgyfa oszlopok részére. Ezután a lapalkatrészeket minőség-ellenőrzés alá kellett vetni, majd a garnitúrának megfelelő számú alkatrészeket csoportosítva, adattáblával ellátva kellett komplettírozó félkészáru-raktárba szállítani.

Tömörfa alkatrészek gyártása:

A szárító kamrából érkező tölgy, valamint a fiók és a fiók alatti keret részére a bükk fűrészáru nedvességtartalma 10+2%. Ezt az anyagot szabázkörfűrészszel kell hosszúsági méretre szabni, mindig a hosszabb alkatrészekről a rövidebb felé haladva kellett a szabást végezni. Minden tömörfa alkatrész leszabása ott történt. A szabász méret egyenlő, pontos méret + 20 mm ráhagyás. A szabásnál ügyelni kell, hogy minőségileg kifogásolható anyag ne kerüljön tovább. Az elemek alkatrészeit áttekinthetően táblával ellátva kellett összerakni, a következő megmunkálásig.

A szabász körfűrész fogalakja KV, és a fogosztása 20-23. A következő művelet szalagfűrészzen történik: szélességi és vastagsági szeletelés.

Itt kerül megmunkálásra a "T lécs" anyaga, az oldalak oszlopai, a lábazat kötései, bükk fűrészáruból a fiók oldala és hátulja, a fiók alatti ráma alkatrészei és a díszléc. A szabászatnál lecső rövid tölgy fűrészáru darabokból kellett szeletelni a csavart és pogácsa láb anyagát, valamint a rozettáét is. Ezek az utóbbi alkatrészek további megmunkálásra a faeszterga gépre kerültek. A szeletelő szalagfűrész fogalakja NV, élsebessége 20-25 m/sec, előtolási sebessége 10-15 m/min. A szeletelésnél méretráhagyás 5-8 mm kellett legyen. Az alkatrészeket az élegyengető gyalugépen való megmunkálás után, a vastagsági gyalugépen kell megmunkálni. A gyalugépek fordulatszáma 3000-5000 fordulat/min. kellett legyen, a ciklois ívek hossza nem lehetett nagyobb 0,2 -1 mm-nél. A munkadarab előtolási sebességének 9 m/min. alatt kellett lennie. A vastagsági gyalugépen való megmunkálás után, célszerű a korpusz alkatrész és a fiók alkatrész gyártási útját szétválasztani. A "T lécs" anyagát a lapgyártó szinkronművelethez kellett továbbítani, ahol marógépen alakítják.

Páros körfűrészzen kellett a tömörfa alkatrészeket pontos hosszúsági méretre levágni. Itt a pontossági követelmény + 0,5 mm kellett legyen. Megmunkálási felület simasága érdekében úgynevezett gyaluló körfűrészlapot kellett használni. A körfűrész szerszám élssebessége 30-35 m/sec., az anyag előtolási sebessége 20-25 m/min. kellett legyen.

Csapozó marógépen megmunkálták a fiók alatti keret alkatrészeit, majd egy keret összeállító munkahelyen PVAC ragasztóval a csapokat megenyvezve a kereteket összerakták.

Fontos technológiai követelmény volt, hogy a keretek pontosan derékszögűek kellett legyenek. Ellenőrizni kellett a méret pontosságát is. A ragasztó anyag megkötése után kerülhetett a keret további megmunkálásra. Ez sorozatfúróval történt, itt az éjjeliszekrény belső lapjához kapcsolódó élekbe 8 mm furatokat kellett készíteni a köldökcsapok részére.

Az éjjeliszekrény tömörfa fiók alkatrészeinek útja a páros körfűrészről a fogazó marógéphez vezetett, ahol a fiók hátuljába, és az ehhez csatlakozó oldalak végeikbe nyitott, egyenes fogazást kellett készíteni. A fiók oldal a fiók elejéhez csatlakozó végébe 6 mm-es köldökcsapoknak kellett furatokat készíteni csoportfúróval. A fiók oldalaiba asztalos marógépen 5 mm széles, 6 mm mély árkot kellett készíteni a fiókfenék részére.

A lábazat merevítőit is csoportfúróval kellett megmunkálni 10 mm fúróval, úgy hogy a merevítő összerakás után kettős T alakú legyen. (A 10 mm furat a köldökcsapok részére készült).

A csavart láb esztergályozott végének a merevítőbe 1 db 20 mm-es furatot kellett még fúrni oszlopfúróval. Az összes furattal és csappal ellátott alkatrészeket ellenőrizni kellett a félkészáru-raktárba szállítás előtt.

Az éjjeliszekrény oldalakhoz fészkescsappal kapcsolódó oszlopok, a páros körfűrészről a marógéphez érkezett további megmunkálásra. Ott kellett marni 13 mm mélyen és 4 mm szélességben a fészkescsapok helyét, valamint olyan íves marást kellett készíteni, amely nem futhatott végig az anyag hosszán, a szobrász megmunkálás részére. Az oszlopokat minőség ellenőrzés után szállították a faszobrász megmunkáláshoz, ahol úgynevezett kötélfaragással látták el. Vigyázni kellett, hogy az oszlopokból párosan jobbos és balost készítsenek, ezután az alkatrészeket a szükséges garnitúrához darabszám szerint kötegelve kellett továbbítani.

Faeszterga gépen kapták meg a pogácsa lábak a végleges alakjukat, majd 20 mm furattal kellett ellátni oszlopfúró gépen. Ebbe a furatba kapcsolódott a csavart láb. Faesztergált a csavart láb is, majd speciálisan erre a célra átalakított hosszlyuk fúrógépen kellett elkészíteni a csavarást. Jobb és bal menetemelkedésű csavarásokat kellett készíteni párosan. A rozettákat a faeszterga géptől még szobrász megmunkálásra kellett továbbítani, ahol elkészült a végleges alakja. A láb alkatrészeket minőség ellenőrzés után a garnitúrához szükséges darabszámban kellett az félkészáru-raktárba küldeni.

Amint az éjjeliszekrény gyártásához szükséges $M=1:50$ méretarányú gépelrendezési rajzából is kitűnik az így kialakított technológiai folyamatban az anyagmozgatási utakat kedvezően le lehetett rövidíteni, a gyártás elakadás mentes, áttekinthető, az ellenőrzés egyszerű, célszerűen szétválasztott a szakmunka és a kisebb szaktudást igénylő művelet.

Az alkalmazott gépek és technológiai műveletek száma állandó.

A koloniál hálószoza garnitúra egy elemének, éjjeliszekrényének gyártása "B" fázisban.

A garnitúra elemeinek gyártási technológiája közel azonos, ezért részletesen csak az éjjeliszekrény kerül vázolásra, a mellékelt $M=1:100$ méretarányú üzemelrendezési rajz szerint. Ezen a technológiai területen a munkafolyamat haladási iránya I alakú. A komplettírozó raktárból a kézi működtetésű hidraulikus emelő szerkezetes targoncák az átfutási idő ütemének megfelelően szállították az alkatrészeket. A gyártási sorrendben megfelelően a csiszoló gépekhez kell továbbítani az alkatrészeket. A lapalkatrészeket kontakt csiszológépen mindkét lapján 80-as szemcsenagyságú csiszoló papírral kellett megmunkálni. A gépen az előtolás sebessége 10-15 m/min. Ezeken az alkatrészekon a felületi jóság eléréséhez szükséges a furnérozott lapok enyhe nedvesítése. A száradás utáni csiszolást 120-as szemcsenagyságú csiszoló papírral kellett végezni szalagcsiszoló gépen. Profil élcsiszoló gépen kellett végezni a tető és fenék profilozásának a csiszolását. A csiszoló vászon szemcsenagysága 80-as kellett legyen, a régi számozás szerint.

Az éjjeliszekrény tető, fenék és oldalak, valamint a hátfalcsiszolás után a szerelő műhelybe került. A tömörfa alkatrészeket is 80-as szemcsenagyságú csiszoló szalaggal kellett megmunkálni először, és azután 120-as szemcsenagyságúval.

A pogácsa lábak csiszolása egy villanymotor tengelyére szerelve volt lehetséges.

A fiókalkatrészek éleit az élcsiszoló gépen kellett megcsiszolni. A fiókalkatrészek belső lapjainak a felületkezelését a műveleti láncba illesztett szórófülkében kellett elvégezni. A szórópisztoly 1,8 mm, a sűrített levegő nyomása 3 atm. kellett legyen. Nitrolakk szükséglet: 160-200 g/m².

Ezután a szerelő csarnokban kialakított külön fiókkészítő sorba kerültek a fiókalkatrészek. A szerelő csarnokban, a rajz szerinti 6-os számú munkahelyen, PVAC ragasztóval és erre a célra kialakított szorító segítségével összerakták a fiók alkatrészeket. A ragasztó anyag teljes megkötése után, az egyenes fogazású fiók részeket le kellett csiszolni karos csiszológépen. A csiszoló szalag szemcsenagysága 80-as, majd 120-as régi számozású csiszoló papírt kellett használni.

További műveletként, be kellett helyezni a fiók alját az aljazásba, és rögzíteni kellett facsavarokkal, majd a zárat is a helyére kellett szerelni. Ezután került a fiók a szerelő csarnok másik műveleti láncához, az éjjeliszekrény test szereléséhez, ez a 10-es számú munkahelyen történt, ahol az éjjeliszekrény alkatrészek kézi csiszolását végezték, 80-as és 120-as csiszoló vászonnal.

A 11-es munkahelyen a köldökcsapokkal ellátott lábazat alkatrészeket rakták össze PVAC ragasztó segítségével. A 12-es munkahelyen a fiók alatti keret, csúszó és vezető léccel való ellátását végezték. Az éjjeliszekrény oldal élekre fészkes csapozású faragott oszlopokat raktak fel, majd a 13-as munkahelyen egyesítették az éjjeliszekrény testet PVAC ragasztóval.

A szekrény testet a pontos illesztés érdekében speciálisan erre a célra készített szorító szerkezettel kellett összenyomni.

A hátfalat a helyére kellett 4 sarkán facsavarral rögzíteni, (csak laza facsavarozással, mert a későbbi pácolást és a lakk szórását, leszerelt hátfal mellett volt célszerű elvégezni).

Az eddigi emelő targoncás anyagmozgatást a továbbiakban felváltotta a szerelőláncba, sorba állított könnyen gördülő kocsik sora. Egy erre a célra készített kocsira két éjjeliszekrényt lehetett ráhelyezni, a mellékelt lábazattal és fiókkal. Ennek a szerelőláncba helyezett anyagmozgatásnak nagy előnye volt, hogy a bútort további rakodás nélkül lehetett továbbítani folyamatosan minden munkahelyre. Szerelőtől a pácoló helységbe, szóró fülkébe, pihentető helységbe, végszereléshez, és végül a késztermék raktárba. A szerelő láncban kellett elvégezni a fiók illesztését a testhez, záródását, majd a díszléc felragasztását.

A pácoló helyiségbe továbbított éjjeliszekrény testet és elemeit portalanítani kellett. Gondoskodni kellett a pácoló helyiség pormentességéről, tisztaságáról és a megfelelő szellőztetéséről is. Ugyan ez vonatkozott a szórófülkére is.

A kiemelkedő díszléc és az oszlopok szobrász díszítése és a csavart lábazatok is csak kézi pácfelhordást tettek lehetővé. A hagyományos földpác (diófpác) helyett, jobb tulajdonságai miatt eredményesen használható volt az úgynevezett "szeszpác". (Ez a 261-es és 630-as számú koloniál szeszpác). Ennek a pácnak a használata egyenletes színt eredményezett, kevésbé reagált a fa vegyi tulajdonságainak és a furnéron átütött enyvek hatására. A vegyi összetételénél fogva nem bontja meg a furnér szövetszerkezetét, nem húzza fel a fa szálát, így pácolás utáni csiszolásra nem volt szükség. A felhordott pácanyag gyorsan száradt, kedvezőbb átfutási időt biztosított, jobban illeszthető volt a művelet a technológiai láncba.

A pácfelhordás minőség ellenőrzése után kerültek a munkadarabok a lakkszóró fülkébe. Ott nyomás csökkentővel biztosított 3-4 atm. nyomású sűrített levegővel és 1,5-1 mm-es szórópisztoly-fúvókanyílással lehetett végezni a felületkezelést. Mivel nyitott pórusú, matt

felület elérése volt szükséges, erre az első szórás anyaga lignocell alapozó..., a második szórás anyaga AKROL fedőlakk volt.

Megfelelő pihentetés után juttatták az éjjeliszekrény testet, lábazatot, fiókokat a végszereléshez (28-29 számú munkahely). A lábazatot az éjjeliszekrény előrefűrt 20 mm furatba PVAC ragasztóval kellett beragasztani. A fiókra fel kellett szerelni a díszített kulcslyuk takarót. A hátfalat egymástól 10 cm-re elhelyezett alátétes facsavarokkal kellett felszerelni. Ott került sor az utolsó minőségi ellenőrzésre és ezután következhetett a készáru raktárba való szállítása.

Minőségi követelmények, gyártásközi és végellenőrzést érintő utasítások:

A bútorok gyártásához műszaki dokumentációt kellett készíteni, amelytől eltérni csak a termék szabványban megengedett mértékben volt szabad. A gyártmány minőségi ellenőrzésére a lakásbútorok általános követelményére vonatkozó MSZ 8976/1-72 számú szabványt kellett alkalmazni.

Felhasználható alap és segédanyagok: a garnitúra elemeinek lapalkatrészeihez az MSZ-szerinti lemezek és bútorlapok voltak felhasználhatóak, bútorlapok közül azok, amelyek biztosították a szerkezetek szilárd és tartós összeépítését. Felületeik MSZ 12294/1-5 szabványban meghatározott felületkezelési követelmények kialakítására alkalmasnak kellett legyenek. Tömörfa alkatrészeknek felhasználhatók MSZ szerinti fafajok, valamint borító furnérok. Ezek olyanok kellett legyenek, hogy azok biztosítsák a műszaki dokumentációkban meghatározott esztétikai- és szakszerűségi követelményeket, feleljenek meg a termékszabványban rögzített szilárdsági, tartóssági és felületi követelményeknek. A segédanyagokra is a fenti előírások vonatkoztak. Kivétel: alapanyagok: A tömörfából gyártott alkatrészeknél javítás, görcsfoltozás, a szilárdságot nem befolyásoló fahibák, csak a rendeltetésszerű használatban nem látható, szerkezeti részekben fordulhatnak elő. A tömörfa éllezáróknak szorosan kell illeszkedniük az alkatrészekhez, az élek találkozásának sarkított illesztéssel kellett csatlakozni. Látható, valamint nem látható alkatrész élek és sarkok, amelyek a bútor rendeltetésszerű használata közben érinthetőek, enyhén le kellett tompítani, az - a nem látható helyeken is - víztaszító anyaggal kellett bevonni, vagy más módon lezárni.

Furnérozás: ugyanazon garnitúrához tartozó furnérozott frontfelületre azonos színű és rajzolatú színfurnért kellett használni, a front- és külső látható felületeken az összeforgatott furnérok rajzolatának hézagmentesen találkoznia kellett. A furnérozott felületen ragasztási hibák nem fordulhattak elő.

Felületkezelés:

A felületkezelésnek meg kellett egyeznie a műszaki dokumentációban leírtakkal. A pácolás nem fedhette el a fa rajzolatát. A látható bútorfelületek simák, színeltéréstől, átkopástól és egyéb hibáktól mentesek kellett legyenek. A felületkezelés nélküli él és lapfelületek is simák kellett legyenek. A lakkozott felületeken, lakkezelés, lakkezelési hiány, szemcsézettség, lakkezelés, benyomódottság, karcosítás, narancshéjasság nem volt megengedett. A bútorok fa alkatrészeinek minőségi vizsgálatára az MSZ 12294/1-72 számú vizsgálati és minőségi utasításokat kellett alkalmazni.

A szerkezeti összeépítésnél a kapcsolódó részeknek (pl. csapvállak, él-lapfelületek csatlakozása) pontosan kellett illeszkedni. Az összeépítés módja, kivitele és felületkezelése a műszaki dokumentációktól eltérő nem lehet. Biztosítani kell, hogy az összeszerelt bútor feleljen meg az MSZ 8976/1-72 szabványban rögzített tartóssági értékeknek.

Tűrések: A bútorok műszaki dokumentációjában rögzítve vannak a bútor elemek főbb méretei. A megmunkálási, illetve szerkezet összeépítési tűréseket és illesztéseket az MSZ 5544 számú szabvány szerint kellett alkalmazni.

Minősítés: A kész bútorokat egyszeri vizsgálatra úgy kellett előkészíteni az átvétel helyén, hogy minden bútor darab, minden oldalról hozzáférhető és megvilágított legyen. A megvilágításnak minimum 400 lux-nak kellett lennie. A méreteket a szokásos hossz- és vastagságmérő eszközzel (mérővessző, tolómérce) kellett elvégezni, az idomokat alakidomszerrel kellett vizsgálni.

A minőséget minőségi bizonyítvánnyal kellett tanúsítani.

A bútor csomagolása és szállítása a megrendelővel kötött szerződés alapján történt.

Az átvételi és minőségi követelmények betartását, gyártás közben szűrőpróbával ellenőrizték.

Az alkatrész komplettírozó félkészraktárban minden alkatrészt minőségileg ellenőrizni kellett.

A forgalmazását - kizárólagos értékesítőként - a MiniDomus (Budapest, Apáczai Csere János u.) kapta.

A szövetkezet saját, nyílt árusítása volt a másik értékesítési lehetőség.



Márta fantázia nevű szekrény előtt a szövetkezet asztalosainak egy csoportja az 1970-es évek elején: Rámes Ferenc, Bayer Mihály, Szugyczki Pál, Szász András, Valentinyi Mihály, Zolnai György, Wagner József, Adamik János.

6. Indoklás az értéktárba történő felvétel mellett

A Mezőberényi Faipari Szövetkezet az 1950-es évektől végezte tevékenységét városunkban. Elismert szakembergárda és kiváló termékek jellemezték. Ezt mutatja a folyamatos fejlődésük is, ami egy kis műhelyből egy több ezer négyzetméteres iparterület lett. Kiemelkedő termékük azonban a „**Koloniál Bútorcsalád**” volt, amit 1974-től egészen a szövetkezet megszűnéséig gyártottak.

1983-ban már a Faipari Szövetkezet – tőkés relációban – 52 millió értékben exportált. (Összehasonlításképpen: a Műszaki- és Vasipari Szövetkezet ugyan ebben az évben 7,68 millió forintos tőkés exportot bonyolított le.) Forrás: Pályázat Mezőberény nagyközség várossá nyilvánítására

A mezőberényi koloniál bútorcsalád nem csak Mezőberényben, hanem országwide és nemzetközi szinten is ismert, elismert volt. Magas értékállósága, gazdag, de harmonikus és arányos díszítettsége miatt.

A „**MAGYAR BÚTORMÁRKA**” megkülönböztető minőségjelet is viselték.

Tölgyfából és tölgy- furnér borítású bútorlapból készültek.

Időtálló lakossági használatra készültek, de a diplomáciában, szállodák és reprezentatív irodák berendezésére is alkalmazták.

Példaként álljon a mezőberényiek előtt! Az „őseink” által megteremtett értékek nem mindegy kinek a kezébe kerülnek, ki tud, akar jól bánni vele.

Használtbútor áruházak, apróhirdetési oldalak ma is a koloniál bútorok közül az itt készült bútorokat „mezőberényben készült koloniál” szavakkal népszerűsítik, előtérbe helyezve ezzel a minőséget.

A Települési Értéktárba való felvételét ajánlom. Ha már csak így, itt maradhat meg az utókornak.