

PH-16075
ÉRKEZETT 2017 DEC 19.

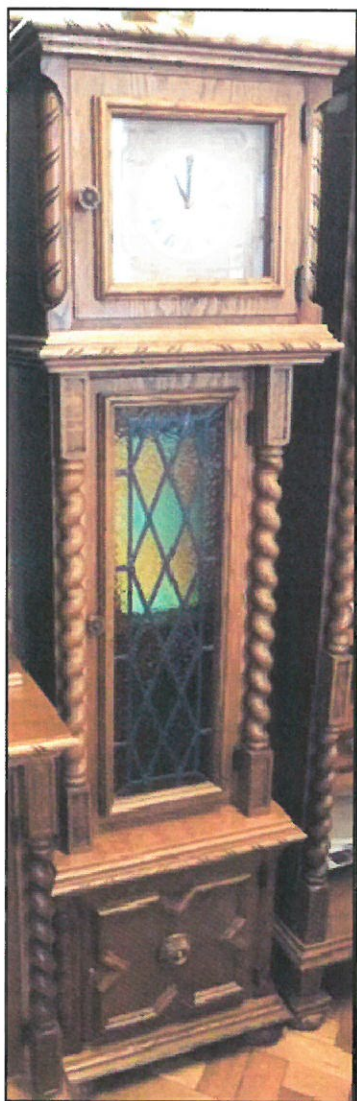
Kertész.

1. melléklet a 114/2013. (IV. 16.) Korm. rendelethez

Javaslat a

„MEZŐBERÉNYI KOLONIÁL BÚTORCSALÁD”

települési értéktárba történő felvételéhez



Mezőberényi Polgármesteri Hivatal			
Iktatószám: <i>I. 33h0</i>	Melléklet: <i>165</i> db		
Érkezett: 2017 DEC 19.			
Előszám:	Utószám:	Előadó:	
		<i>M.F.</i>	

Készítette: Mezeiné Batori Valéria

5650 Mezőberény,
Luther u. 1/2/9

Mezeine Batori Valeria

A MINŐSÍTŐ JEL

Újabbban 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 Szabványról 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-

ipari Szakvásár előtt hirdették meg. A berényi Faipari Szövetkezet a címre koloniali ebédlőjével pályázott, s nyerte el koloniali bútortársaságára. 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 ellenőrzi, s ha a minőség romlik, akkor a címet visszavonják.

—sz—

BÚTOR

MAGYAR BÚTOR SZÖVETSÉG

MARKA

I.

A JAVASLATTEVŐ ADATAI

1. A javaslatot benyújtó (személy/intézmény/szervezet/vállalkozás) neve: Mezeiné Bátor Valéria

2. A javaslatot benyújtó személy vagy a kapcsolattartó személy adatai:

Név: Mezeiné Bátor Valéria

Levelezési cím: 5650 Mezőberény, Luther u. 1/2/9

Telefonszám: +3620/5850024

E-mail cím: mezeibvaleria@gmail.com

II.

A NEMZETI ÉRTÉK ADATAI

1. A nemzeti érték megnevezése

„MEZŐBERÉNYI KOLONIÁL BÚTORCSALÁD”

2. A nemzeti érték szakterületenkénti kategóriák szerinti besorolása

☐ agrár- és élelmiszergazdaság

☐ egészség és életmód

☐ épített
környezet

**X ipari és műszaki
megoldások**

☐ kulturális örökség

☐ sport

☐ természeti környezet

☐ turizmus

3. A nemzeti érték fellelhetőségének helye

4. Értéktár megnevezése, amelybe a nemzeti érték felvételét kezdeményezik

x települési

☐ tájegységi

x megyei

☐ külhoni
magyarság

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, Kracsmarik János, Kracsmarik Sámuel, Kovács Márton és Miklós Géza* - a **Mezőberényi Fa- Mezőgazdasági Kisipari Termelő Szövetkezetet**. Az ország egyik legpatinásabb, 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 volt. A nagy hazai bútorexportálók egyikévé vált.

A "Magyar Bútormárka" megkülönböztető minőségjelet 1996-ban nyerték el a koloniál bútorok.

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 Szabványknál 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



MAGYAR MARKA

BÚTORSZÖVETSÉG

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 ellenőriz, s ha a minőség romlik, akkor a címet visszavonják.

—sz—

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

Az előző évek „eredménytelensége” (a raktárban felhalmozódott bútorokra már nem volt igény) hozta a fejlesztés kényszerűségét, a teljes termékcserre 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 díselemeket 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 lezna helyezkedik el. Az ajtók és a fiókok eleje keretszerkezetű, a díszlécen belül cwerk illesztésű furnérral készülnek, középen faragott rozettával díszítve. Az élek tölgy élleccel 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.

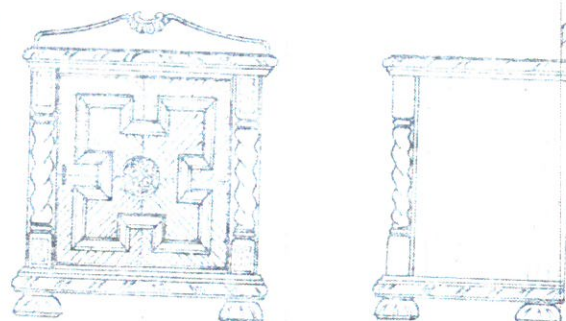
A hálószoba garnitúra elemeinek funkcionális neve:

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:



251.

LUX ÉJJELISZEKRÉNY

530 x 521 x 393

A termék gyártásának technológiája az „A” fázisban.

A gyártmány főbb jellemzőinek a rövid leírása:

A stílus jellegzetes díszítő elemei:

- a frontfelületek furnérozása kereszttillesztéssel, 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 fúrni 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 kereszttillesztéssel tölgy, a belső bükk furnérborítással, körbefutó profilozott díszléc szegéjjel, a fiókkoldal 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 feneke: 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 aljzásba alátétes facsavarral kell beszerelni.

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

A gyártmány előállításához szükséges alapanyagok, segédanyagok és szerelvények:

Alapanyagok és segédanyagok:

Faforgács bútortalap, 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 rúdzár, 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 léc"-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 léc"-eket polivinilacetát ragasztóval a lapokon képzett árkokba 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 helységet 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 köldökcsepok 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 leeső rövid tölgy fűrészáru darabokból kellett szeletelni a csavart és pogácsa láb anyagát, valamint a rozettaét is. Ezek az utóbbi alkatrészek további megmunkálásra a faeszterga gépre kerültek. A szeletelő szalagfűrész fogalakja NV, élebbessége 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 élebbessége 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 pontosságot 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 oldalaihoz 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 oldalához 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 megmunkálásához, 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 gépeltérvezési 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 kolonál hálószoba 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 üzemeltérvezési 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. Ezekon 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 helyiségbe, szóró fülkébe, pihentető helyiségbe, 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 szint 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 páccanyag 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 érinthetők, 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, lakkfelválás, lakkfolytonossági hiány, szemcsézettség, lakkmegfolyás, benyomódottság, karcolás, 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 bútordarab, 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, Szugyiczki 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 országsszerte 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 utókor-nak.

7. A nemzeti értékkel kapcsolatos információt megjelenítő források listája (bibliográfia, honlapok, multimédiás források)

Jakusovszki János (alapító tag) visszaemlékezése

Hajdú Ernő visszaemlékezése

Hoffmann Dániel visszaemlékezése

Szugyiczki Pál visszaemlékezése

Wagner József visszaemlékezése

Békés Megyei Népújság

Mezőberény története 2./Szabó Ferenc (1973)

www.hungaricana.hu

www.benyovszkimihaly.hu

8. A nemzeti érték hivatalos weboldalának címe:

III.

MELLÉKLETEK

1. Az értéktárba felvételre javasolt nemzeti érték fényképe vagy audiovizuális-dokumentációja
2. A Htv. 1. § (1) bekezdés j) pontjának való megfelelést valószínűsítő dokumentumok, támogató és ajánló levelek
3. A javaslatához csatolt saját készítésű fényképek és filmek felhasználására vonatkozó hozzájáruló nyilatkozat

I.) Melléklet

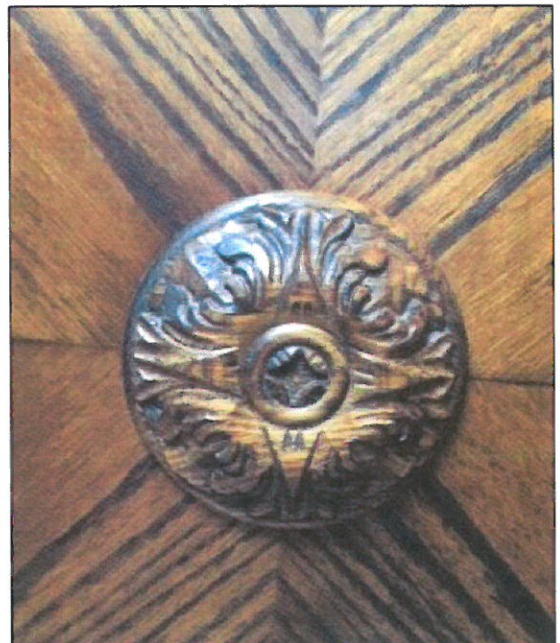


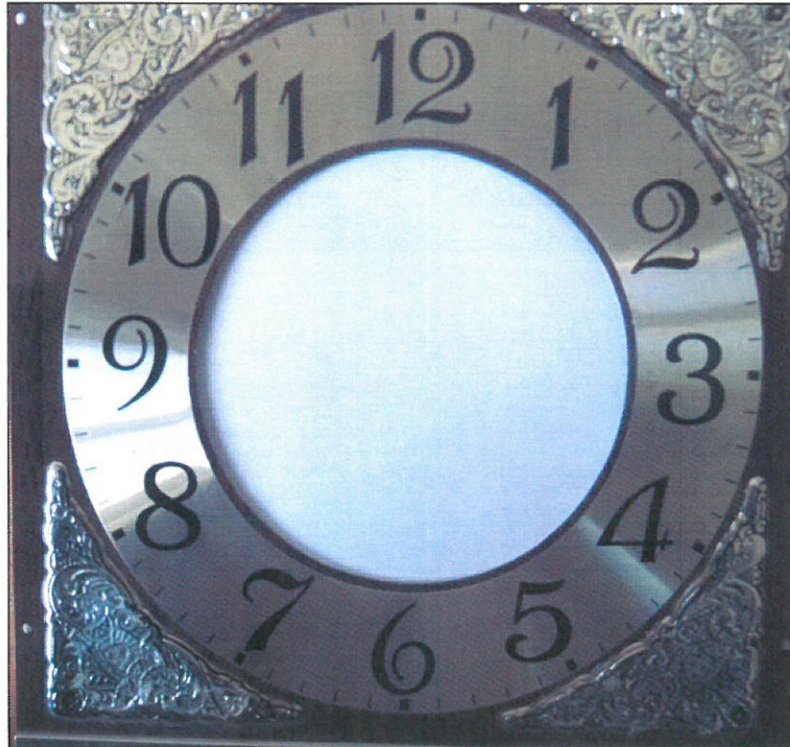






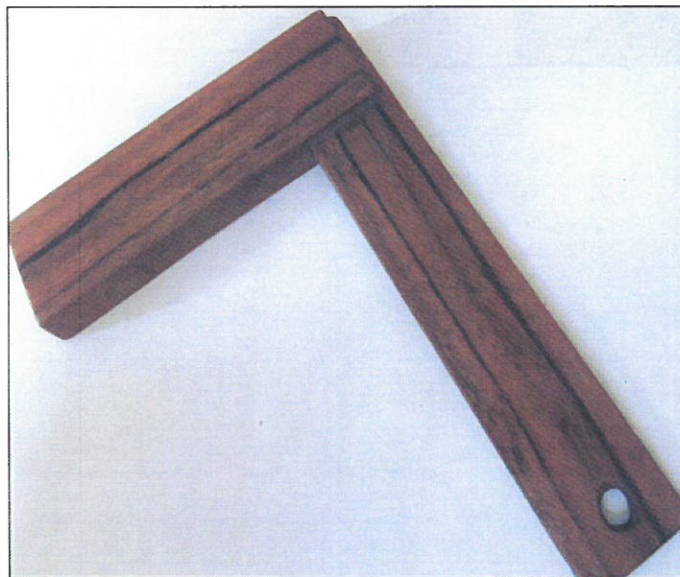
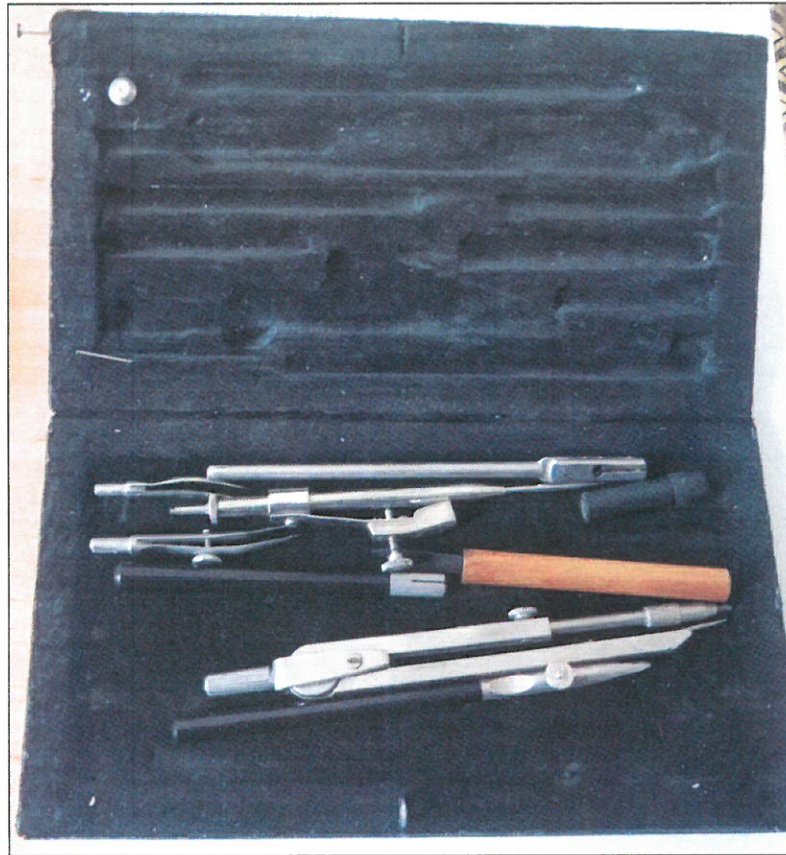


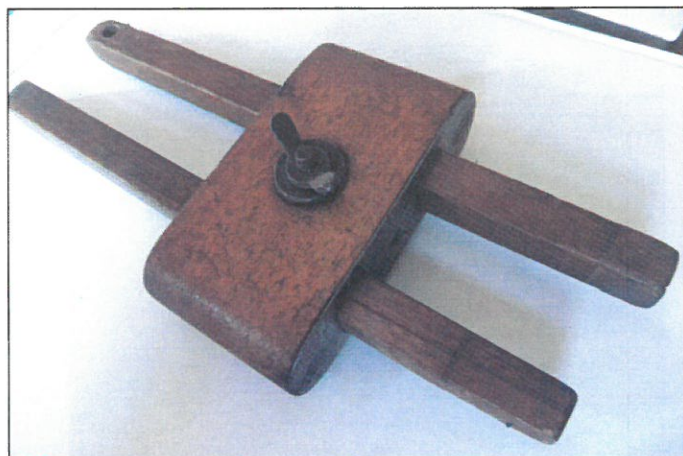






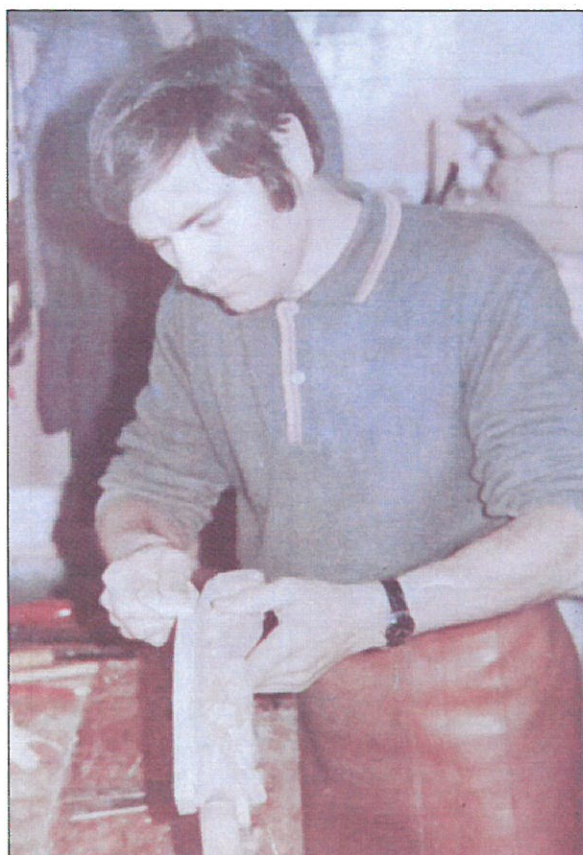






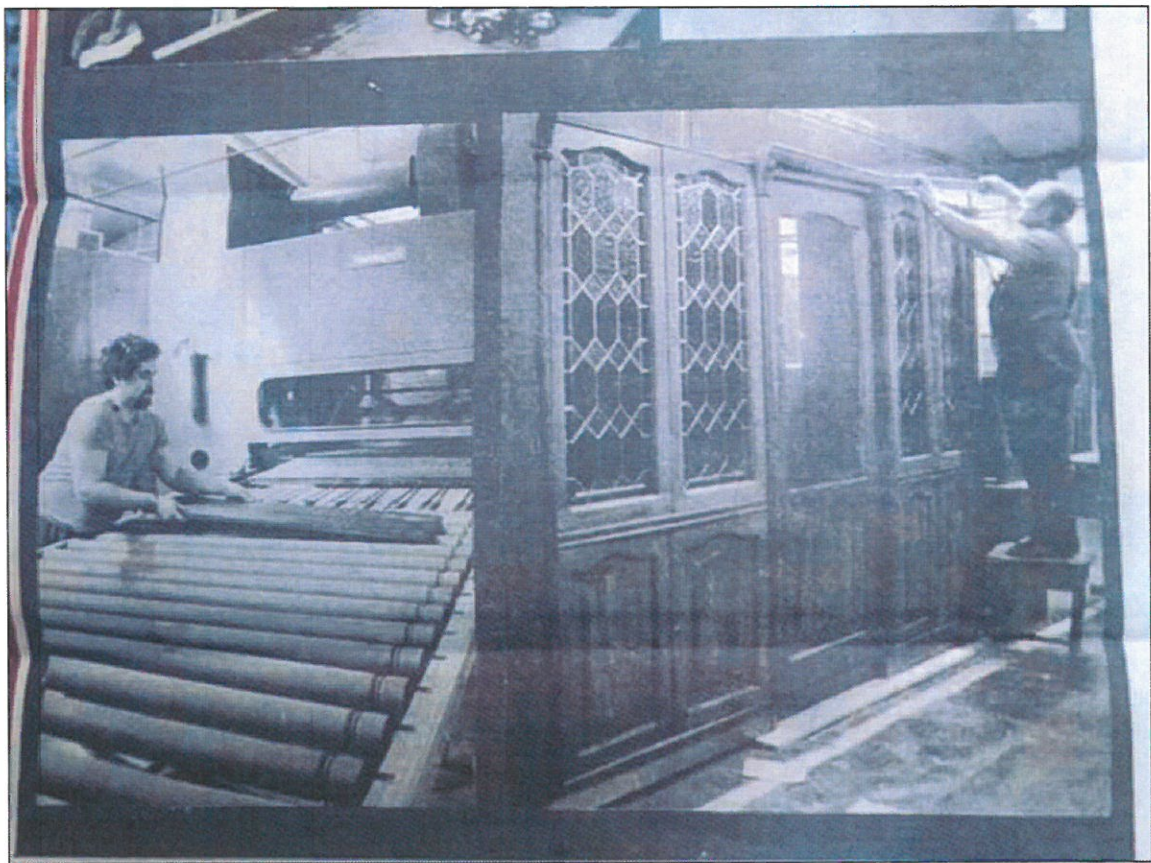


Jakusovszki János – alapító tag (2017)



Hajdú Ernő (1974)





A Mezőberényi Faipari Szövetkezetben

A szövetkezet a hetvenes évek közepén tért át a sorozatbútorok gyártásáról a sok kézi munkát igénylő faragott, egyedi vagy kis szériás bútorok készítésére. Jelenleg mintegy nyolcvanfélé termékük van: ebédlőgarnitúrák, dolgozó- és hálószobabútorok. Sikereikre jellemző, hogy gyártmányaik 30 százaléka tőkés piacra kerül — itthon a Bútorker és a Domus lekötötte teljes kapacitásukat. Ők rendezték be az esztergomi gyógyszertárat, és készítik a tokaji gyógyszertár rusztikus, reneszánsz elemeket felhasználó szekrény sorát is (alsó képünkön).

Szőke Margit képriportja



Szereti és igényli a szépet?

TEKINTSE MEG A MEZŐBERÉNYI IPARI ÉS MEZŐGAZDASÁGI KIÁLLÍTÁSON.

A MEZŐBERÉNYI BÚTORIPARI SZÖVETKEZET PAVILONJÁBAN

**a Koloniál bútorok
BEMUTATÓJÁT!**

A GONDOS KÉZI MUNKÁVAL KÉSZÜLT KOLONIÁL BÚTOROK A KIÁLLÍTÁS ALATT MEGVÁSÁROLHATÓK (ELSZÁLLÍTÁS A KIÁLLÍTÁS UTÁN).

NYITVA: AUGUSZTUS 17—20-ig
8—19 ÓRAIG
(A MEGNYITÁS NAPJÁN
10—19 ÓRAIG)

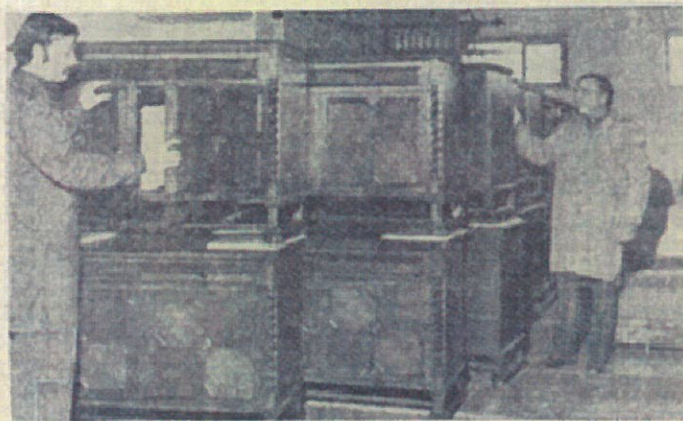


A kedvelt **koloniális** stílusú bútörökhöz készülnek a díszítő-
elemek a Mezőberényi Falipari Szövetkezet fasszobrász-műhe-
lyében. Fotó: Veress Erzsé



A **koloniális** bútorecsalád új darabjai gazdagodott. A mezőberényi szövetkezetben ez évtől
kezdve gyártják a komplett hálószoba rendszert a fent látható fransiaágyai. Az év végén a
belföldön forgalomba kerülő bútorból 150 készült. Fotó: Martin Gábor

Koloniál bútorok csak belföldre



A Munkácsi Újság: Budapest a múlt évben nyolcvanötöt fering árúval keltette kiadásra. 1976-ra 77 millióra. Működés megkezdése. A 19. század utolsó felében igen nagy kereslet van. Felvételiállás keltetői ártalmatlan keltetői állású utolsó ellenőrzés. (Föld. Munkács)

BERÉNYI BERENDEZÉS A PORCELÁNBOLTBA

[illegible]

szavai szerint, kivétel nélkül annak, hogy állítsuk és jól mérjük fel a gazdasági állatállományok helyzetét. Felismerjük egyfelől a helyi piacunk működési feltételeit, károsait, másfelől a kihatásokat azt, hogy exportpiacunkon milyen befolyások történnek, holott jól látjuk. Nagyonban az a követelmény természetesen, hogy az állatállományt, az egy állományt a természetben és a fejletlen piactól. A keresletet a minőség, a természetben való értékelés, a piacok közötti viszonyok az a Magyar Értékelési Központot.



Lebte unangenehm, weil ich sehr viel mit der Arbeit zu tun hatte.

[illegible][illegible]

இந்தக் கட்டுரை எழுதினவர் : எழுத்தறிவு
எழுத்துப் பிழைகள் : 2011-12-15
பதிவு : 2011-12-15

— *Agar. Rheumolysis* : a pathologic infestation of a softening (cancer) condensation of the tissue, e.g., egg infestation of an egg.

—*El mundo de los animales, sus roles y sus relaciones* (p. 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 84

BÉKÉS MIHÁLY

Okányi hét a **NEPUJSAG** -ban

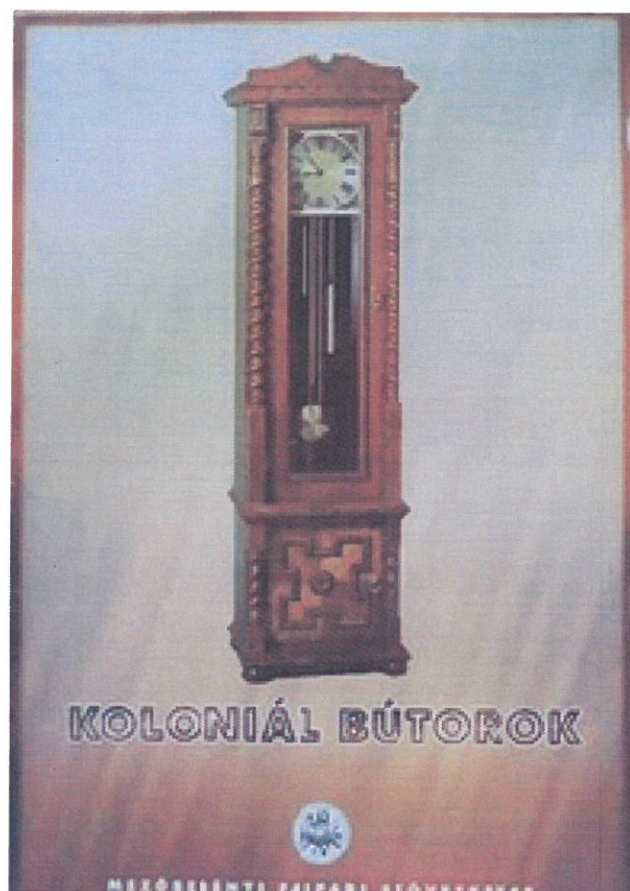
Az okányi pedagógus pártalapszervezet 22 tagja az MSZMP országos értekezletének állásfoglalása tervezetét élénk vita közben tárgyalta meg a hét eleji rendkívüli taggyűlésen. Arról, hogy miként vélekednek a tervezetről és a pedagóguspálya szakmai, lelkiismereti felelősségéről, megbecsüléséről, „A megvalósítás garanciája a párt” címmel olvashatnak lapunk negyedik oldalán.

„Gyönyörű — Liverpool Lux fantáziánévű — **koloniál**-bútor-családot gyártanak a Mezőberényi Faipari Szövetkezet okányi részlegében.” A gyártás körülményeiről, a részleg életéről szól másik okányi írásunk lapunk ötödik oldalán.



Készülnek a **koloniál** asztallábak és szekrénydíszítő elemek a Mezőberényi Faipari Szövetkezetben. A gépen megmunkált díszeket kézzel csiszolják megfelelő minőségűre

Fotó: Veress Erzsé



Koloniálexport Mezőberényből

A Mezőberényi Faipari Szövetkezet az elmúlt években jelentős tőkés exportot teljesített. Bútorai közül napjainkig kizárólag a rusztikus kisbútorokat vásárolták a nyugat-európai országok.

Az idén azonban változás történt, az addig csak belföldön értékesített **koloniál**-bútoraik iránt a Skandináv-országok és az Egyesült Államok is érdeklődni kezdett. Így először szállítottak ezekbe az országokba a tetszetős koloniálbútoraikból.

Elsősorban dohányzóasztalaikat, karszékeiket, könyvszekrényeiket és íróasztalaikat vásárolják külföldön. Ebben az évben mintegy 800 ezer forint értékű koloniált bocsátottak külföldi útjára.

Igaz, e bútorcsalád exportja ma mindössze 3-4 százaléknyi, de ami ennél fontosabb: úgy a határainkon túlra küldött, mint a belföldön forgalmazott **koloniálokra** mind ez eddig minőségi reklamációt nem jeleztek.

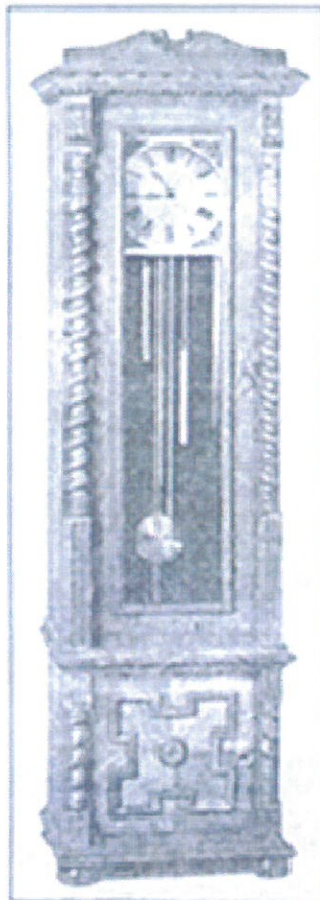
[illegible][illegible]

Az V. öt éves terv végére az elképzelések szerint a szövetkezet 110—130 millió forint értékű terméket állít majd elő, s ennek a felet a tőkes országokba szállítják.

MEZŐBERÉNYI FAIPARI SZÖVETKEZET Negyvenöt sikeres esztendő

Pontosan negyvenöt évvel ezelőtt, 1951. március nyolcadikán alapította meg kilenc berényi asztalosmester a Mezőberényi Faipari Szövetkezetet. Akkor aligha gondolhatták, hogy közel fél évszázad alatt a cég a megye egyik legismertebb, legműködőképesebb bútorgyártójává válik, amelynek a neve országosan, sőt külföldön is jól cseng. Puskel Mártontól, a szövetkezet elnökétől úgy értesültünk, hogy nem lesz nagy ünnepség, az évforduló alkalmából a vezetők egy meghitt baráti eszmecserere hívták meg a négy, még éltben lévő alapítót.

A cikkünk illusztrációjaként választott óra jelképes értelmű is lehet. Jelezheti az elmúlt negyvenöt évet, azt az elhelt időt, ami alatt a Mezőberényi Faipari Szövetkezet asztalosmihelyből nemzetközi ismertséggel rendelkező, modern műszaki színvonalú, jól gépesített, a kor, a változó fogyasztói igények követelményeinek megfelelő nagy cég lett. Olyan gazdálkodó szervezet, amely különböző megrendelések nélkül végezte át a politikai és gazdasági rendszerváltást, amelynél ma is komoly fejlesztéseket végeznek. A kolonális bitorlásaládót, a rusznikus fékező- és dolgozószoba-bútorokat, ülő- és fekvőgarnitúrákat jól ismerik az igényesebb termékeket kereső magyar vásárlók, mint ahogyan kedvelik a cseresznyéből, tölgyből, bükkből, mahagóniból készült termékeket a nyugat-európai vevők is. Nagyjánra ugyanis a külföldi piacokra termelt árulások iszik ki a szövetkezet termelésének zömét. Szállítanak a hagyományos piacnak, számuk Skandináviába, Németországba, újabbban Franciaországba és az Amerikai Egyesült Államokba is. A szövetkezet jelenre nyugodt, s dolgoznak

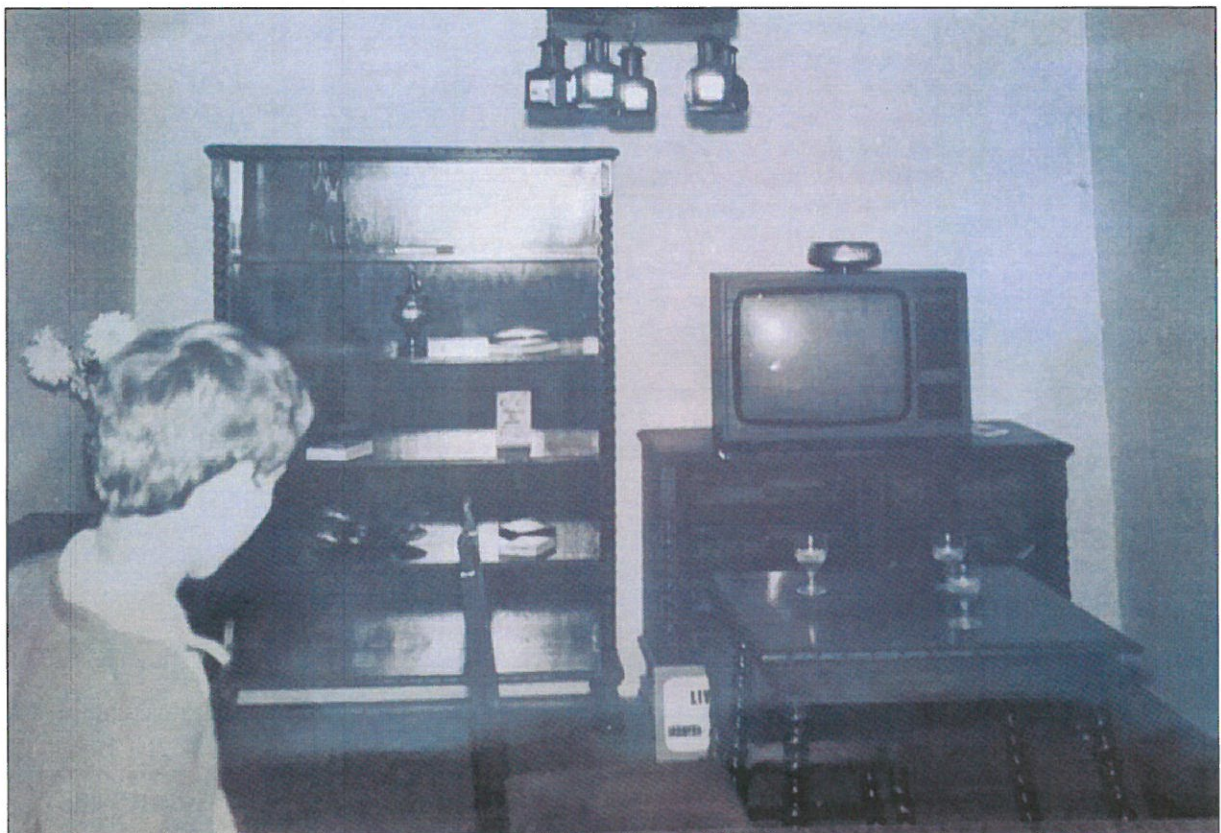


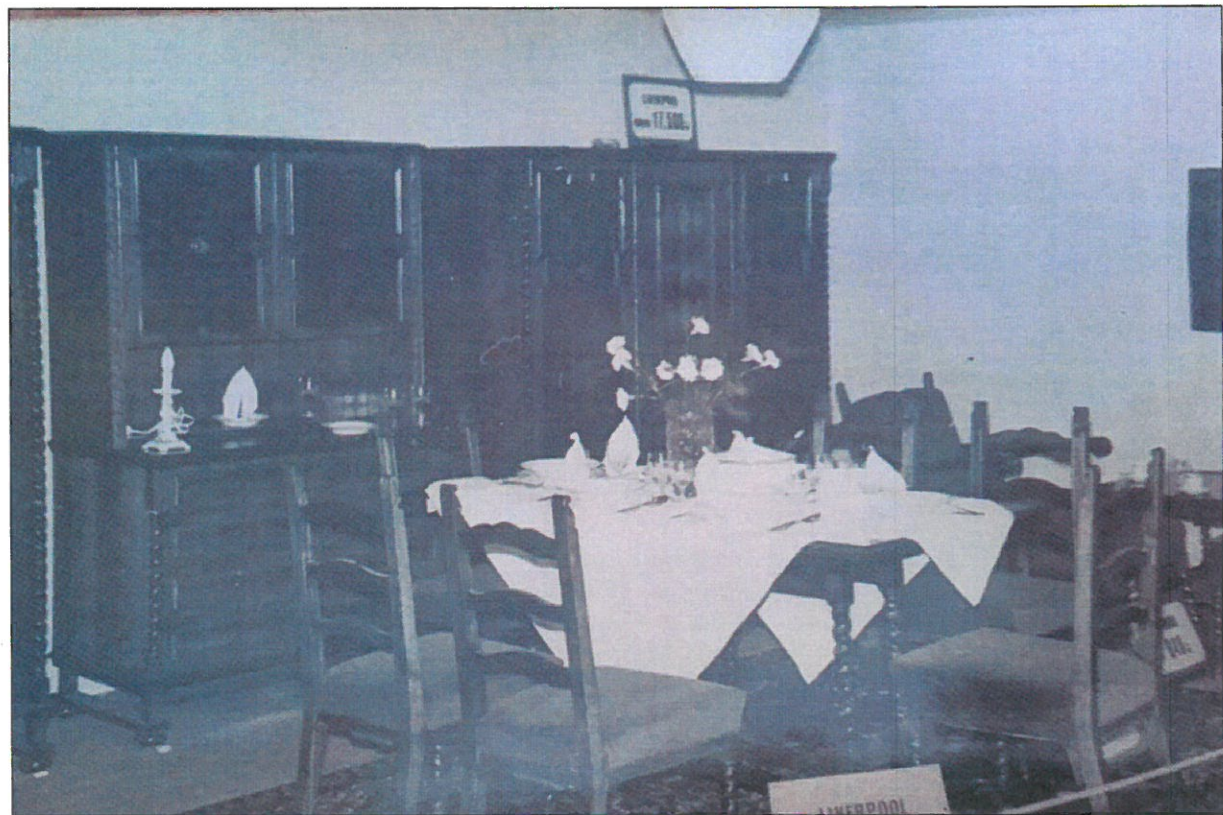
A szövetkezet egyik gyönyörű terméke

azon, hogy a háromszáz fős foglalkoztatás üzem jövője is biztosított legyen.

Puskel Márton elnök monkatársunknak azt hangsúlyozta, hogy ezekkel a kedvező hírekkel tudják fogadni az alapítók, akik számára persze nem ismeretlen a szövetkezet helyzete, hiszen egyébként között a nyupdíjas találkozókon rendszeresen képet kapnak a gazdálkodásról. A velük való találkozás alkalmat ad arra is, hogy közösen visszatekintsenek az elmúlt negyvenöt esztendőre, s az elhelt időre emlékezni a négy alapító napot, Barter Mihályt, Hoffmann Dánielt, Jakusovszki Jánost és Várenton Mihályt az a barek kivétel óra is, amelyet ajándékkal színnak számukra az esemény alkalmából.

Dancs László







Mezőberényi Faipari szövetkezet



1. Cím!

A butor előjegyzés
szept. 1.-ig szünetel.
Megrendelését az adott
időpont után szíveskedjék
megismételni.

MTI FOTÓ BUDAPEST

Mb. 880408

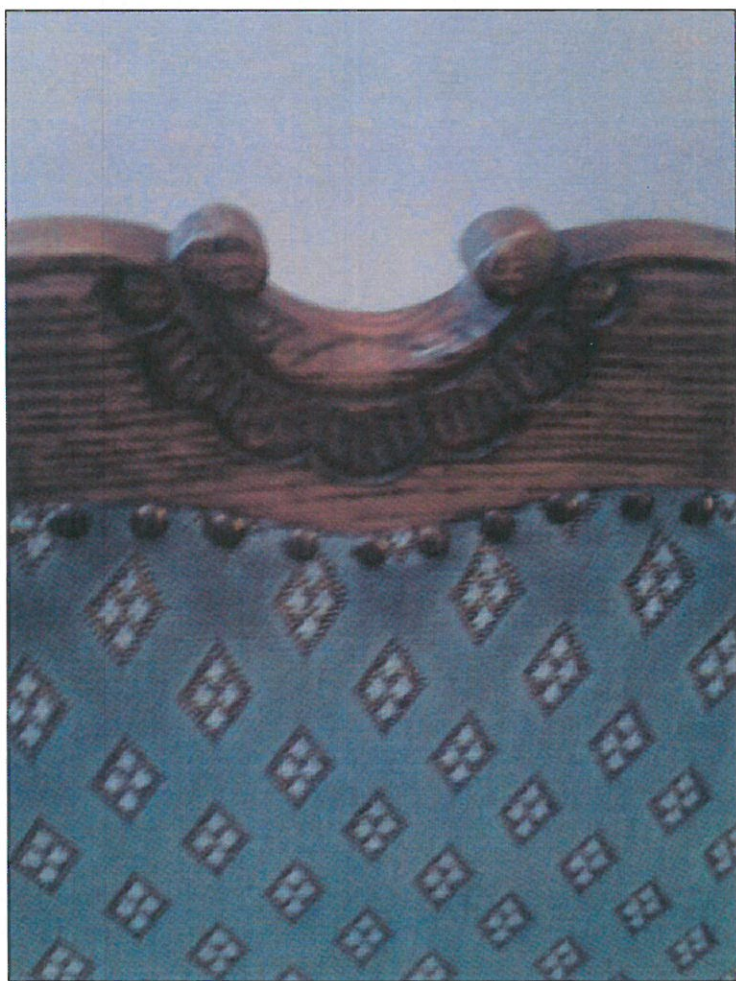
MEZŐBERÉNYI FAIPARI SZÖV.

Kredeti színes fotó
MTI Fotó: Sarkadi János
ET0808/1

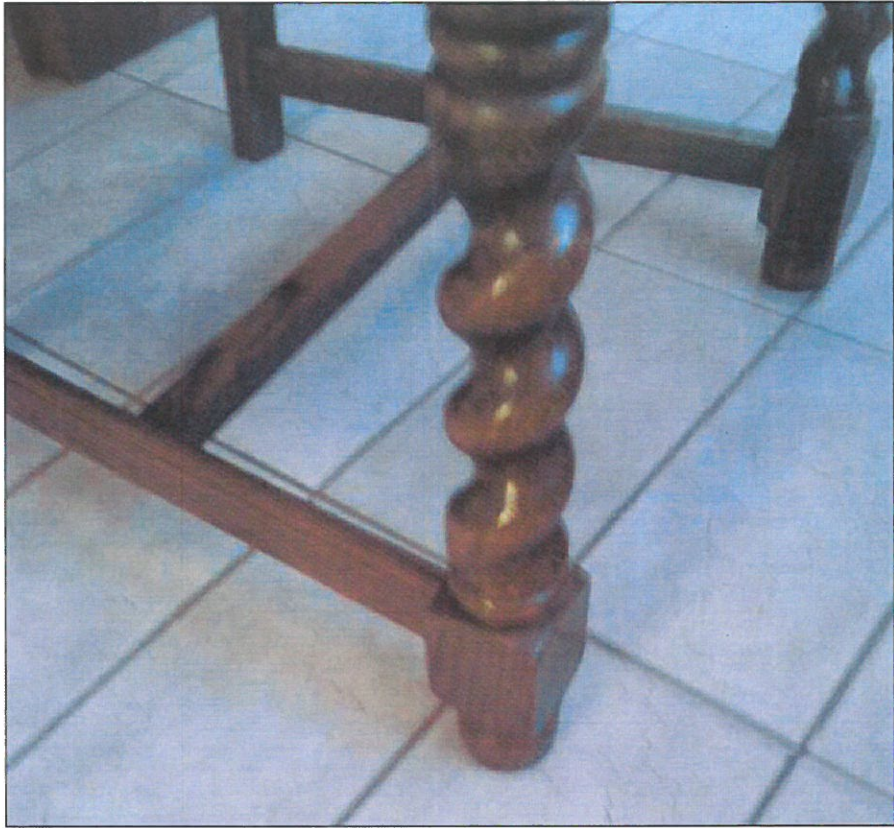
Ára: 10,— Ft.

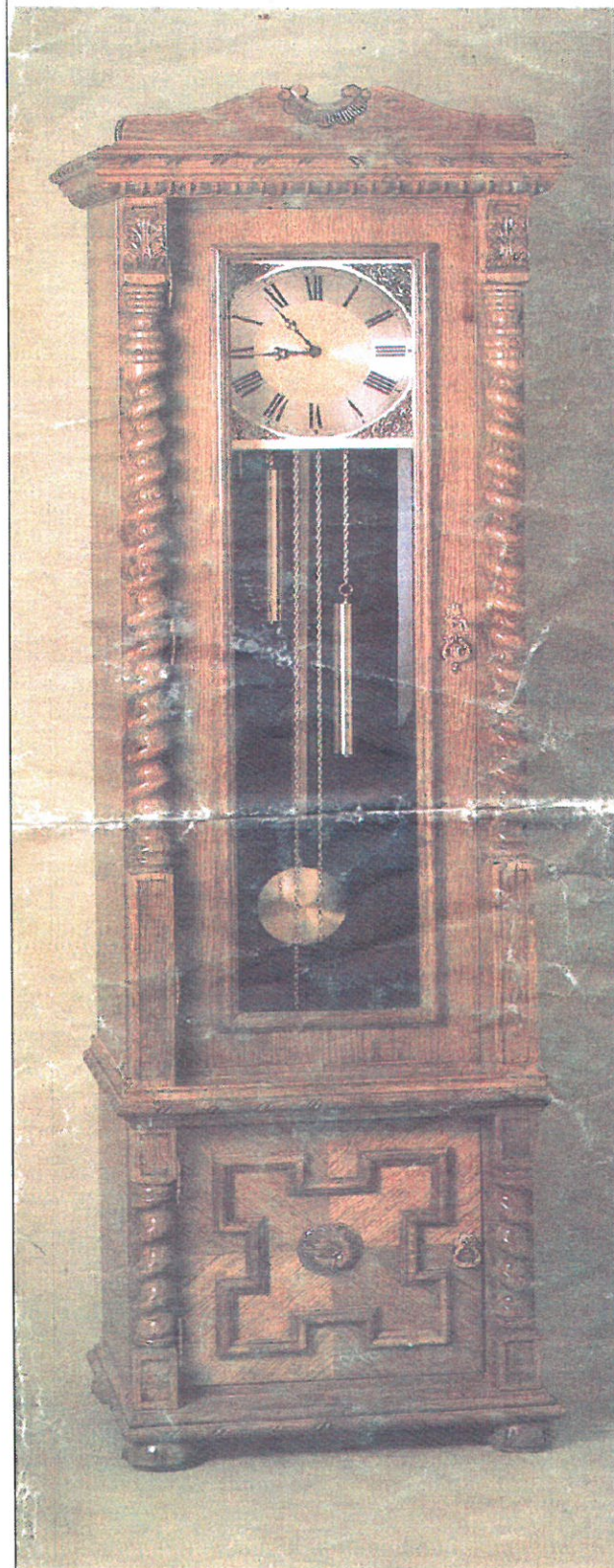




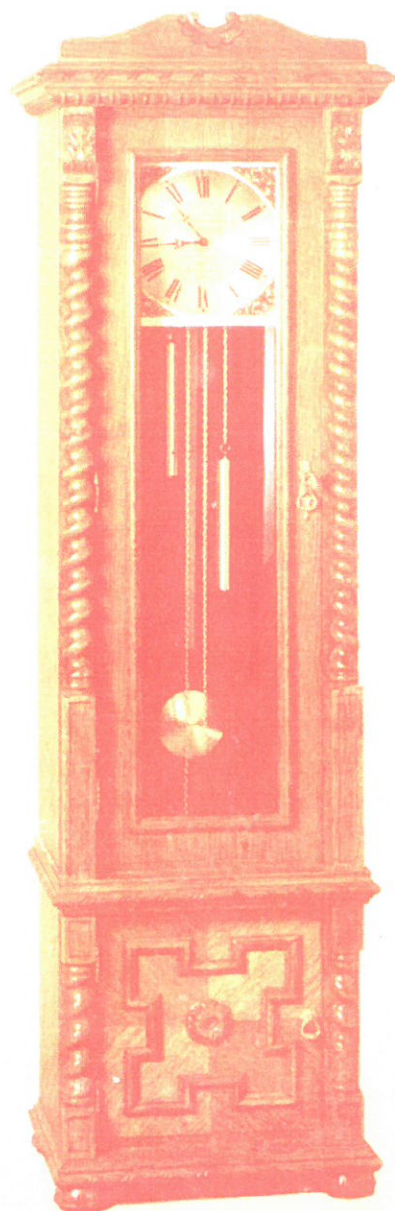








ZÖVETKEZET
U. 2-4. PF.: 78



KOLONIÁL BÚTOROK

KOLONIAL FURNITURE



MEZŐBERÉNYI FAIPARI SZÖVETKEZET
5680 MEZŐBERÉNY, HAJNAL UTCA 2-4.

Koloniál bútorok az irodában

1. Tsz.: 212. Liverpool lux 2 ajtós üveges
konyvszekrény

Fő merete: 1270 x 1864 x 483 mm

2. Tsz.: 213. Liverpool lux íróasztal

Fő merete: 1500 x 700 x 765 mm

3. Tsz.: 266. Liverpool lux karszék

Fő merete: 980 x 460 x 550 mm

4. Tsz.: 280. Liverpool lux nyitott
konyvszekrény

Fő merete: 1864 x 1270 x 470 mm



szegedi szabina

Grafikai terv, kivitelezés: Szegedi Szabina, (06-30) 953-731









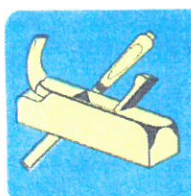
Hovanyecz Pál



VÁROSHÁZA – POLGÁRMESTERI IRODA KOLONIÁL BÚTORZATA







MEZŐBERÉNYI FAIPARI SZÖVETKEZET

6650 MEZŐBERÉNY, HAJNAL U. 2-4. PF.: 18

Hivatkozás:

Tárgy:

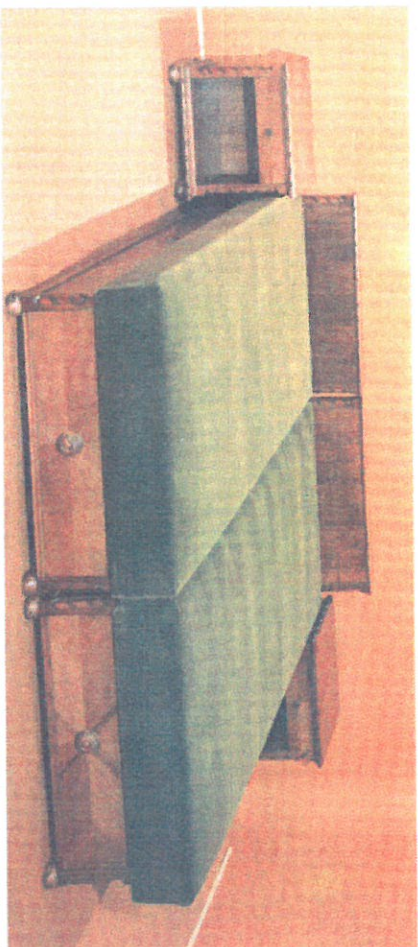


Iroda: 47, 62 - Telex: 83471 - Hajnal u. 2-4, szám - Okány, 25, Kossuth u. 42. szám

MNB 260-25 175

mh

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



32. HEVERŐ ÉS ÉJJELESZKERÉNY

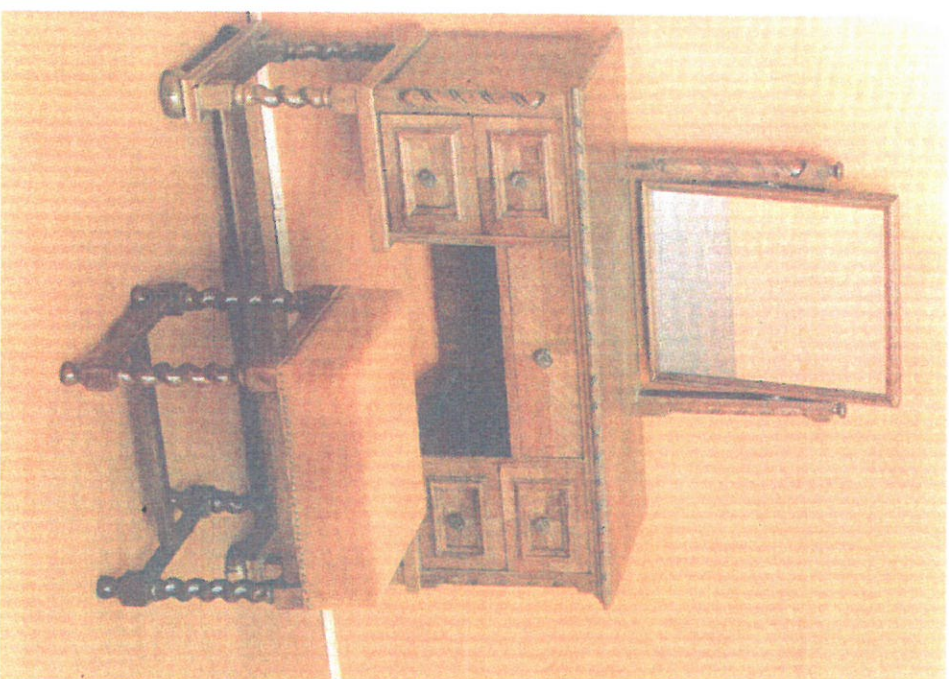
A heverő mérete: 850 x 2050 mm



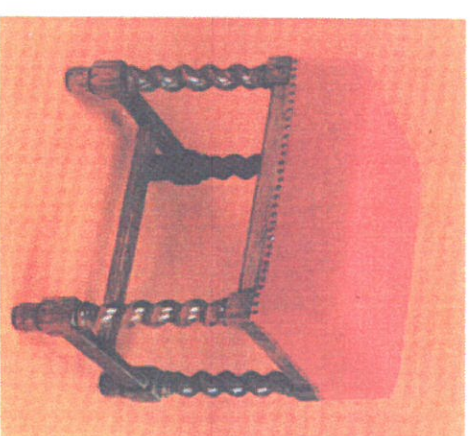
33. FRANCIÁGY

Mérete: 1500 x 2050 mm

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool

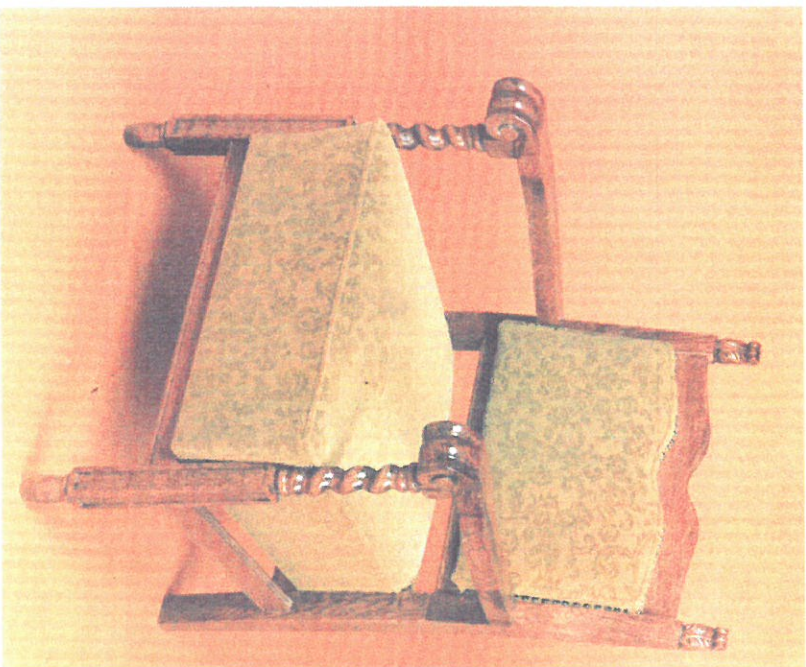


30. FÉSZIKODÁSZTAL, ÜLŐKÉVEL.



31. ÜLŐKE

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool

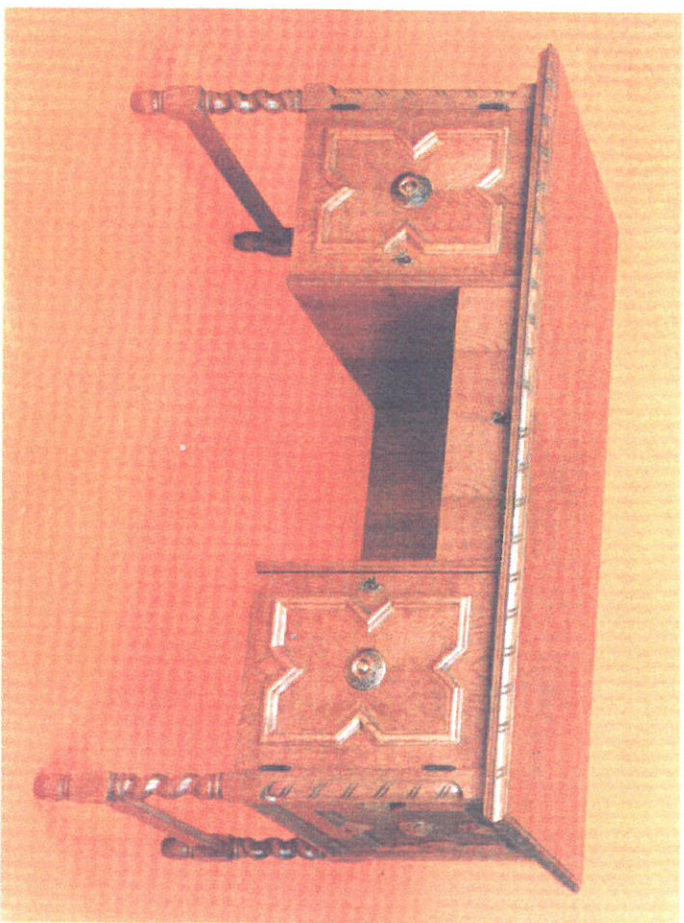


28. KOLONIAL FOTEL I.



29. KOLONIAL FOTEL II.

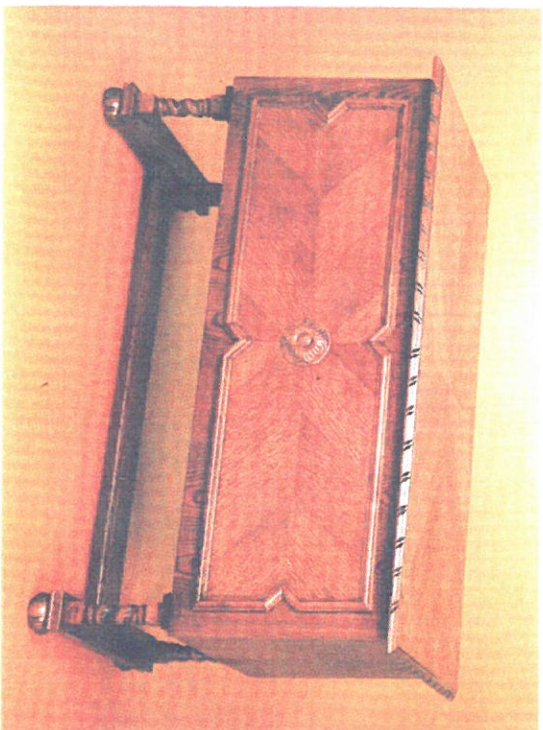
Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



27. ÍRÓSZTAL II.

szélessége: 1380 mm
magassága: 750 mm
mélysége: 550 mm

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



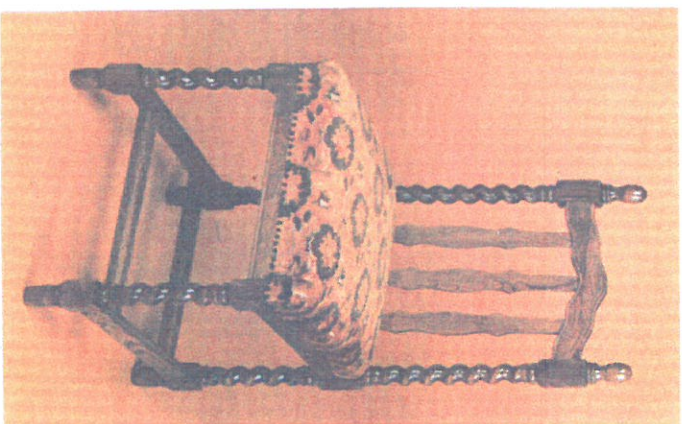
25. ÍROASZTAL I.

szélessége: 1260 mm
magassága: 740 mm
mélysége: 640 mm

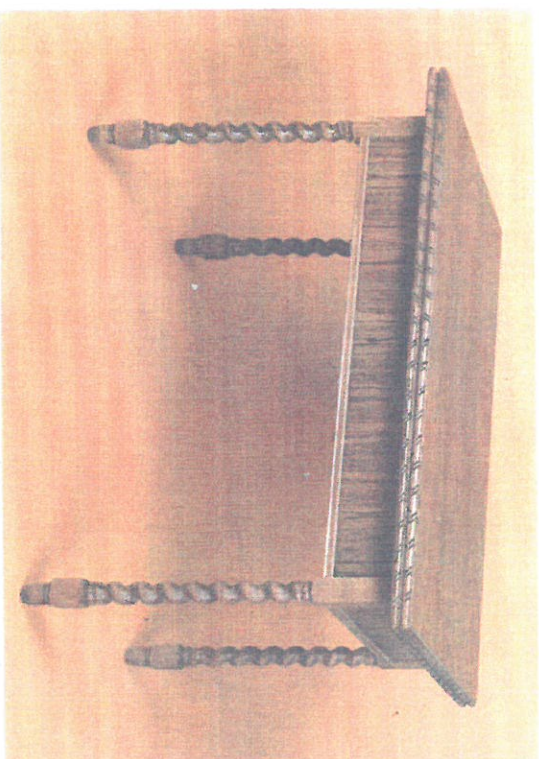


26. KOLONIÁL KARSZÉK

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



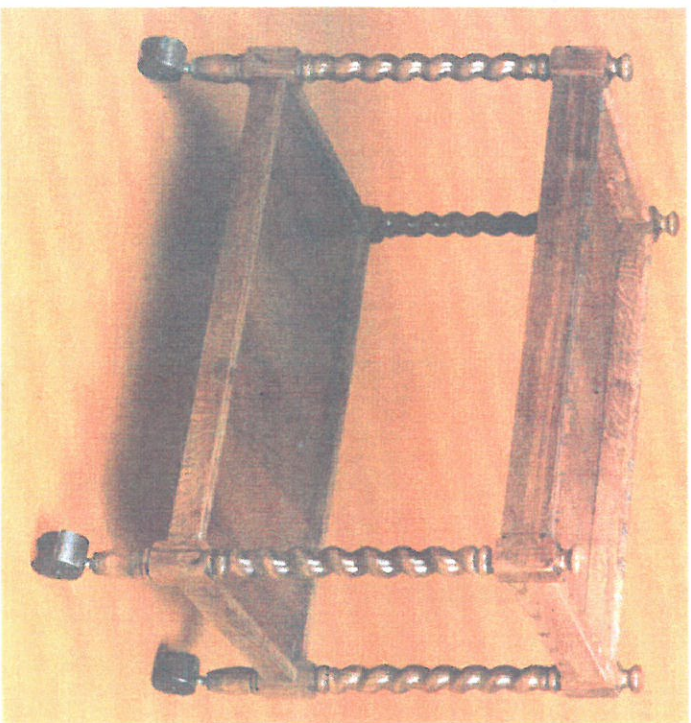
23. SZÉK



24. VILLÁS KIHÚZÓS ASZTAL

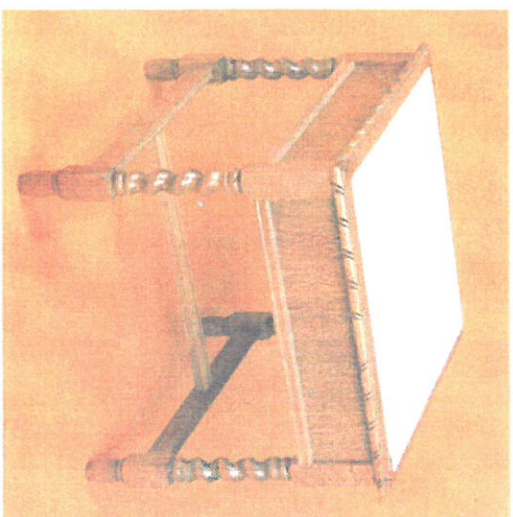
szélesség: 800 mm
magasság: 780 mm
hosszúság: 1200 x 2250 mm

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



21. ZSÚRKOSI

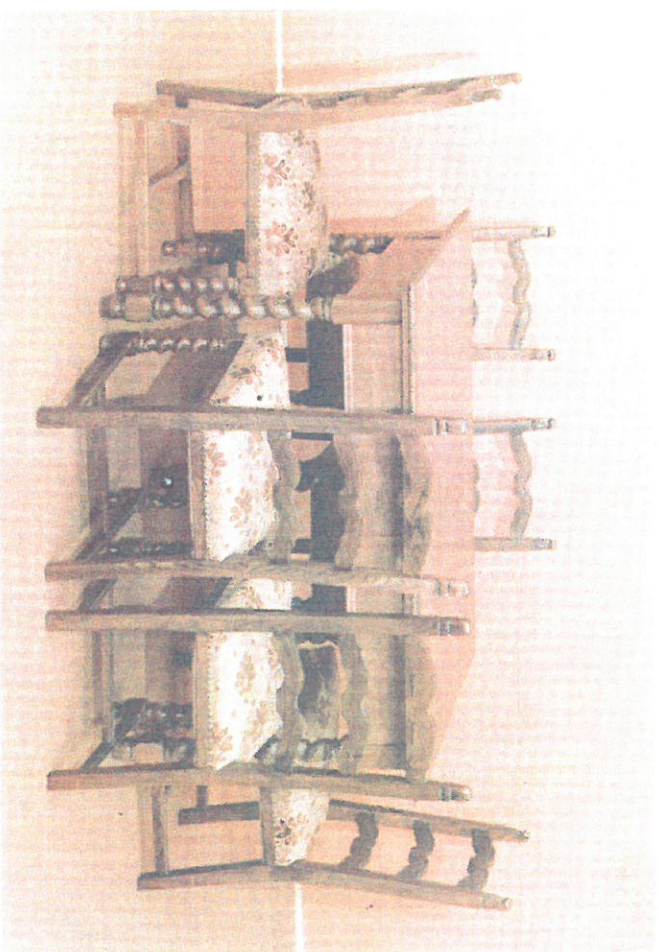
szélessége: 660 mm
magassága: 580 mm
hossza: 660 mm



22. VIRÁGTARTÓ

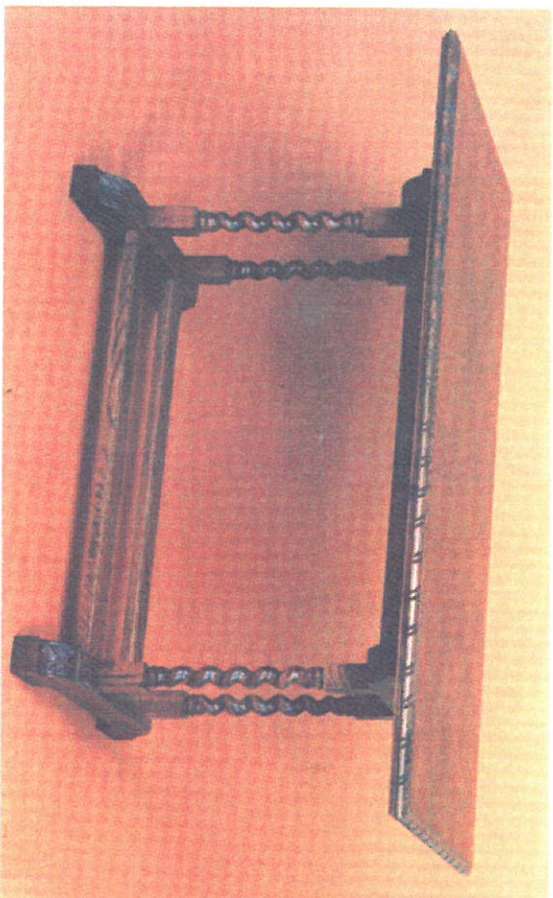
szélessége: 550 x 550 mm
magassága: 450 mm

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



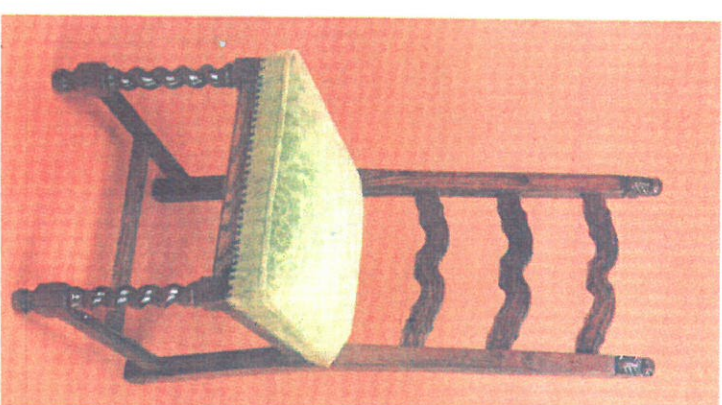
20. EBEDIÖGARNTÚRA

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



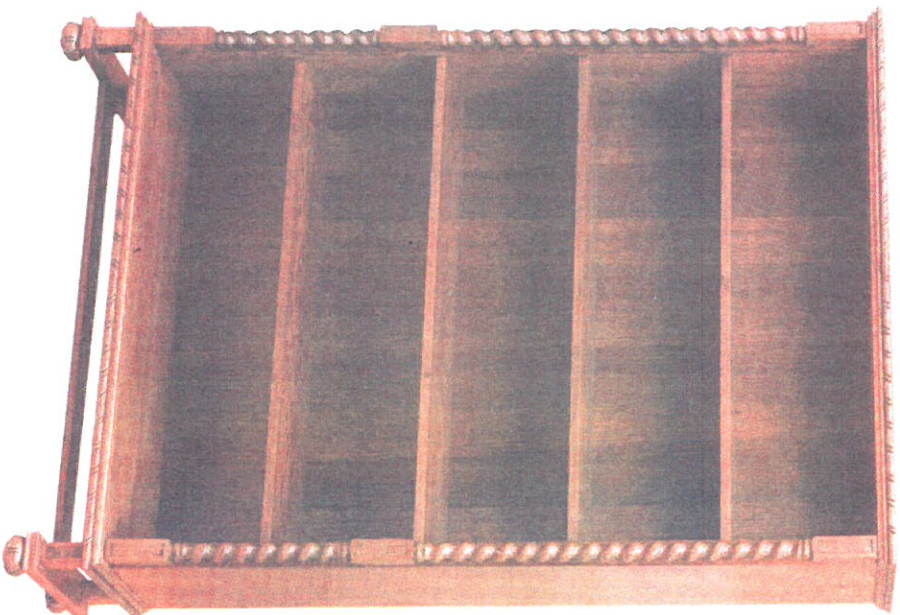
18. KONZOLOS EBÉDLŐASZTAL

szélessége: 740 mm
magassága: 750 mm
hossza: 1500 mm



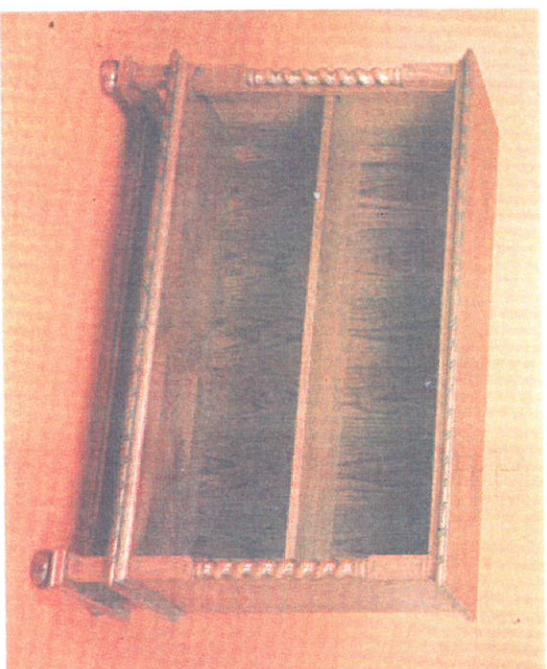
19. KOLONIÁL SZÉK

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



16. NAGY KÖNYVSZEKERÉNY

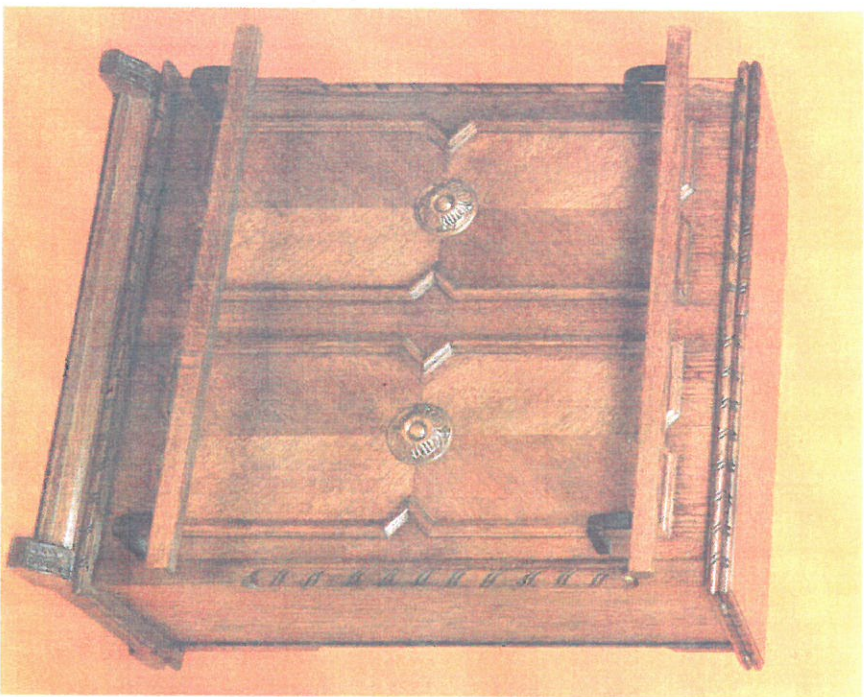
szélessége: 1207 mm
magassága: 1730 mm
mélysége: 430 mm



17. KIS KÖNYVSZEKERÉNY

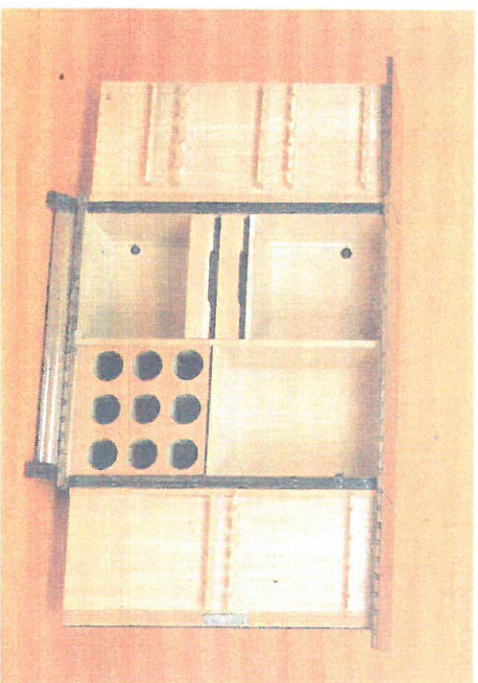
szélessége: 1207 mm
magassága: 830 mm
mélysége: 430 mm

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



15. BARPULT

szélessége: 900-1800 mm
magassága: 900 mm
mélysége: 420 mm



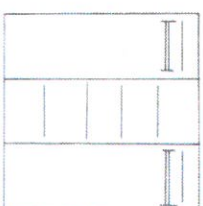
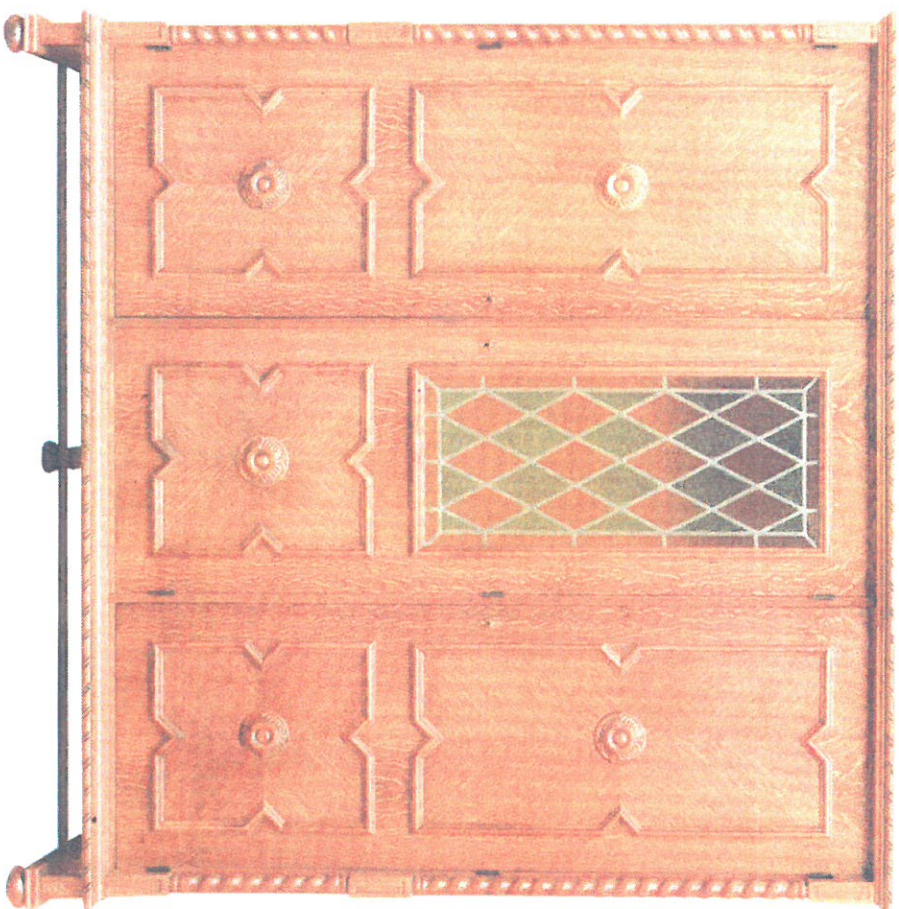
Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool

14. EBEDŐSZEKRENY

felső rész szélessége:	1750 mm
magassága:	960 mm
mélysége:	430 mm
alsó rész magassága:	830 mm
mélysége:	550 mm



Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool

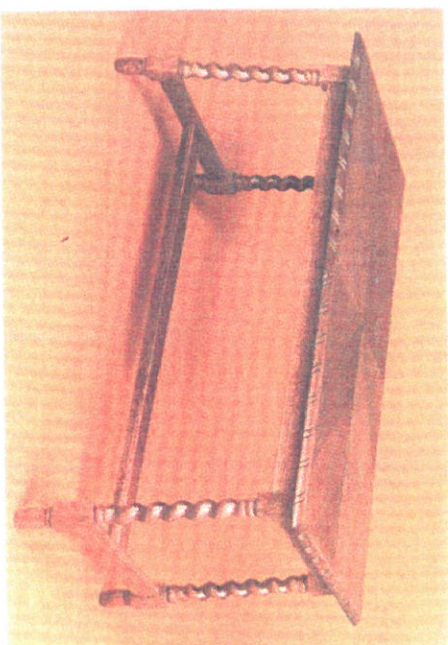


13. NAGYSZEKRÉNY

1 üveges 3 ajtós

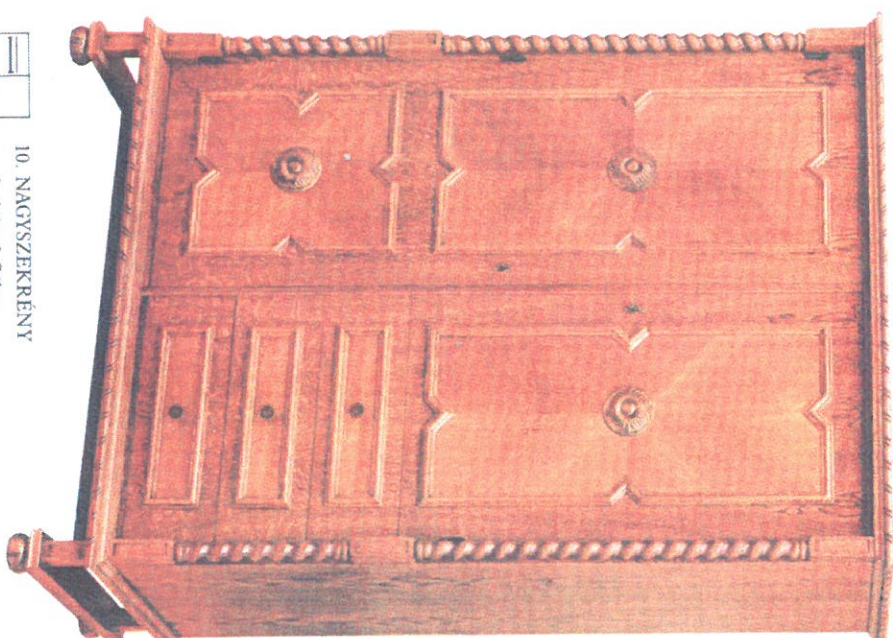
szélessége: 1750 mm
magassága: 1730 mm
mélysége: 646 mm

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



9. DOHÁNYZÓASZTAL

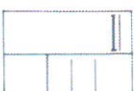
szélessége: 1050 mm
magassága: 530 mm
mélysége: 550 mm



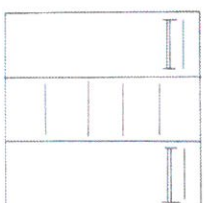
10. NAGYSZEKRÉNY

2 ajtó, 3 fiókos

szélessége: 1207 mm
magassága: 1730 mm
mélysége: 646 mm



Liverpool Liverpool Liverpool

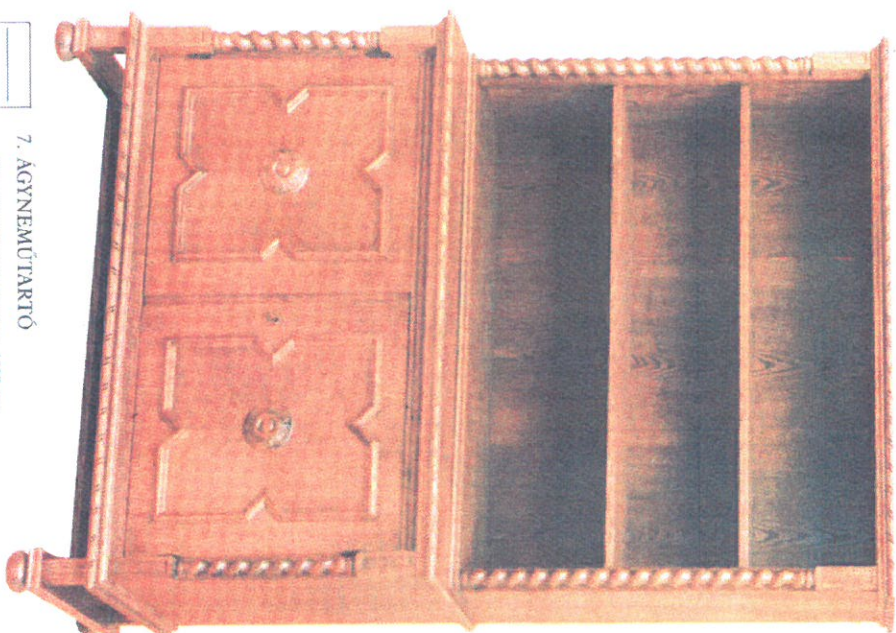


II. NAGYSZEKERÉNY

3 ajtós

szélessége: 1750 mm
magassága: 1730 mm
mélysége: 646 mm

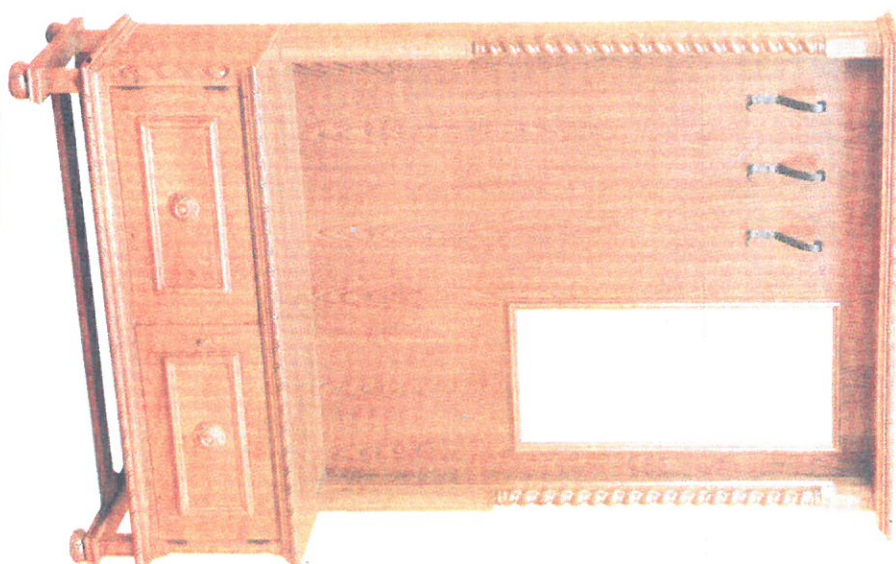
Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



7. ÁGYNEMŰTARTÓ



felső rész nyitott, szélessége: 1207 mm
magassága: 900 mm
mélysége: 430 mm
alsó rész
magassága: 830 mm
mélysége: 550 mm



8. ELŐSZORAFAL

szélessége: 1207 mm
magassága: 1900 mm
mélysége: 403 mm

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool



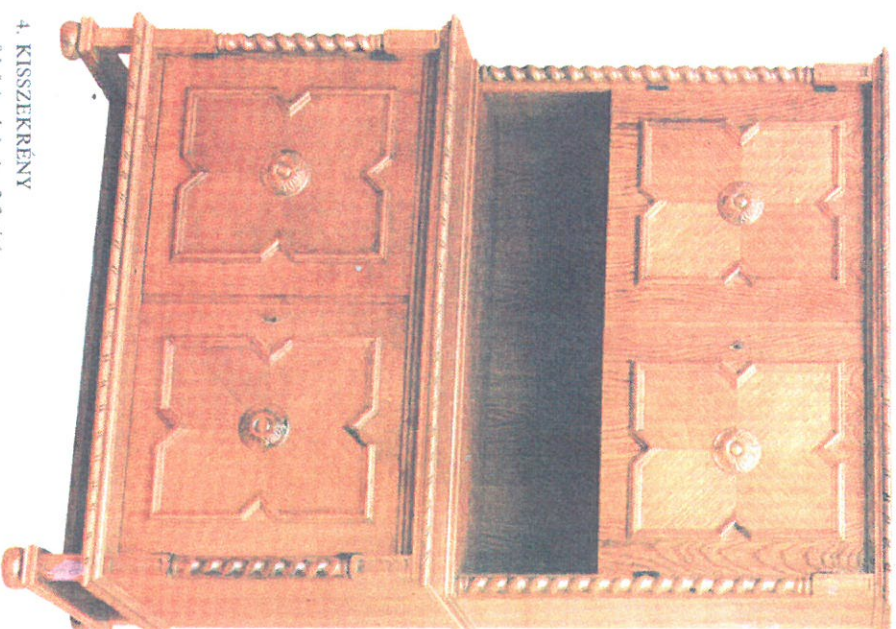
3. KISSZEKRÉNY

1 ajtó, 3 fiókos

szélessége: 1207 mm

magassága: 830 mm

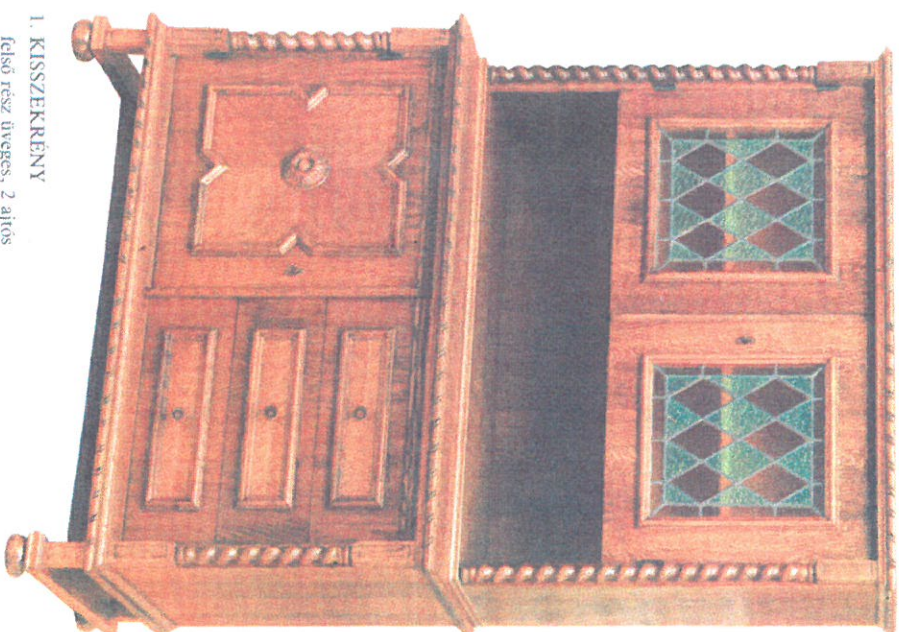
mélysége: 550 mm



4. KISSZEKRÉNY

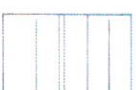
felső és alsó rész 2-2 ajtó

Liverpool Liverpool Liverpool Liverpool

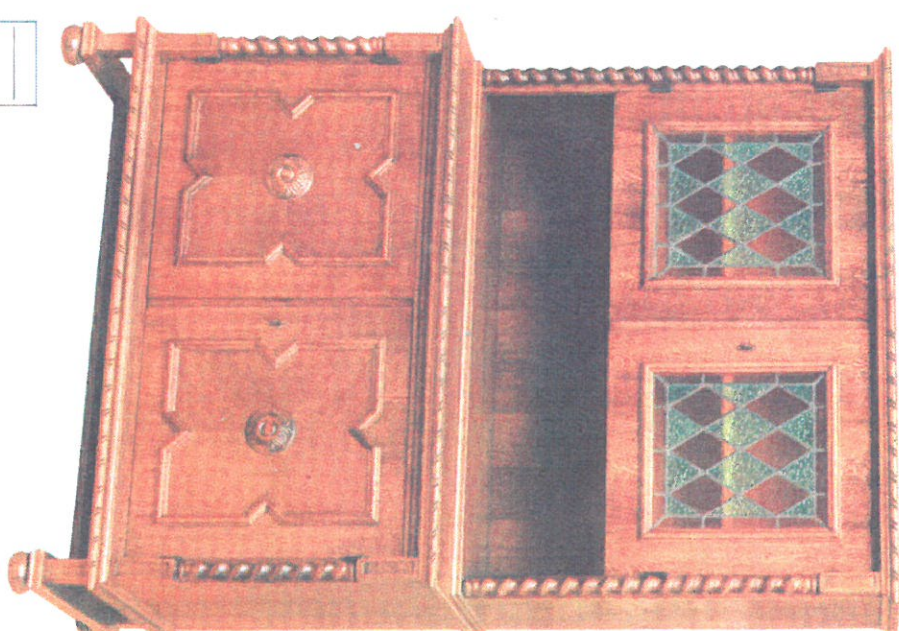


1. KISSZEKRÉNY
felső rész üveges, 2 ajtós
alsó rész 1 ajtós, 3 fiókos

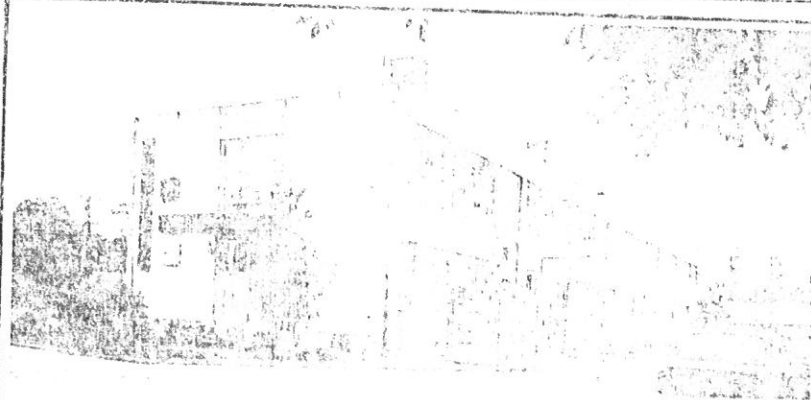
felső rész
szélessége: 1207 mm
magassága: 900 mm
mélysége: 430 mm



alsó rész
szélessége: 830 mm
mélysége: 550 mm

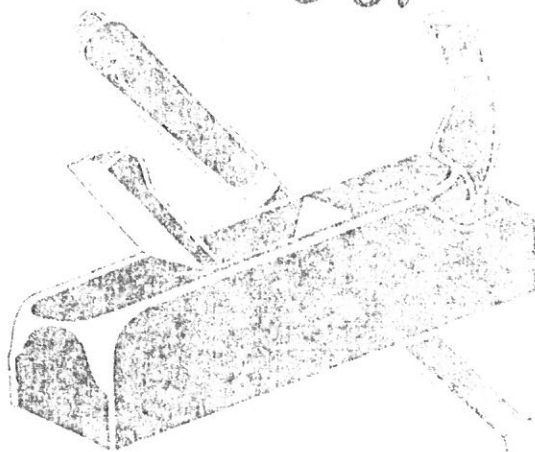


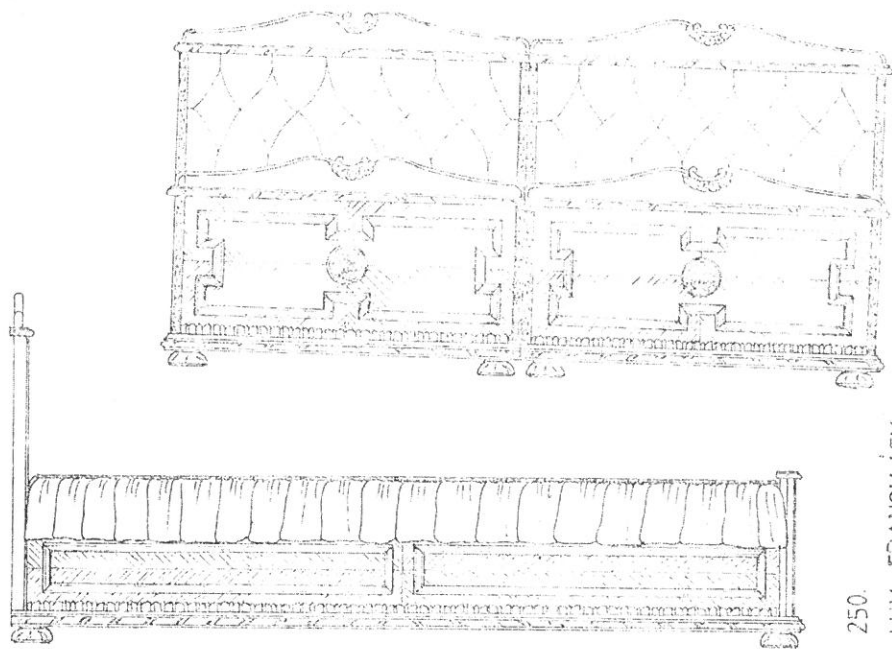
2. KISSZEKRÉNY
felső rész üveges, 2 ajtós
alsó rész 2 ajtós



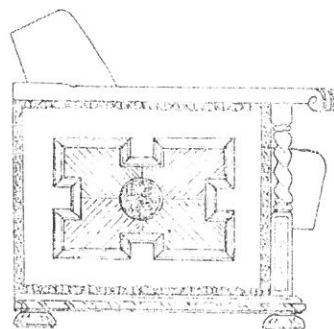
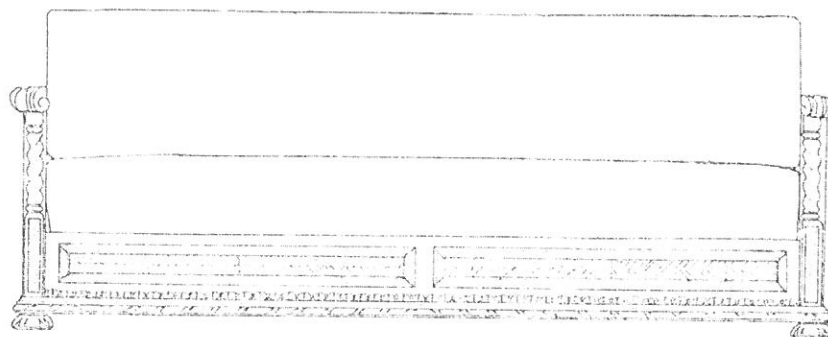
MEZŐBERÉNYI FAIPARI
SZÖVETKEZET

LIVERPOOL L U X LIVERPOOL
BUTORCSALÁD
1988.

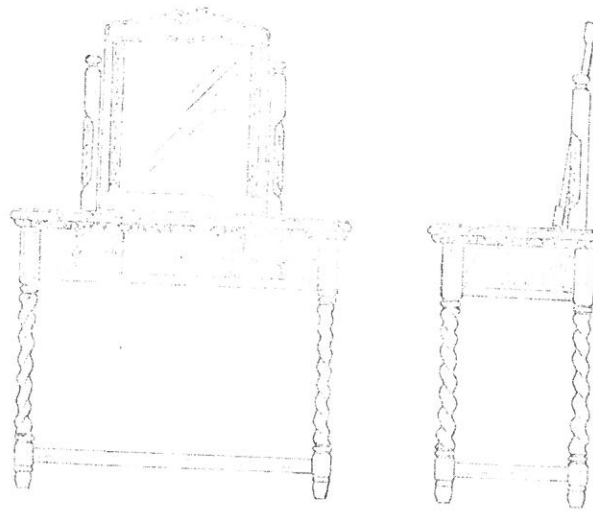




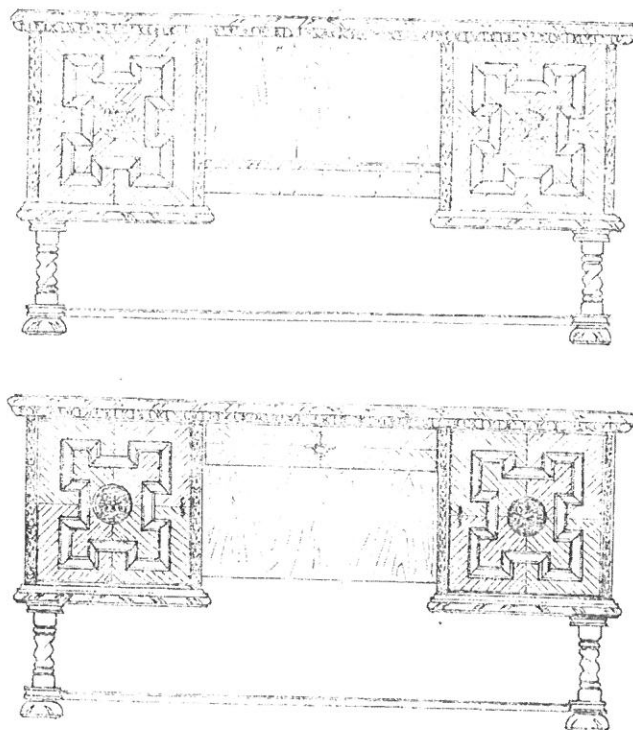
250.
LUX FRANCIÁGY
1950 x 900 x 1080 x 430



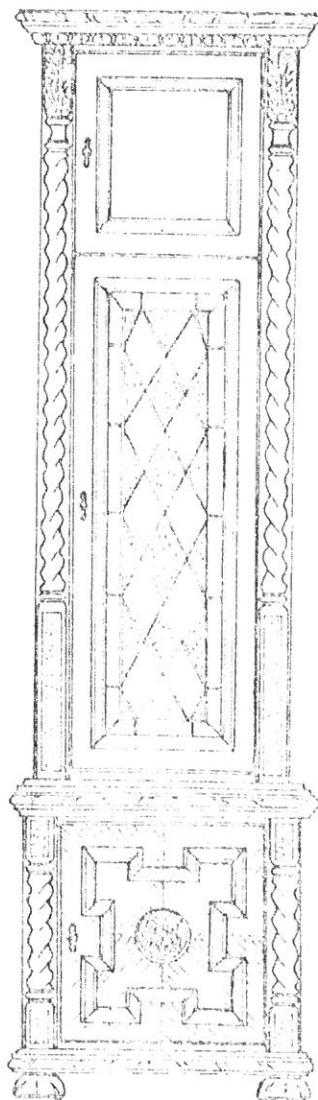
219.
LUX HEVERŐ
1993 x 860 x 850



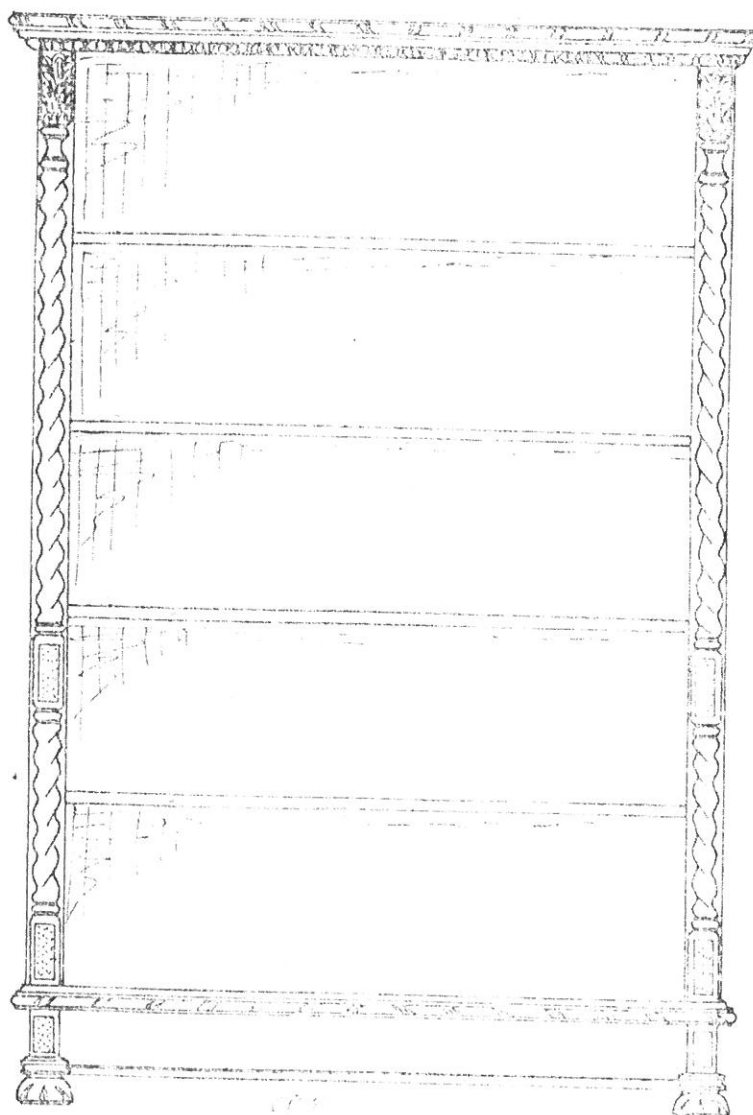
252
LUX FÉSÜLKÖDŐASZTAL
910 x 450 x 740 + 540



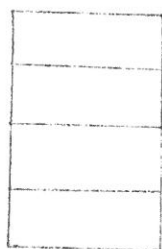
213.
LUX ÍRÓASZTAL
1500 x 700 x 765



279.
LUX ÓRASZEKRÉNY
530 x 1857 x 393

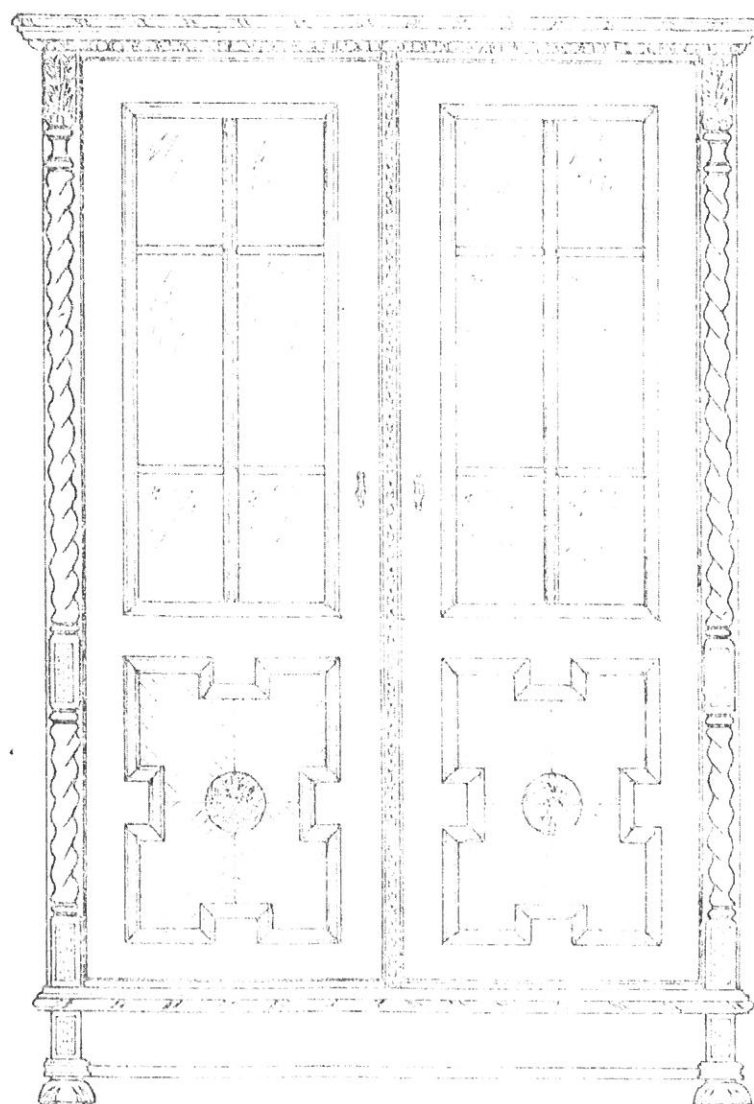


280.



LIVERPOOL LUX
nagykönyves

1270 x 1864 x 470



212.

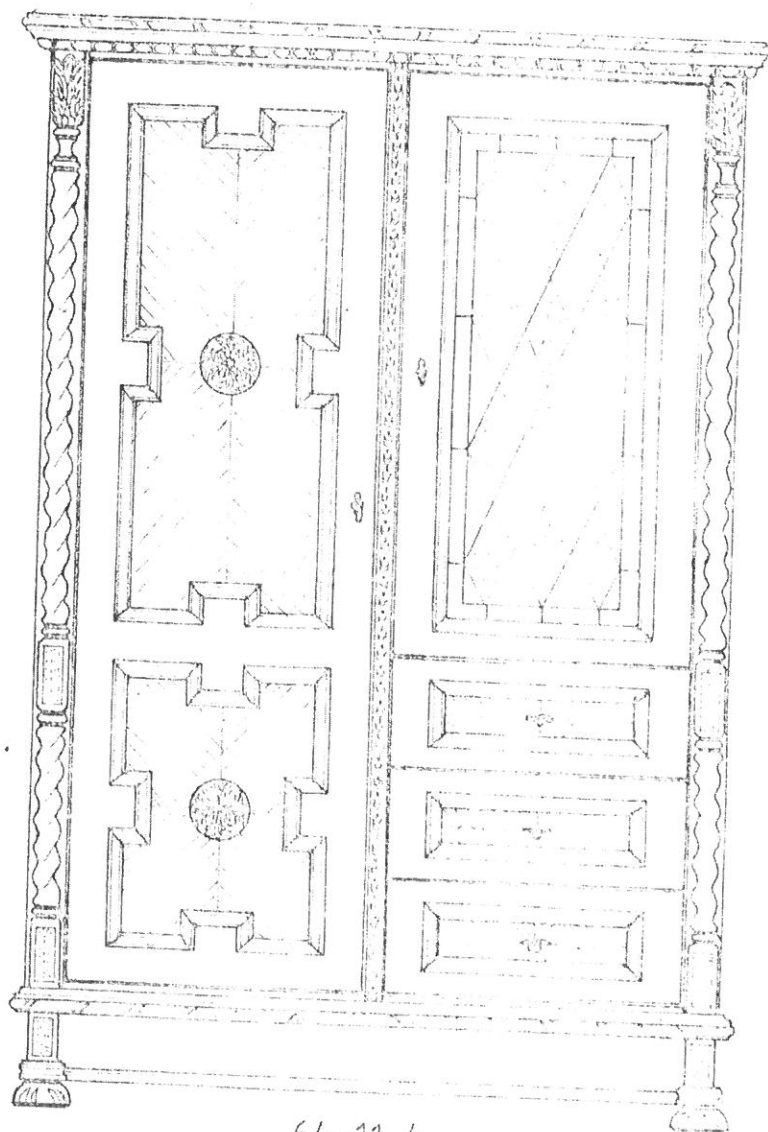


64-11-4

LIVERPOOL LUX

2 ajtós könyvszekrény

1270x1864x470



230.

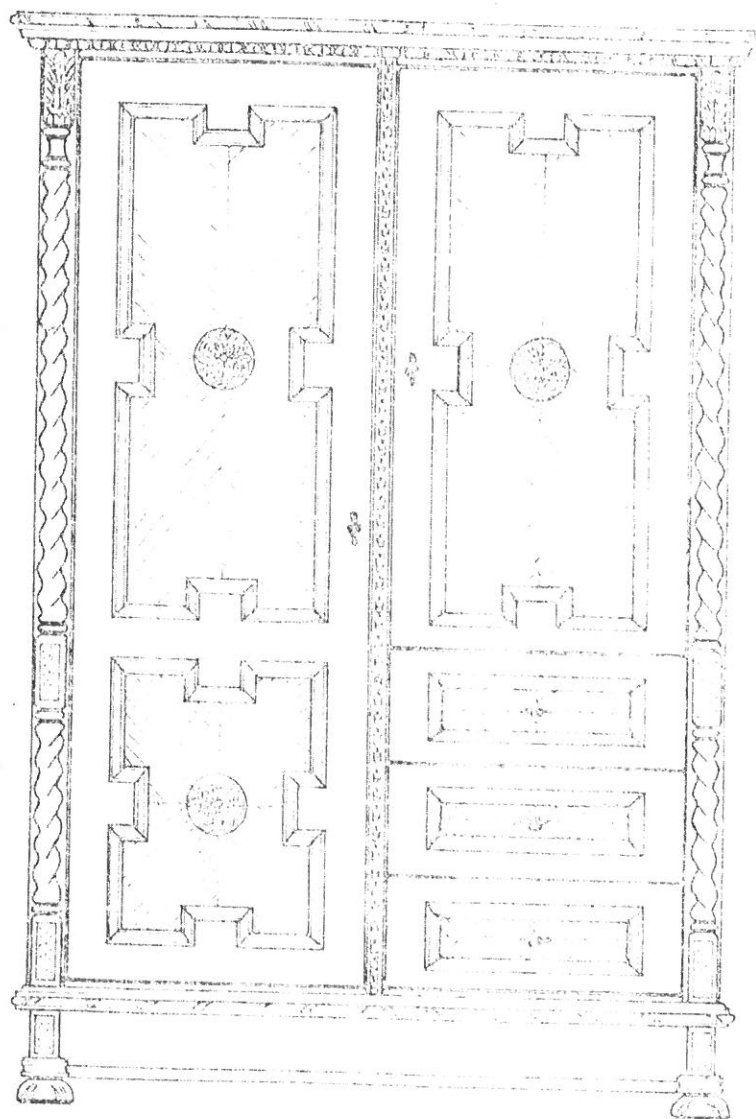


64-11-4

LIVERPOOL LUX

2 ajtós, fiókos, üveges szkr.

1270x1864x 675



224.

64-11-1

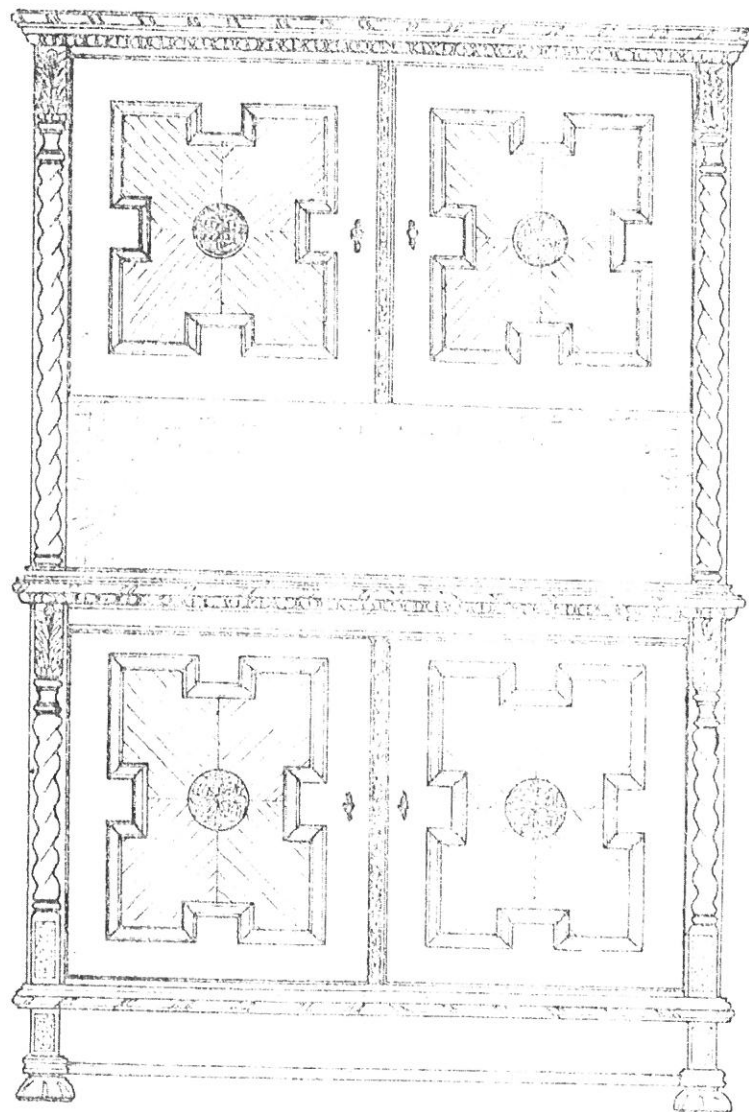
LIVERPOOL LUX

2 ajtós, fiókos nagysz.

1270x186¹/₂x 675



283.



268.

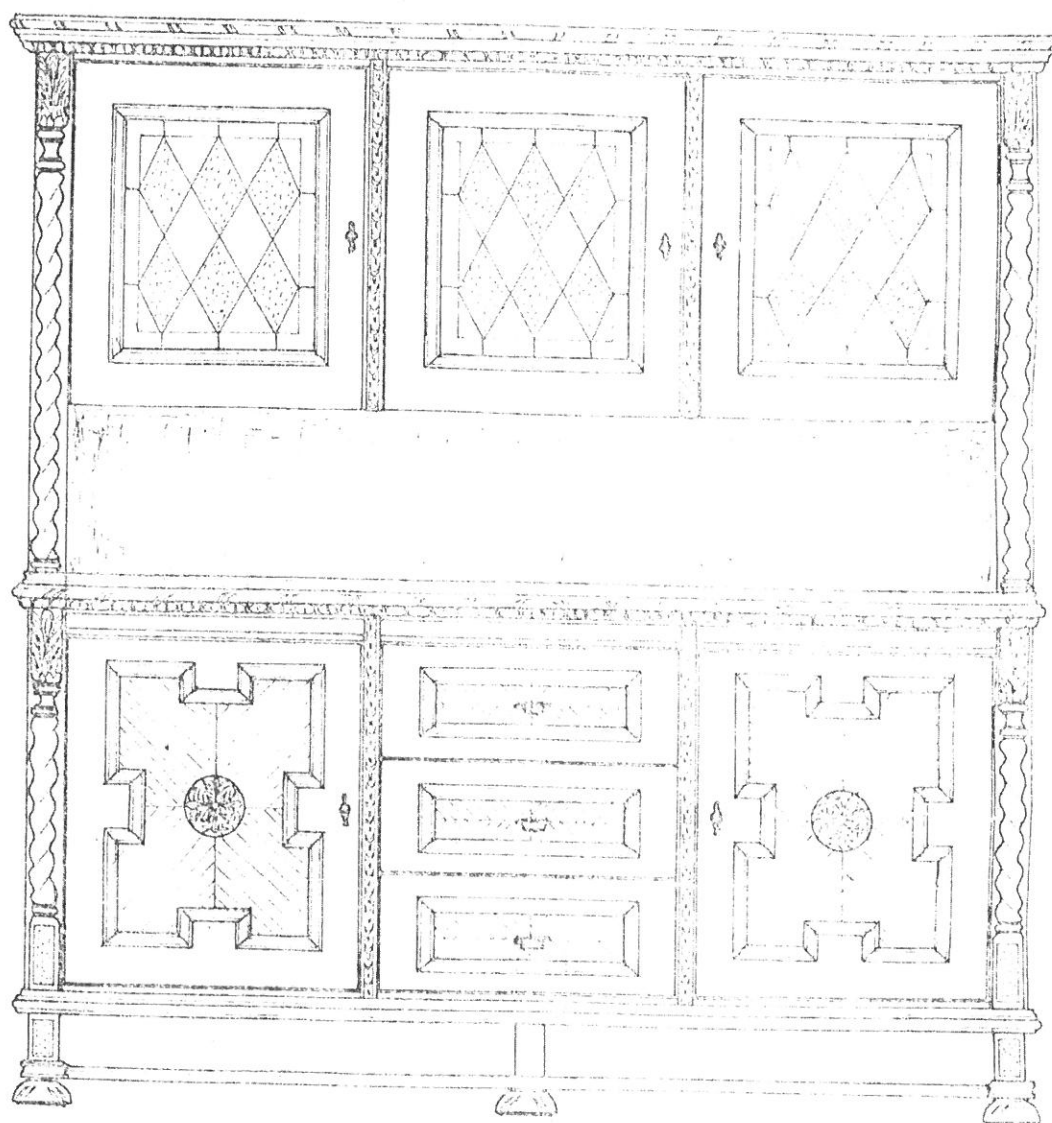
LIVERPOOL LUX

2 ajtós kasszetrény

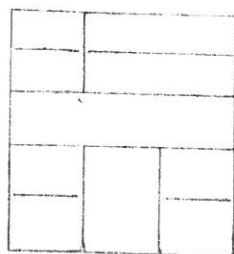
882 × 1245 × 570

ágy neműtartó





190.



LIVERPOOL LUX

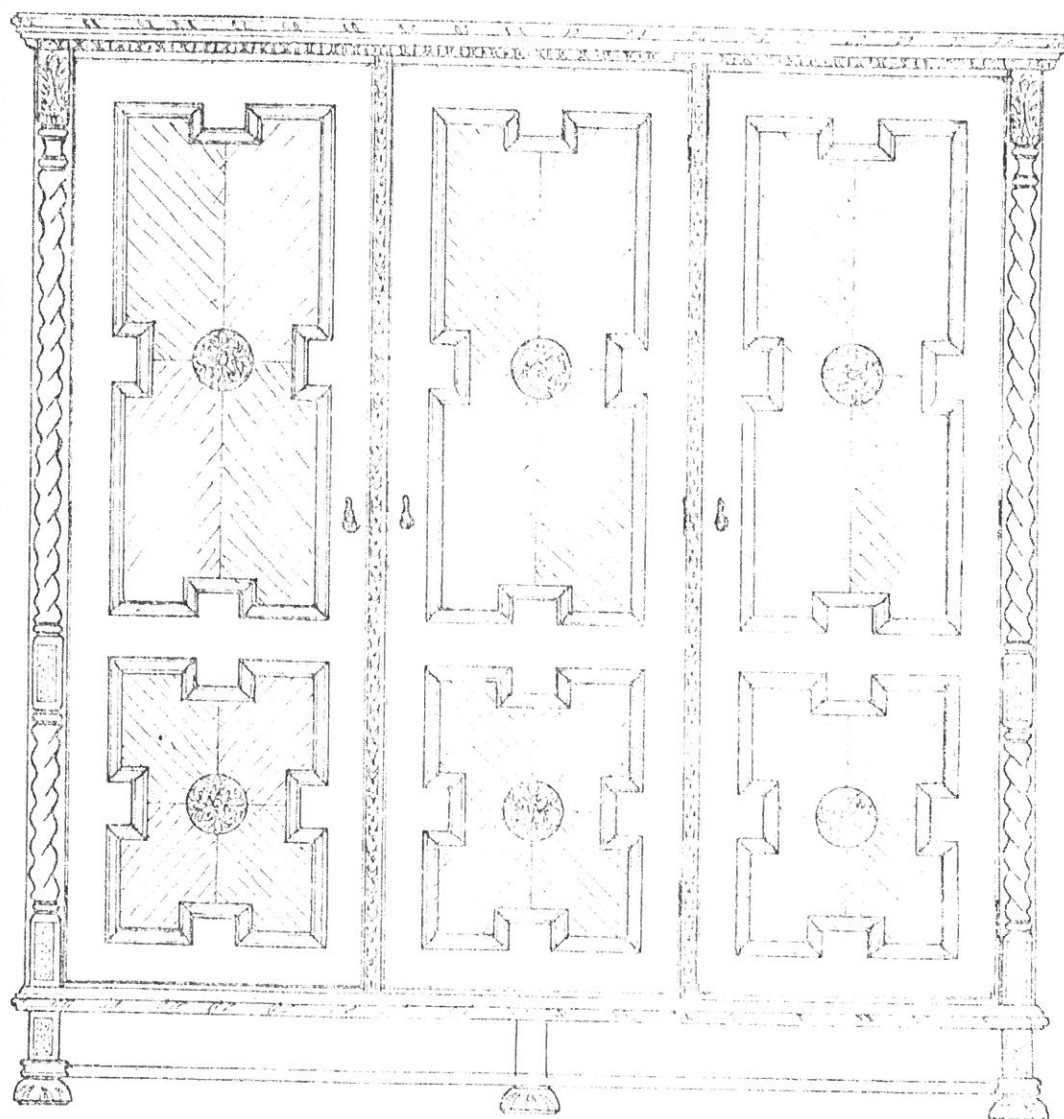
3 ajtós üveges rátét

1822 x 974 x 433

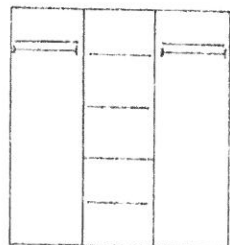
189.

2 ajtós fiókos ebédlő szekrény

882 x 1792 x 570



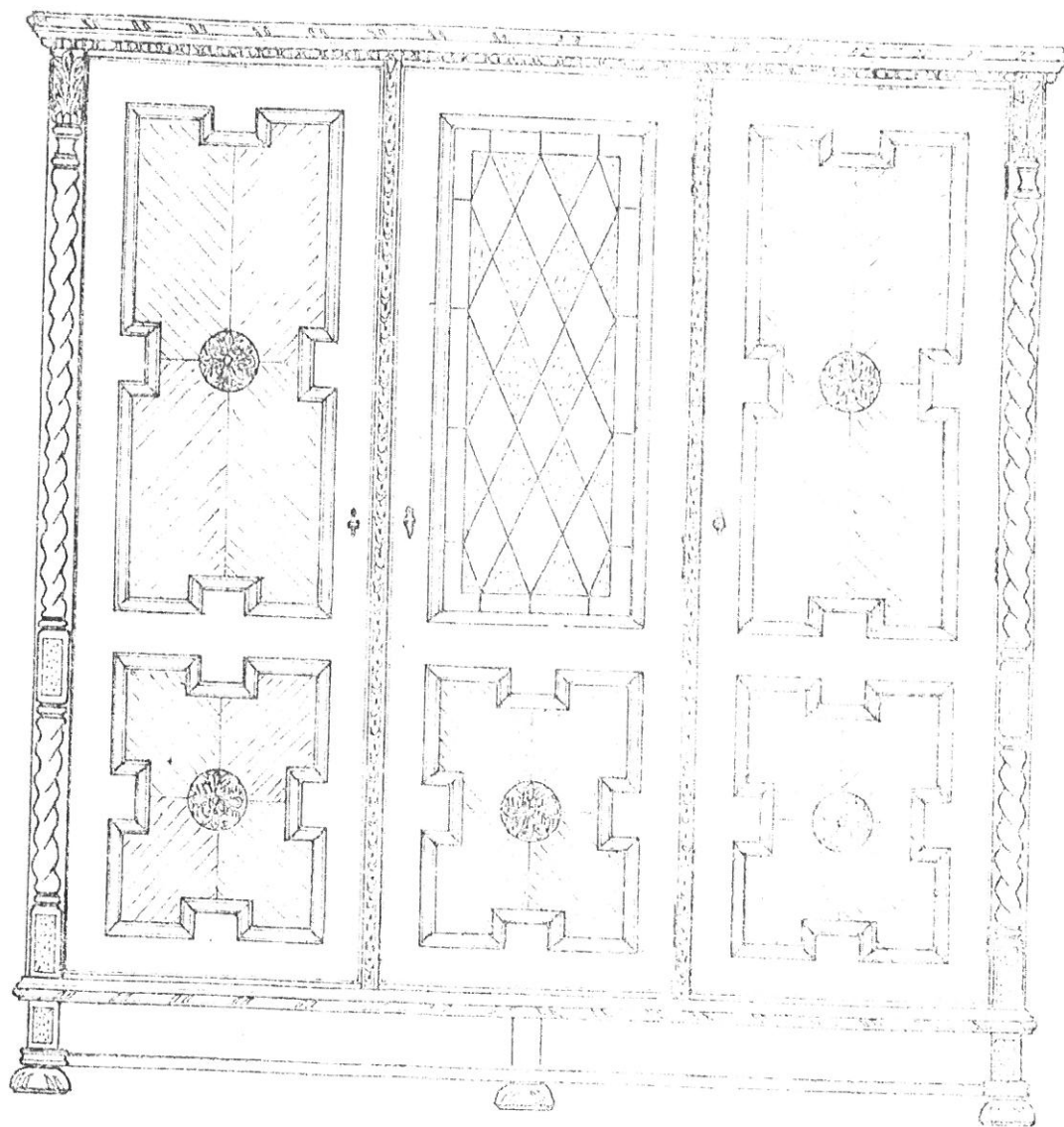
221.



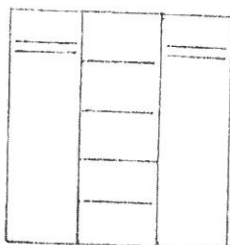
LIVERPOOL LUX 64-11-1

3 ajtós nagyszekrény

1822 x 1864 x 675



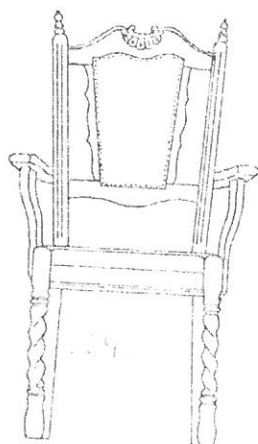
225.



LIVERPOOL LUX 64-11-4

3 ajtós, üveges nagyszekrény

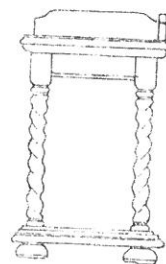
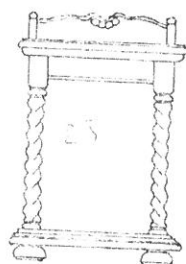
1822x1864x 675



214.

LUX KARSZÉK

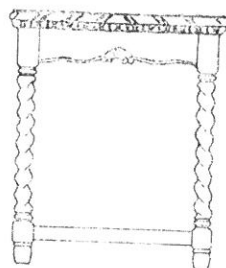
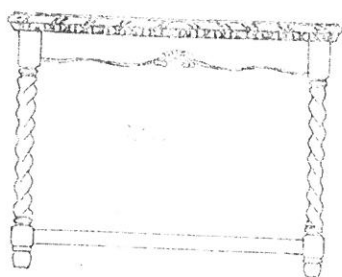
500 x 490 x 470 x 920



218.

LUX TELEFONASZTAL

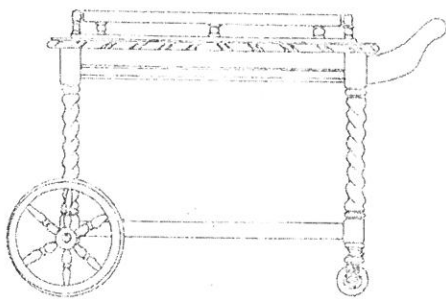
516 x 416 x 620



282.

LUX TV. ASZTAL

810 x 509 x 620



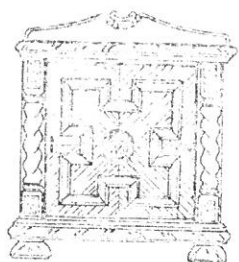
LUX ZSURKOCSI

735 x 800 x 450



LUX VIRÁGTARTÓ

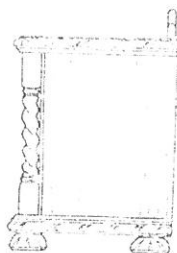
498 x 830 x 380



251.

LUX ÉJJELISZEKRÉNY

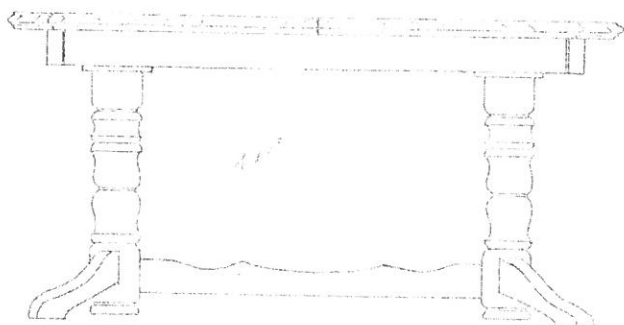
530 x 521 x 393



253.

LUX ÜLŐKE

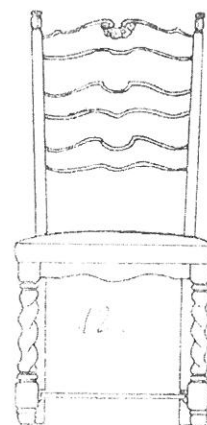
380 x 380 x 460



LIVERPOOL. LUX EBÉDLŐASZTAL

FŐ MÉRETEI : 830 x 1500 x 900

NYITVA : 830 x 2250 x 900

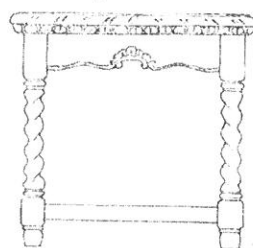
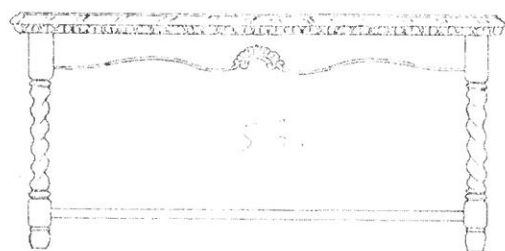


LUX SZÉK

1000 x 510 x 550

X

X

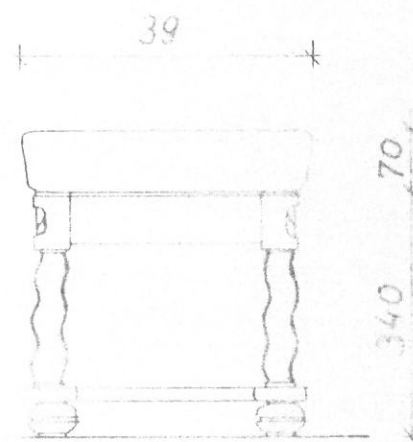
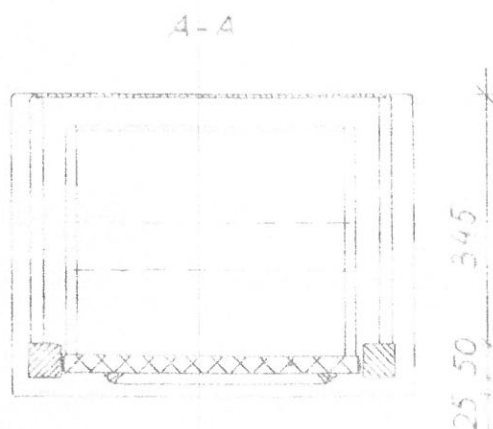
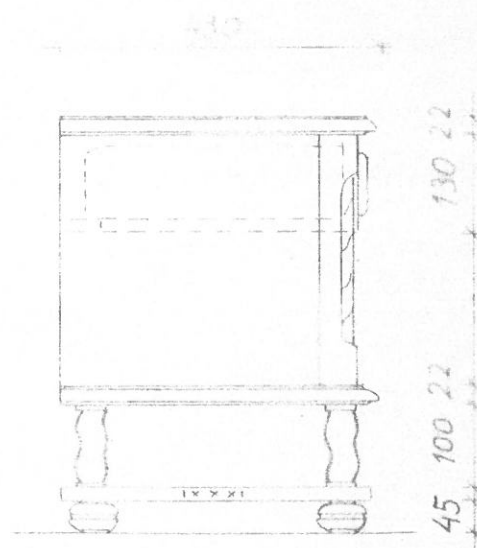
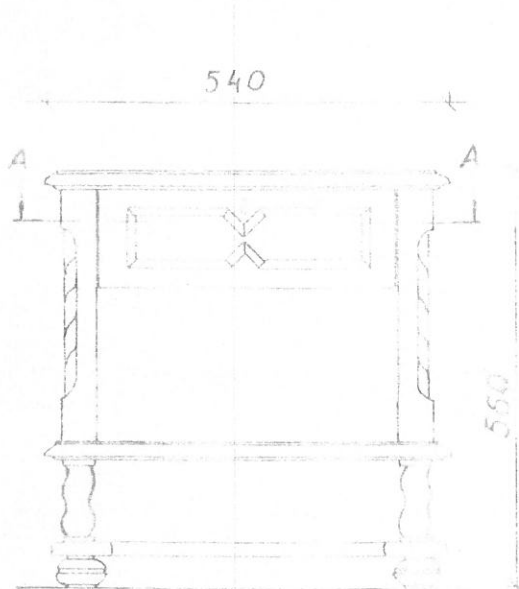


223.

LUX DOHÁNYZÓASZTAL

1200 x 600 x 560

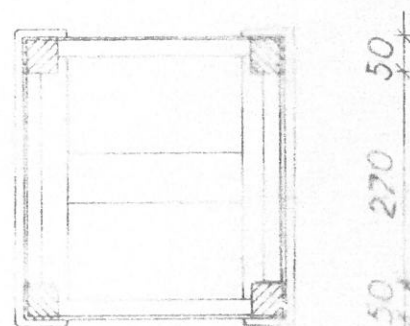
X



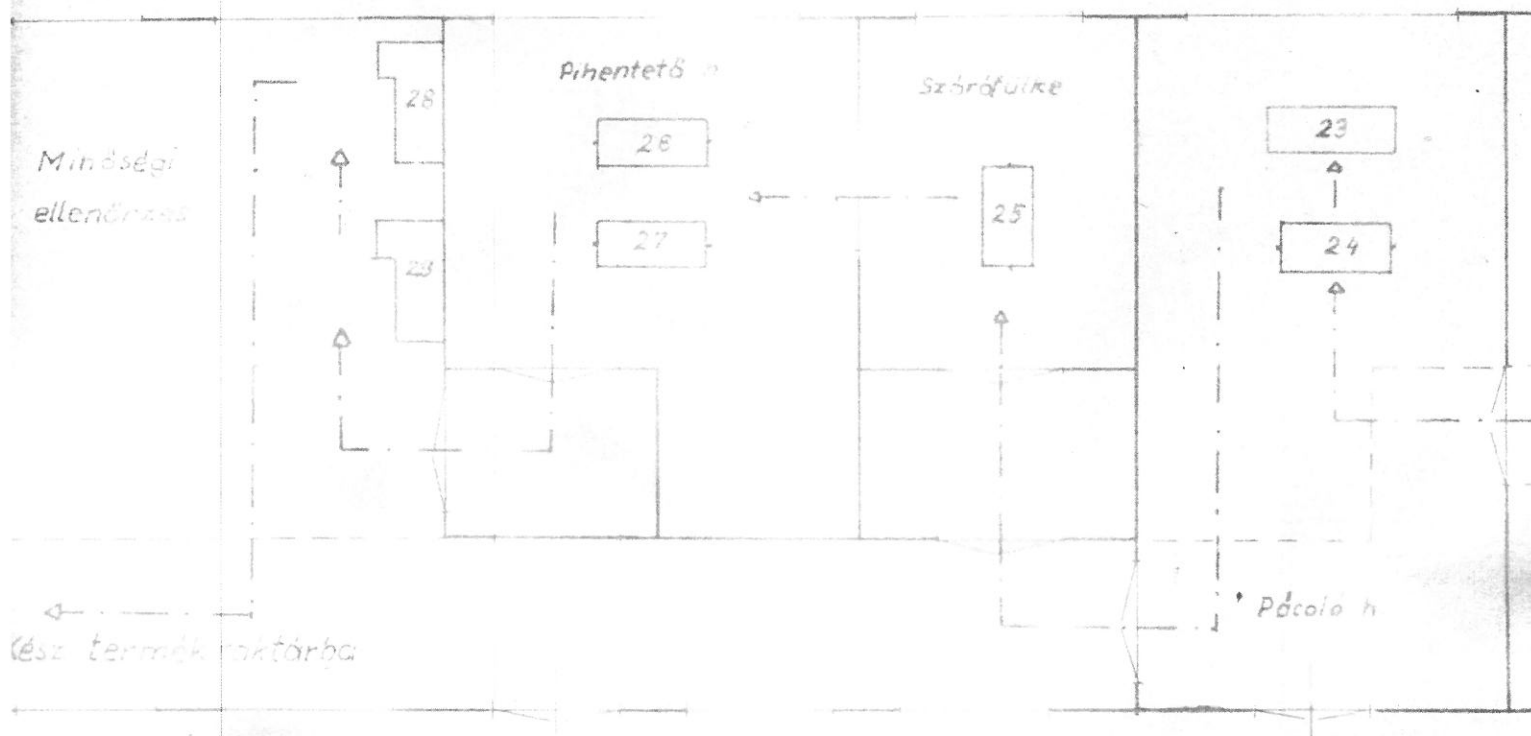
2.

1. Ejjeli szekrény.

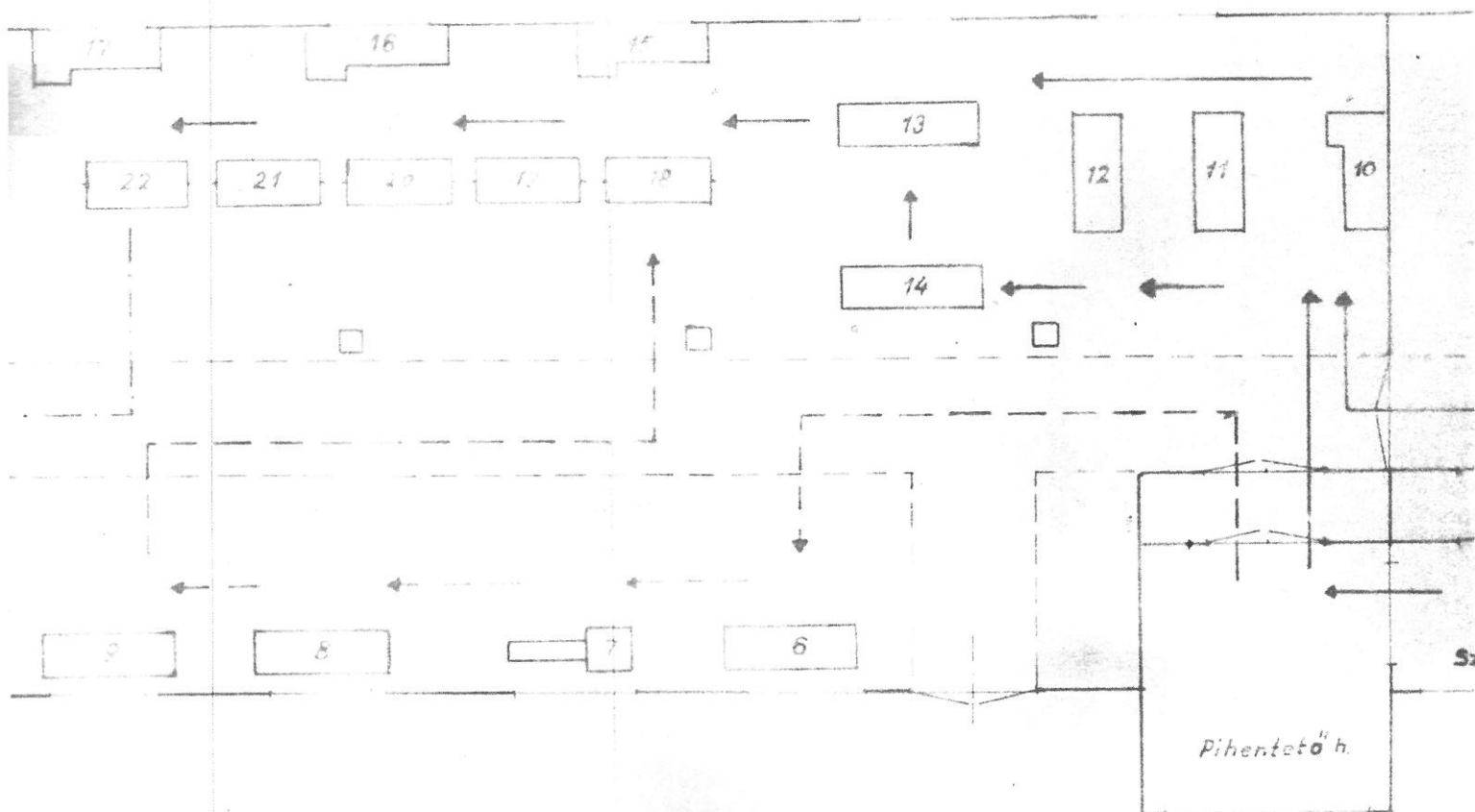
2. Ülőke.



$M = 1:10$



1	Kontakt csiszológép	10	Gyalupad
2	Élcsiszológ.	11-14	Szerelő pad
3-4	Szalagcsiszológ.	15-17	Gyalupad
5	Köldökcsapozó munkahely	18-22	Szerelő kocsi
6	Fiók enyvező munkahely	23	Munkapad
7	Karos csiszológ.	24-27	Szerelő kocsi
8-9	Munkapad	28-29	Gyalupad

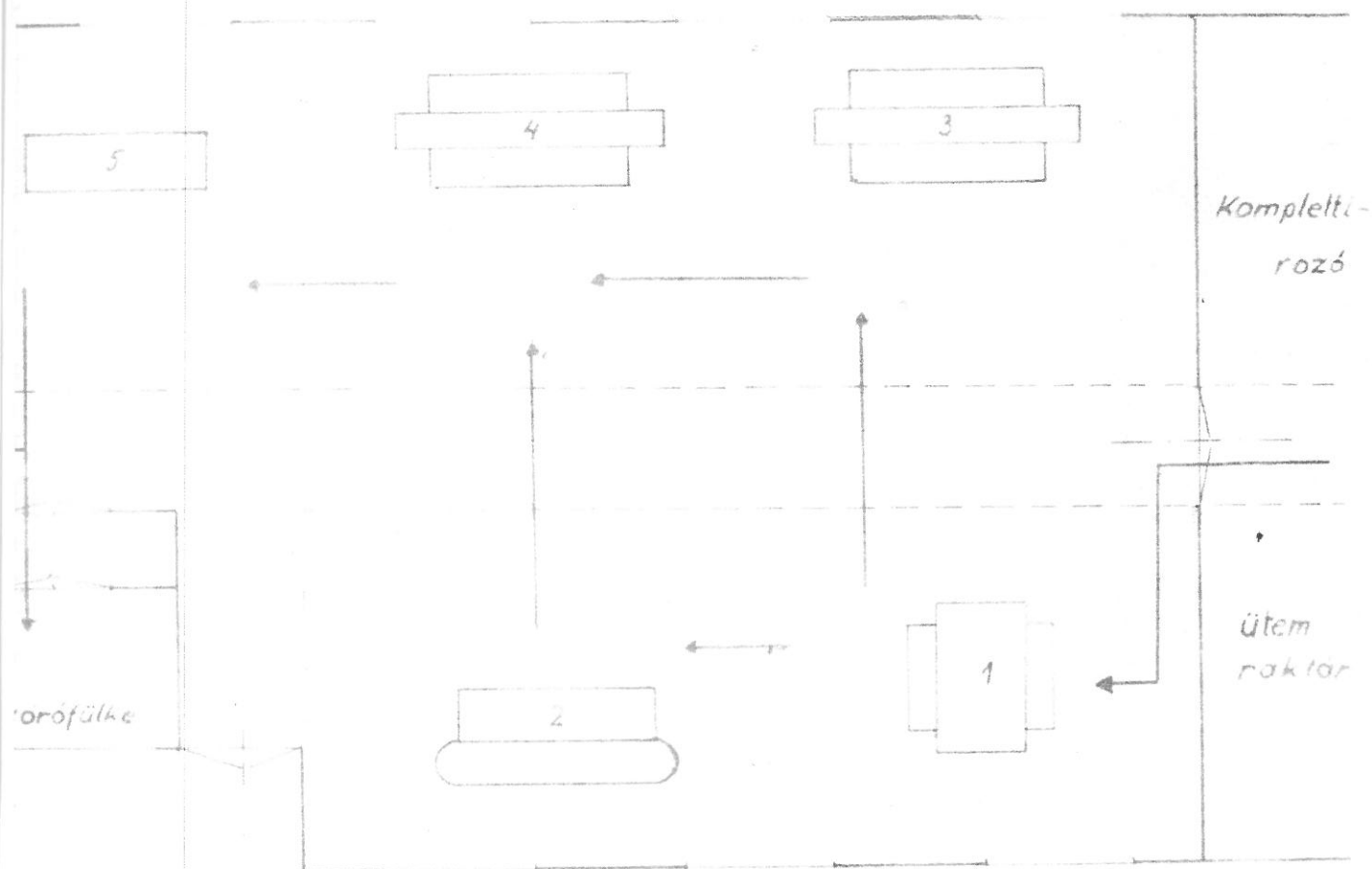


← Alkatrészek útja

← Fűtő útja

← Egyesített termék

Koloniál éjjeli sze



krény gyártásának folyamata, „B” fázisban.

$M=1:100$

A dolgozók névsora a teljesség igénye nélkül ... folyamatosan bővíthető, nem lezárt ...

Adamik János

Balogh József

Bánhegyi János

Barna Mihály

Bayer Mihály

Bobály Márton

Bobály Mihály

Eceti Pál

Eczeti Pálné

Hajdú Ernő

Hoffman Ádám

Hoffman Ádámné

Hoffmann Dániel

Hoffmann Dánielné

Hovanyecz Pál

Jakusovszki János

Kárpáti László

Kárpáti László

Kispál József

Kolozsi László

Konya Jánosné

Kovács András

Kovács Andrásné

Kovács Mihály

Kreisz György

Litvai Ádám

Lőkös Béla

Miklós Géza

Molnár Pálné

Németh Erazmus

Kozma Ferenc

Kozma Mihály

Petrics Dániel

Petrics Ernő

Rámás Ferenc

Rigó Imre

Rigó Imréné

Rück András

Schäffer László

Székely László

Szugyiczki Mihály

Szugyiczki Pál

Tóth Sándor

Vagner József

Vagner Józsefné

Valentinyi Mihály

Vrbovszki György

Wagner József

Zolnai György

Fazekas Sándor

Szász András

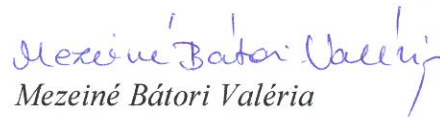
3.) melléklet

A javaslatához csatolt saját készítésű fényképek és filmek felhasználásáról vonatkozó, hozzájáruló nyilatkozat

Nyilatkozat

Alulírott, Mezeiné Batori Valéria, hozzájárulok, hogy a települési értéktárba való felvételhez elkészített „MEZŐBERÉNYI KOLONIÁL BÚTORCSALÁD” javaslatban szereplő fotókat a Települési Értéktár Bizottság (egyéb értéktárba kerülés esetén az illetékes értéktár bizottság) az ide illő jogszabályok betartásával szabadon felhasználhatja.

Mezőberény 2017. november 16.


Mezeiné Batori Valéria

Ajánlás

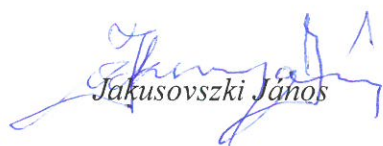
Az 1951-ben alakult szövetkezet a vezetésnek és a kiváló szakembereknek köszönhetően gyorsan fejlődött, minőségi termékeket gyártott.

1973-ban a vezetőség felismerte a termékváltás szükségességét. Első megmértetésben a barokk stílusú politúrral lakkozott, kis szériás „B” fázisban készített kisbútorokkal. Ezek sikeres elkészítése után – 1974-ben - Bayer Mihály műszaki vezető, majd a szövetkezet elnöke javaslatára tovább lépett a szövetkezet a nagy szériában gyártható „Liverpool” fantázia nevű koloniál termékcsalád gyártására. Majd a „Liverpool Lux” fantázia nevet viselő bútor család, az előző széria tovább gondolása. Népszerűségük Mezőberény jó hírnevét növelte.

1981-ben 500 családnak adott megélhetést az üzem. A kötődés, majd a megszűnés még ma is mély érzelmeket vált ki az egykor ott dolgozókból. Örömmel vennék, ha a mezőberényi koloniál bútorcsalád bekerülhetne a települési értéktárba.

A leírtak, a fotók, az emlékek és a dokumentálás lehetősége miatt (is) ajánljuk a Mezeiné Bátori Valéria által „MEZŐBERÉNYI KOLONIÁL BÚTORCSALÁD” TELEPÜLÉSI ÉRTÉKTÁRBA való elfogadását.

Mezőberény, 2017. november 16.


Jakusovszki János


Hajdú Ernő