

# A FAFELDOLGOZÁS NAGYJAI

Tóth Sándor László

## **RIEPERGER LÁSZLÓ**

(1919 – 1986)

élete és munkássága



Faipari Tudományos Egyesület

Budapest

2010

## Szakmatörténeti áttekintés

- 1946 – 1948 Államosítások, 1948-ban a faiparban
- 1948 – 1951 Összevonások a fa- és bútorigarban
- 1950 A Faipari Tudományos Egyesület megalakulása  
A FATE Bútorigari Szakosztály megalakulása  
Esti faipari gépészmérnök-képzés a Műegyetemen  
Faipari Gyártástervező és Szerkesztő Iroda megalapítása
- 1951 A „Faipar” szaklap megjelenése
- 1955 3000/1955 MT határozat a faipar fejlesztéséről és a fatakarékosságról
- 1957 Nappali faipari mérnökképzés az Erdőmérnöki Főiskolán Sopronban
- 1959 Faforgács- és farostlemezgyártás kezdetei Magyarországon
- 1963 A Budapesti Bútorigari Vállalat és több más, több-telep-helyes nagyvállalat létrehozása a faiparban
- 1960-as évek Az első bútorigari rekonstrukció
- 1970 Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaságok és a NYUFAK létrehozása
- 1970-es évek A második bútorigari rekonstrukció
- 1975 - 1977 A „Garzon” és „Réka” elemes bútorcsaládok megjelenése

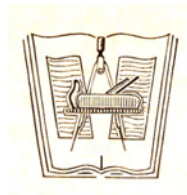
A FAFELDOLGOZÁS NAGYJAI

Tóth Sándor László

# RIEPERGER LÁSZLÓ

(1919 – 1986)

**A szakosított nagyüzemi bútorgyártás  
kidalgozójának és bevezetőjének  
élete és munkássága**



Faipari Tudományos Egyesület

Budapest

2010

© TÓTH SÁNDOR LÁSZLÓ, 2010

ISBN 978-963-8071-06-4

A kiadvány támogatói: Nagy Alajos  
Rieperger Katalin  
Ara Agentur Kft.  
Parafa Kft.

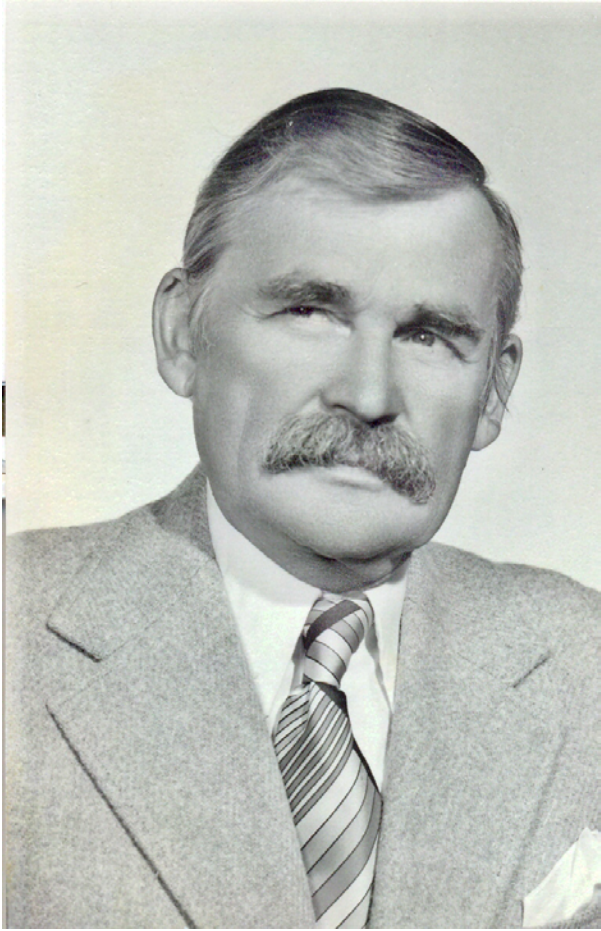
Összeállította: dr.Tóth Sándor László

Felelős kiadó: Faipari Tudományos Egyesület  
Elnök: dr. Molnár Sándor

Készítette: digitalpress  
Ügyvezető igazgató: Veres István

## Tartalomjegyzék

Bevezetés	( 5 )
Rieperger László élete és munkássága	( 6 )
Gyermekevek és az asztalossegéd	( 6 )
A vándorévek és a mérnökké válás	( 7 )
A Minisztériumban és a Duna Bútorgyárban	( 10 )
A Budapesti Bútoripari Vállalatnál	( 11 )
A Garzon bútorgyárban	( 13 )
Társadalmi munkássága	( 15 )
Kitüntetései	(16)
Publikációi	( 18 )
Könyv	( 18 )
Szakfolyóirat	( 19 )
Szemelvények munkáiból	( 20 )
Visszaemlékezések Rieperger Lászlóra	( 24 )
Felhasznált források	( 28 )



*Rieperger László*

## **Bevezetés**

A második világháború utáni asztalossegédből lett első mérnök generáció egyik kiemelkedő tagja, bútorgyári vezetője Rieperger László. Munkássága egybe esett a hazai bútoripar rekonstrukcióival. Tudományos igényességgel dolgozta ki a nagyüzemi bútorgyártás alapfeltételeit, mint az alkatrészgyártás, a gyárak közötti szakosodás és csoporttechnológiák, a gyártás műszaki előkészítése és alkalmazta a több-telephelyes Budapesti Bútoripari Vállalatnál majd a Székesfehérvári Bútorgyárnál.

Aktív tagja volt a Faipari Tudományos Egyesületnek, évtizedeken át szerkesztette annak műszaki tudományos folyóiratát a „Faipar”-t.

Bútoripari szakmai és egyesületi munkássága, szókimondó, de emberséges magatartása teszik érdekessé bemutatását.

# RIEPERGER LÁSZLÓ ÉLETE ÉS MUNKÁSSÁGA

## Gyermekévek és az asztalossegéd

Rieperger László 1919 június 6-án született Budapesten. Apját Rieperger Józsefet üzemi alkalmazottként jegyzi a születési anyakönyvi kivonat. Anyja Litkai Margit. A VIII. kerületi Mátyás téren laktak. Elemi és polgári iskolája után asztalos inaséveit Budapest-Józsefvárosban, Huszár Istvánnál tölti, segédlevelet 1936-ban szerez. 1938 és 1940 között a kőbányai Mázsa téren Belcsák Zoltánnál, majd 1946 és 1949 között a Zuglóban Varga Gyula asztalosmestereknél dolgozik.

*Az 1940-es évek végén az egész faiparban 14-15-en rendelkeztek felsőfokú végzettséggel. Az államosított bútoriparban égető szükségszerűségként jelentkezett a mérnöki igény. Előkészítő iskolát indítottak az alapfokú szakképzettséggel rendelkező tehetséges fiatal szakemberek számára, amelynek elvégzése után lehetőségük nyílt egyetemi tanulmányok végzésére, mérnökké válásra. Az előkészítő helye az Állami Műszaki Főiskola, amelyet Rieperger az 1950/51 iskolaévben végez el.*



## A vándorévek és a mérnökké válás

1949 és 1953 között dolgozik az Újpesti Bútorkészítő Vállalatnál (Budapest IV. Tavasz u.100), az Újpesti Rádiószekrény gyárban (Bp. IV. Tél u. 128), a Budapesti Irodabútorgyárban (Bp. VIII. Leonardo da Vinci u. 6), majd 1955-ig a Faipari Gyártástervező és Szerkesztő Iroda (Bp.VIII. Kisfaludy u. 34) munkatársa.

BUDAPESTI ASZTALOSOK IPARTESTÜLETE  
MINT IPARHATÓSÁG  
VIII., BÉRKOCSIS-UTCA 12-14 TELEFON: 151-255

Tanonlajstrom szám: 4080  
1433

ILLETÉK  
3 példány

Március  
SEGÉDLEVÉL.

1935 Püchery László tanoncot, aki  
Budapest <sup>Kisfaludy</sup> városban 1919. évi június hó 6-n  
született, a polyáni iskola IV. osztályát elbőgezte,  
Horváth József budapesti asztalosmester üzemében  
1933. évi december hó 1 től 1936. évi december hó 1-ig  
tanonci szakbárgó munkát végzett, a IV. Anna Horváth tan  
tanonciskola IV. évfolyamát megfelelő eredménnyel elbőgezte  
— bitagolásának kötelezettségétől felmentve — és az  
1936 évi november hó 26-n tartott segédképzésen  
az asztalos iparban elgyeztetés előmenetelt tanúsított,  
ezennel asztalos segéd nyilvántartjuk.

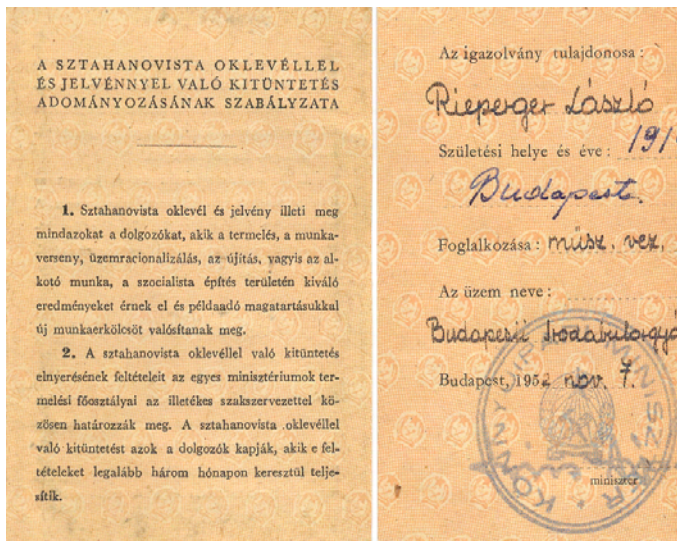
Kelt Budapesten, 1936. évi november hó 26-n.

Horváth József a.k. p.é. Nagy Antal a.k. partizáni elnök.  
tanonc-asztalosmester. gyártási elnök.

Horváth László a.k. partizáni elnök (vezető).

A miniszter hitelesít  
Budapest, 1947. II. 5-én

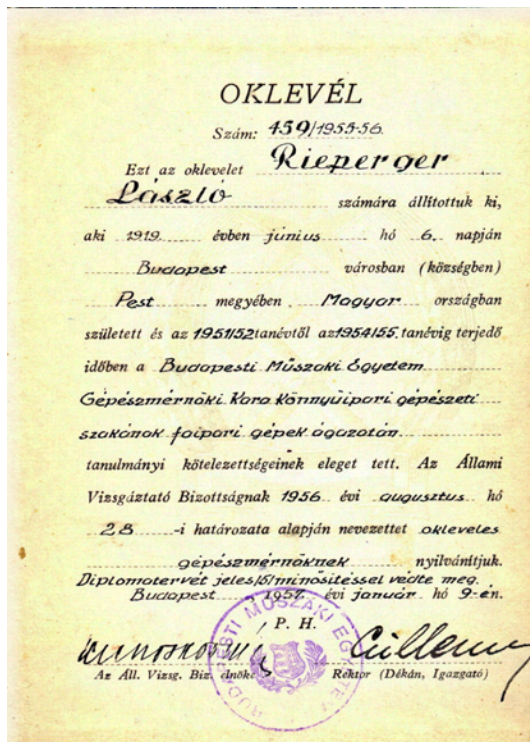
Horváth László  
gyártási elnök.



*Sztahanovista igazolványa (1952)*

Az egyetemi előkészítő után a Budapesti Műszaki Egyetem Gépészmérnöki Karán indított Könnyűipari Szak Faipari gépek ágazatra iratkozik be, ahol az 1955. évben szerez gépészmérnöki oklevelet.

Valószínűleg az egyetemi évek alatt dolgozza ki a nagysorozat gyártás, ill. az alkatrészgyártás feltételeit a bútoriparban, amit később a szakosodással együtt valósítanak meg a több-telephelyes Budapesti Bútoripari Vállalatnál Lázár Lászlóval.



Mérnöki oklevele (1955)

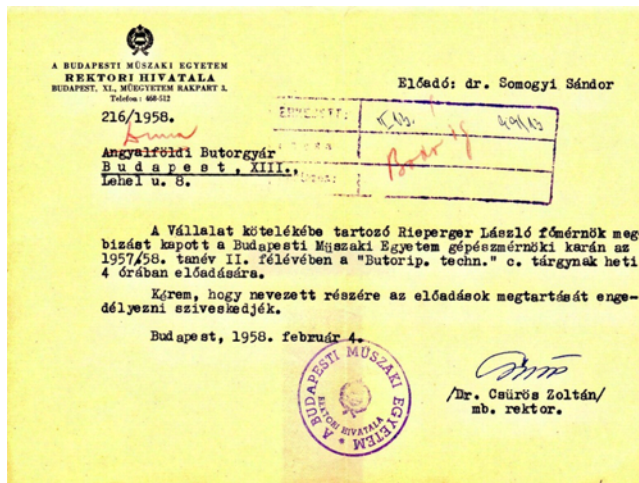
Abban az időben az egyedi- és kis-sorozatok készítése során kialakult műhelyrendszerű gyártás keretében történt a bútorok készítése. Ennek egyik jellemzője az volt, hogy, többé-kevésbé ugyanazok a munkások végezték el az asztalosipari műveleteket a kezdettől befejezésig, a készbútorig, ami a gyártóeszközök alacsony kihasználtságával járt, s emiatt nem volt alkalmas a megnövekedett bútorigény miatti gazdaságos nagysorozatokat gyártására.

## A Minisztériumban és Duna Bútorgyárban

A Könnyűipari Minisztérium Bútoripari Igazgatóságán két ízben is dolgozik: először 1955 és 1957 között, majd 1961-től 1964-ig azzal, hogy, 1957 és 1961 között a Duna Bútorgyár (Bp. XIV. Hungária krt. 79) a munkahelye, ahová kinevezik a gyár főmérnökévé. Minisztériumi tisztviselőként tagja, majd titkára a tárca Műszaki Tanács Faipari Szakosztályának.

*A Duna Bútorgyárban a kötelező minisztériumi jelentés leadása előtt egyik alkalommal a főkönyvelő közli, hogy kimutatása szerint romlott a kiutalt és felhasznált bútorlapok kihozatala és magyarázatot kér a főmérnöktől a jelentéshez. Rieperger László kapásból gépbe diktálja, hogy a kihozatal romlás oka: kikopott a lapszabász gép vezető sínje, emiatt a gép nem vágott pontosan derékszögesen, amit más gépen kellett korrigálni és a leeső „ékek” miatt adódott a kihozatal romlás. A jelentés elmegy a minisztériumba és utasítják a főkönyvelőt a kihozatalromlás részletesebb kivizsgálására. Ennek során a főkönyvelő megállapítja, hogy korábban elszámolták magukat; nemcsak hogy nem romlott a bútorlapok kihozatala, hanem még javult is és ehhez újabb magyarázatot kér a főmérnöktől. Rieperger főmérnök ismét diktálja: igaz, hogy elromlott a lapszabász gép, de időközben sikerült megjavítani, most már pontosabban vág derékszögbe, mint azelőtt.*

A Budapesti Műszaki Egyetemről felkérlik a „Bútoripari technológia” tárgy oktatására; előadások és gyakorlat megtartására.



*Felkérés tantárgy oktatására (1956)*

## A Budapesti Bútoripari Vállalatnál

*Az 1963. évben 6 budapesti bútorgyár valamint a Szerszám és Gépjavító Vállalat összevonásával megalapított Budapesti Bútoripari Vállalatnál – ismertebb neve BUBIV - 1964-ben egy francia export bútorszállítmány a helytelen rögzítés, ill. a gurítások miatt a vagonokban összetört. Ennek következményeként menesztik a vállalat vezérigazgatóját Czeczey Györgyöt és helyettesét Bódogh Istvánt. A BUBIV új első vezetői a korábbi évfolyamtársak: vezérigazgatója Lázár*

*László, a vállalat igazgató-főmérnöke, majd vezérigazgató-helyettese Rieperger László lesznek. Időközben további három vidéki: egri, jászberényi és gyulai bútorgyárat csatolnak a vállalathoz.*

*A több telephelyes nagyvállalat gyárai egymástól méretrendszerében, szerkezetében eltérő komplett lakószobákat gyártanak. Első lépésként a gyártott bútoralkatrészek tipizálására kerül sor. Eközben zajlik a bútoripari rekonstrukció, amelynek keretében alapvető átszervezésekre kerül sor: egyes budapesti gyárak összevonása, vidéki gyárak rekonstrukciója (Egerben, Jászberényben), új budapesti (központi lapalkatrész-ellátó) és vidéki gyár építése Encsen. Mindehhez lapmegmunkáló, felületkezelő gépsorokat, szerelősorokat telepítenek a gyárakba s ezzel egyidejűleg nagyfokú szakosodás, belső kooperáció, szakosodott alkatrészgyártás és szállítás valósul meg a vállalatnál.*

A nagysorozatgyártás, a bútorok szakosított és hatékony alkatrészgyártásának tudományos igényvel megalapozott feltételeit Rieperger László munkálta ki és óriási szerepet vállalt ennek gyakorlati megvalósításában, a gyártmány fejlesztés, gyártáselőkészítés és a gyártásprogramozás megszervezésében.

## **A Garzon Bútorgyárban**

*1975-től a tanácsi felügyelet alatt álló, Székesfehérvári Bútoripari Vállalat átkerül a Könnyűipari Minisztériumhoz és igazgatójává Rieperger Lászlót nevezik ki. A vállalatnál megvalósított forradalmian új technológia (a bútorok furnérozása helyett az egyöntetűséget biztosító PVC fóliás felületbevonása) azonban nem járt együtt a piaci igényeknek megfelelő gyártmányszerkezet kialakításával, a vállalat válság közeli helyzetbe jut.*

Rieperger László a vállalat olyan tevékenységeinek külső kooperációba helyezésével, mint a szállítások, a bútorok csomagolóanyagának előkészítése, s a felszabaduló munkaerőnek a termelésbe állításával a termelés szervezettségének emelésével növeli a sorozatnagyságot, javítja a gépi eszközök kihasználtságát, majd intenzív gyártmányfejlesztéssel és piaci munkával stabilizálja a vállalatot. Így sikerül megteremtenie a feltételeit a későbbiekben a gyárnak hírnevet szerző „Garzon” elemes bútorcsaládnak, amely a cégnek is névadója is lett.

Egyik alkalommal mondta: „*Nem tudom, hogy mikor, de meglátjátok, komoly változások lesznek. Akármilyen is lesz, ne feledjétek, hogy Emberekkel kell dolgoztatni, Emberekkel kell együtt dolgozni*”.



Garzon bútor (1975)

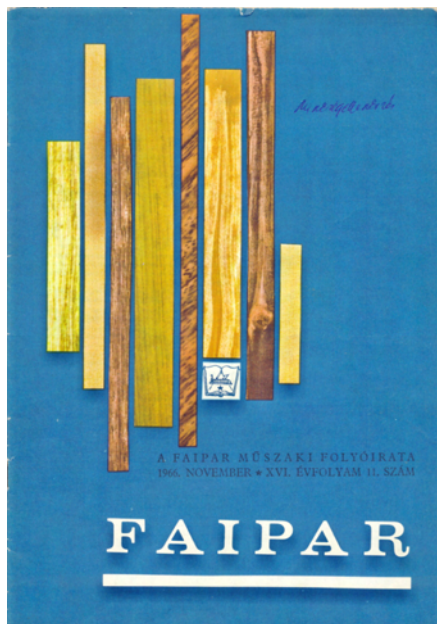
Az 1979. évben, első tudóműtétje után megy nyugdíjba. Nyugdíjazása után is még rövid ideig dolgozik a Bútoripari Fejlesztési Vállalkozásnál. Második műtétje (1985) után 1986-ban hunyt el. Ravatalánál Kovács Pál a Könnyűipari Minisztérium főosztályvezető-helyettese mondott búcsúbeszédet. Leánya, Rieperger Katalin bútor külkereskedő.



## TÁRSADALMI MUNKÁSSÁGA, MEGBÍZATÁSAI

Társadalmi tevékenysége a Faipari Tudományos Egyesület (FATE) életéhez kapcsolódik. Tagja az Egyesület Bútoripari Szakosztályának, majd elnökségének.

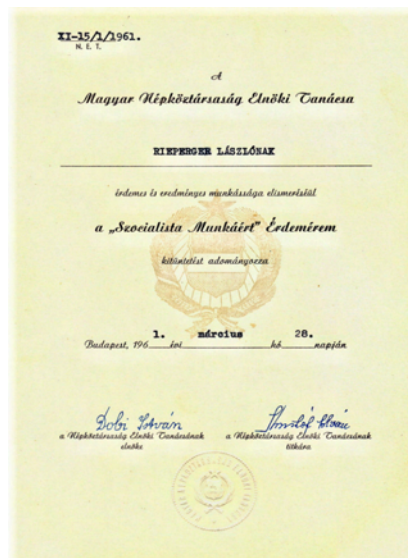
Évtizedekig szerkesztője, majd tizenöt esztendeig, két ízben is 1966 és 1974, valamint 1976 és 1983 között főszerkesztője a FATE műszaki-tudományos szakfolyóiratának a „Faipar”-nak. Ezen idő alatt a szaklap havonta jelenik meg 32 oldalon tudósításokkal a szakma, az Egyesület életéből olyan mellékletekkel, mint a Trópusi fafajok, Hazai fafajok, Famegmunkáló gépek, Anyagmozgató gépek és berendezések.



A Faipari Tudományos Egyesület Elnökségének tagja 1966-tól. Könnyűipari Minisztérium Műszaki Tanács Faipari Szakosztály tagja (1955-1956)  
Könnyűipari Minisztérium Bútoripari Műszaki Szakági Tanács tagja (1958-1961), a Bútoripari Műszaki Tanács titkára (1963-1967).

## Kitüntetései

Számos szakmai és állami kitüntetést kapott, igen büszke volt az Ifjúságért Érdeméremre, majd az Eötvös Lóránd díjra.



Szocialista munkáért kitüntetése (1961)

Sztahánovista jelvény és oklevél	1952
Könnyűipar Kiváló Dolgozója	1953, 1958, 1968, 1971
Szakma Kiváló Dolgozója	1959
Szocialista Munkáért Érdemérem	1961
Faipar Fejlesztéséért Emlékérem	1964
Munka Érdemrend Ezüst fokozat	1969
Ifjúságért Érdemérem	1978
Eötvös Lóránd Díj	1978



Eötvös Lóránd díj (1978)

## PUBLIKÁCIÓI

Nem volt egy írói alkat. Ugyanakkor számos szakmai előadást tartott FATE, MTESZ fórumon. Az 1956/57 és 1957/58 tanévben a Budapesti Műszaki Egyetem Gépészmérnöki Kar Esti tagozatán „Bútoripari technológia” c. tárgy oktatója: előadója és gyakorlatvezetője volt.

Lektora volt Bódogh István könyvének, amely „Asztalos kisipar” néven jelent meg a KIOSZ Országos Központja kiadásában Budapesten, 1960-ban.

## Könyv fejezet

Bútorgyártás in *Faipari kézikönyv* (Szerk.: Szabó Dénes).  
Műszaki könyvkiadó. Budapest, 1963. XIII. Fejezet p.: 521-598.  
Az egyes alfejezetek:

Szabás  
Gépi megmunkálás  
Előkészítő munkák  
A furnér előkészítése,  
lapképzés  
Intarziakészítés

Hajlítás  
Bútorrestek szerelése  
Ülőbútorok szerelése  
Bútoripari vasalások  
Faszobrászat  
Bútorkárpitozás

## Szakfolyóirat

Zártciklusú termelés a bútorigarban. *Faipar*, 1961/1.sz.: 316-

Elnökségi beszámoló a győri (FATE) vezetőségi ülésen. *Faipar*, 1964/6. sz.: 164-171.

A nagysorozatgyártás feltételei a bútorigarban. *Faipar* 1966/1. sz.: 14- 21.

Moszkvai magyar bútorkiállítás. *Faipar* 1966/9. sz.: 264- 267.

Hozzászólás „A bútorigari termékek minőségének helyzete és a minőség javításával kapcsolatos feladatok” c. ankéton elhangzott előadáshoz. *Faipar* 1972/6-7.sz.: 148-149.

A bútorigari üzemek közötti együttműködés tapasztalatai. *Faipar* 1973/9. sz.: 190-199.

Összevont (FATE) elnökségi és titkári ülés. (Somogyi Lászlóval, Dalocsa Gáborral közösen) *Faipar* 1974/1.sz.:3.

## SZEMELVÉNYEK RIEPERGER LÁSZLÓ MUNKÁIBÓL

*A faipar műszaki fejlesztése.* Előadás. FATE II. Országos Faipari Konferencia. Budapest, 1953. jún. 6-7.

Az I. ötéves terv kiemelt célkitűzései a faipar területén is egyre nehezebb feladatot jelentenek. A kisiparból kialakított gyáripari termelés új feladatok elé állítják a műszaki szakembereket, ezért itt alapvető változásokra van szükség. Ki kell dolgozni a technológiai utasításokat, meg kell szigorítani a technológiai fegyelmet és javítani kell a technológiai feltételeken. A fenti feladatok után beszélt a munkaszervezésről, a műszaki normák bevezetéséről, a programozás szükségességéről és a munkaversenyben rejlő lehetőségektől. A műszaki fejlesztés tervezése a következő feladatokból áll: az új gyártmányok bevezetésének tervezése, az új technológiák bevezetése, meglévők korszerűsítése, a kutatások, kísérletek tervezése, a szabványosítás, a műszaki intézkedések tervezése.

*Nagysorozatgyártás feltételei a bútoriparban.* Kézirat p.: 21. Az V. Országos Faipari Konferencián 1965 december 17 -én elhangzott előadása. Megjelent: a Faipar, 1966/1. számában.

...A magyar bútoripar gyáripari múlttal nem rendelkezik, nagyüzemi hagyományai és tapasztalatai nincsenek. Iparággá az elmúlt 15 év alatt fejlődött, nagyrészt az arra többé-kevésbé bár nem minden esetben alkalmas kisüzemek bővítésével...

...A bútoripari termelés az 1957-60. év között megkétszereződött, míg a II. ötéves terv időszaka alatt (1960-65) további 78,2%-os emelkedést ért el. A termelés növekedése mind a két tervperiódusban az állami nagyiparban volt a

magasabb, mely azonban nem volt elegendő ahhoz, hogy az össz bútortermelésben való részesedése a nagyüzemi jellegének megfelelően alakuljon.

Az ipartelepek számának megoszlása szektorok szerint 1960-ban:

	Telepek száma	Munkás átlag fő
Állami nagyipar	20	270
Tanácsi ipar	76	66
Szövetkezeti ipar	300	18
Összesen	396	40

...a gyártásszervezési munkánk súlypontját nem a komplexen megjelenő késztermékek kell képezni, hanem az alkatrészgyártásnak. Az alkatrészgyártás jellemzője, hogy a gyártmányfejlesztéstől kezdve gyártás-előkészítés és szervezés területén felmerülő kérdéseket nem a késztermék, hanem az ahhoz szükséges alkatrésze előállításának szempontjából vizsgáljuk. Ebben az esetben az alkatrésze gyártmány rangjára emelkedik és előállításuk annyiban kapcsolódik a végtermékhez, hogy a programban meghatározott időben és mennyiségben az alkatrészek műszaki előírásainak megfelelő méretben és minőségben, a szerelés rendelkezésére álljon.

Ha tehát bútorgyáraink jelenlegi fejlettségét ebből a szempontból vizsgáljuk, akkor megállapíthatjuk, hogy az alkatrészgyártás lehetőségei megteremthetők, csak sokkal intenzívebben kell a gyártmányfejlesztéssel és a gyártásszervezés elméleti és gyakorlati kérdéseivel foglalkoznunk.

...A sorozatgyártás megvalósítása érdekében a következő kérdések kidolgozását, illetve megvalósítását tartom szükségesnek:

a./ Tudományos alapon ki kell dogozni a bútoripar jellegének megfelelő sorozatszámítási módszereket,

b./ Ki kell dolgozni a bútoripari alkatrészgyártás programozási rendszerét

c./ A kapacitásszámítás módszerét műszaki és közgazdasági alapokon meg kell határozni,

d./ A gyártmányfejlesztés irányát az alkatrészgyártás feltételeinek megfelelően kell kijelölni.

*Gyártáselőkészítés és gyártásirányítás, különös tekintettel az alkatrészgyártásra.* Tudományos megalapozottságú előadás sorozat kézírata. p.: 49.

...A korszerű gyártáselőkészítésnek ki kell elégíteni műszaki-gazdasági számítások alapján azon feltételt, hogy az adott termelő egység az általuk kidolgozott dokumentumok alapján, fegyelmezett termelésirányítás mellett váratlan termelési zavar nélkül tudjon ütemesen optimális gazdaságossággal gyártani és azt menetközben ellenőrizni, illetve utólagosan elszámolni lehessen. Ezen feltételt akkor biztosítja, ha:

a./ A gyártmányelőkészítésnél az alkatrészgyártás feltételezéséből indul ki, ezen keresztül növeli a cserélhető alkatrészek számát, és fokozza a gyártmányban a más termékeknél is szükséges tipizált alkatrészeket.

b./ Az alkatrészeket a kidolgozott csoporttechnológiákba sorolja, illetve szűkíti a különleges megmunkálást igénylőket.

c./ Az anyagösszetétel meghatározásánál úgy fajta, mint kereskedelmi méretbeni választék szükségletet a minimálisra szorítja. Ez vonatkozik a csatlakozó és szerkezeti szerelvényekre is.



d./ Az anyagszükségletet matematikailag kidolgozott társas szabászat alapján állapítja meg és közli az alkatrészek szabás kapcsolatát.

e./ A szerkezeti megoldások, az anyagösszetétel, tehát a termék konstrukció összhangban van a gyár technikai felszereltségével és a lehető variációk közül gazdaságossági számítás alapján lett elhatározva.

f./ A kooperációban készülő alkatrészek csatlakozó megoldásai az illesztések szükségességét kizárják.

g./ A gyártmánydokumentáció kivitelezési szinten tartalmazza a gyártás során alkalmazandó sablonokat és segédeszközöket.

h./ A gyártás folyamán az alkatrészek szállításának, főleg sérüléstől való megóvásának módozatait és a csomagolás módját is tartalmazzák.

i./ Az operatív előkészítés számítása figyelembe vette az átfutási idők különbözőségét és a kapacitás tényezőket.

j./ az előkészítés ügyviteli szervezetéhez kapcsolódik és lehetővé teszi a ráfordítások gyártásközbeni ellenőrzését, illetőleg utólagos elszámolását.

...A gyártás műszaki előkészítésének keretében kell elvégezni mindazokat az alapvetően műszaki-gazdasági feladatokat, amelye valamely termék előállítását megelőzve szolgáltatja azokat az adatokat, mely alapul szolgál a gyártásszervezéshez. Gyakorlatilag a gyártás műszaki előkészítésének mit, hogyan, miből, mivel kérdésekre kell feleletet adni.

... Az alkatrészgyártás előfeltétele...hogy a termék alkatrészeinek minél nagyobb hányada:

a./ anyagazonos,

b./ méretazonos (vagy egész számú többszöröse),

c./ technológiai, megmunkálási azonossággal

rendelkezzen.

Munkájában részletesen kifejti az alkatrészek csoportosítását, a csoport technológia, a műszaki-gazdasági normák kidolgozásának lépéseit, ismerteti a lineáris programozás algoritmusát a lapalkatrészek szabászatában és mindezekre konkrét példákat hoz fel, műszaki és gazdasági számításokat közöl.

## **Visszaemlékezések Rieperger Lászlóra.**

Közismerten egyenes, szókimondó, nem egyszer nyomdafestéket nem tűrő kifejezésekkel élő ember volt, de nem volt haragtartó, emberségéből, következetességéből eredően szavai nem voltak sértők. Ha valakit leszidott, hozzátette: „Ha most nem lenne igazam, legközelebb majd az lesz”.

Munkatársai, beosztottjai elfogadták a „Ripi”-t; fel lehetett rá nézni. Bevallottan szerette a bort, különösen a mátravidéki „Egri leánykát” kedvelte. Egykori munkatársainak visszaemlékezéseiből merítve teljesedik ki személyisége.

*Nagy Alajos (Garzon Bútorgyár):*

Kedvenc főnökünknek - mint ismert – rendes méretes kackiás bajusza volt. Egy alkalommal a készáru raktárban találkozott egy garzonos rakodó munkással, akinek – ha lehet így mondani – még méretesebb, kackiásabb bajusza volt.

- *Hogy hívják Fiam?*

- XY

- *Na ide figyeljen! Az nem járja, hogy valakinek a gyárban nagyobb bajusza legyen, mint nekem. Ha nem vágatja le holnapra, nem sok jóra számíthat a Garzonnál.*

Persze mindenki bajusza maradt a helyén, hiszen Laci bácsi jó ember volt, fentieket csak viccnek szánta.

Már főmérnök voltam, a mikor főnököm hívatott. Pár feladatot kiosztott. Én - hogy jobban megjegyezzem – elvettem az asztaláról egy kis kék noteszt (bárcsak ne tettem volna), kitéptem egy lapot és fölírtam a megfogalmazott feladatokat. Körülbelül fél óra múlva hívtak az igazgatói irodába. Már a titkárságon lehetett látni, hogy égindulás-földindulás fog következni. Na, amit én ott kaptam...Hogy mit nyúlkálok én az ő noteszéhez...Hogy egyáltalán mit keresek én az ő asztalán (valamilyen fontos saját feljegyzést nem talált az öreg) hogy húzzak én le azonnal a gyárba, keressem meg és jelentkezzek. Egyórás keresés után töredelmesen bevallottam, hogy a keresett feljegyzést nem találom (még egy leszűrés, de most már csak telefonon...). Kb. 2-3 hét múlva megint ott vagyok az irodában eligazításon, amikor főnököm benyúl a zakózsébe, kiveszi a kb. 30 használatos kis kék notesz közül az egyiket, megtalálja a rajtam keresett saját feljegyzését, megpödrí a bajuszát és azt mondja: *„No, ha legközelebb le akarlak szűrni (csendőrpertu!) akkor mondjad nyugodtan, hogy már rászolgáltál”.* No ilyen ember volt...

*Kovács Pál (BUBIV, majd Könnyűipari Minisztérium):*

*Az „Otthon” kiállításon. Az idősebbek jól emlékeznek rá, hogy bútorhiány idején a kiállításoknak nem az üzleti, hanem társasági jellege domborodott ki. Itt mondta miniszterünk, hogy „Ripikém leheljen már egy kis szódát is”. Mire a válasz: „Én már erre a rövid időre nem változom meg”.*

*„Interzum” kiállítások Kölnben. Annak idején a devizaínséges időkben – jó magyar szokás szerint – a nem túl magas napidíjakat mindenki igyekezett megspórolni valami fontos ajándékra a családnak. Ezért nem kevés kolbásszal, szalámmal és magyar italokkal utazott a nemzetközi bútorkiállításra. Igen ám, de egyik alkalommal a vendéglátó cég nem csak a szállást, hanem a teljes ellátást is biztosította. Az elutazás előtti napon Ripi találta ki, hogy az összes „hazait” vigyék ki a kiállításra és ott csináljanak egy morzsabált. Az első olyan jól sikerült, hogy azt követően minden kiállításon, egy kijelölt napon zárás után már szervezeten rendeztek egy magyar estet. A „nagy multság” és a „nyugi-nyugi” bevonult a nemzetközi társaság szókincsébe és a néha cigányzenével tartott összejövetelre ma is mindenik szívesen emlékezik.*

Mivel ezek a történetek az itálról szólnak, a történelmi hűség kedvéért azt is el kell mondani, hogy a munkafegyelemre erre nem volt hatása. A Ripi a szakma- és a fiatalok szeretetén kívül – ebben is hasonlított Bódogh Pista bácsira – egy-egy

hosszú mulatozást követően másnap reggel elsőként, fitten ért a gyárba és a többiektől is elvárta a pontosságot.

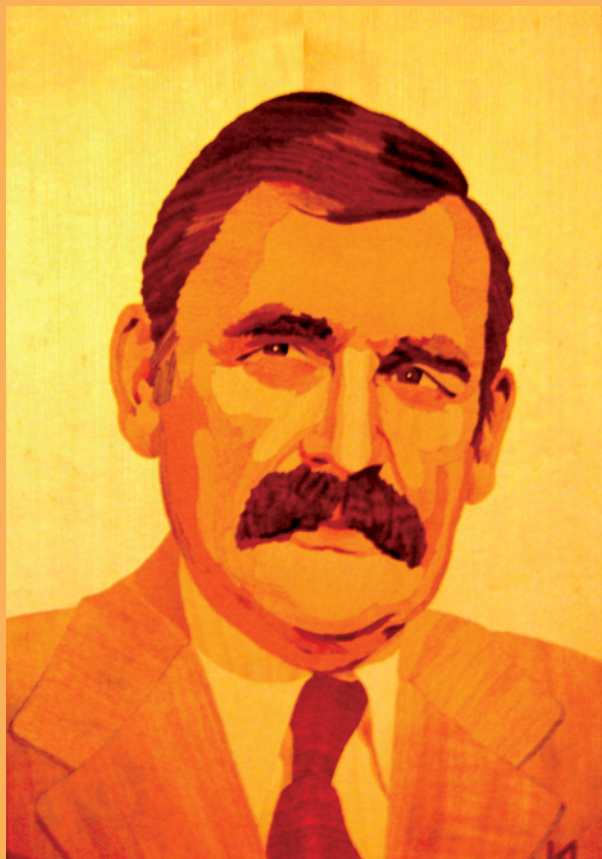
*Tóth Sándor (BUBIV:)*

Amikor kezdő mérnök voltam a Budapesti Bútoripari Vállalatnál, a vezérigazgató-helyettes, Rieperger László időnként behívatott és kisebb feladatokkal bízott meg.

Egyik alkalommal Rieperger felvetette: „*Tudod, Sándor, főszervezője vagyok a „Faipar”-nak. Egyre nagyobb szükség van fiatal cikkírókra. Tudom, hogy ezt nem lehet erőltetni, nem is mindenki alkalmas erre, de ha van valamilyen aktuális témád, írd le, a többit majd meglátjuk...*”. Éppen nagyon friss helyszíni tapasztalatom volt az egyik lengyel gyárból, ahol a bútorgyártásban bevezették a kézi műveletek mozdulat elemzéses időbeosztása mellett a gyártásközi önellenőrzés rendszerét; ez nálunk később vált ismertté vált DH (Dolgozz Hibátlanul), ill. MTM módszer néven. Akkortájt jelent meg egy cikk „A minőség biztosítása, ellenőrzése...” címen a „Faipar” szaklapban. Hozzászólásként megírtam a látottakat...s beadtam Riepergernek. Nem szólt semmit, majd egy idő után javasolta, hogy nézzem meg „Faipar”-t. Cikkjavaslatomat változtatás nélkül olvashattam... Ez volt 1970-ben. A következő cikkemet alaposan „megszűrözte”, de akkorra már olyan lendületet kaptam a szakcikkek írásában, amely azóta is tart.

## Felhasznált források

- BUBIV Munkabizottság (Dr. Lázár László vezetésével): A Budapesti Bútoripari Vállalat technológiai szakosodásának műszaki-gazdasági elemzése. Budapesti Bútoripari Vállalat. Budapest, 1973.
- Faipar szakfolyóirat 1951 – 1986.
- K.P.: Rieperger László 1919-1986. Faipar 1986/5 sz.: 133.
- A Garzon Bútorgyár története (Szerk: Cs.Benkő Judit). Székesfehérvár, 1989.
- Lele Dezső: Faipari Tudományos Egyesület történetéből. Budapest, 2000.
- Rieperger László személyes dokumentumai (Rieperger Katalin jóvoltából)
- Tóth Sándor László: A fafeldolgozás 1945 után. Fejezetek a fa- bútorigipari történetéből 1945-től az ezredfordulóig Magyarországon. Angroinform. Budapest, 2001.



Rieperger László intarzia portréja  
(Keszthelyi Jenő, 2010)

„ Munkásságának legfontosabb jellemzője talán az, hogy minden munkahelyen és minden beosztásban alkotó emberként tevékenykedett. Az iparfejlesztésért, a termelési kultúra színvonalának emeléséért fáradhatatlanul, példamutatóan, eredményesen munkálkodott. Elévülhetetlen érdemei vannak a nagyüzemi jellegű bútorgyártás magyarországi meghonosításában, az alkatrészgyártás kialakításában. Gyakran kemény, de igazságos volt; magas mércét állított nemcsak mások, hanem elsősorban saját maga elé; az operativitás és a távolbalátás jól fonódott nála össze. «Ami a szívében, az a szájában volt» nem rejtette véka alá a hivatalostól eltérő, népszerűtlen véleményét. Közvetlen, jó kapcsolatteremtő képességű ember volt. Szerette szakmáját, az embereket, az életet, vidám, sokak szerint bohém volt. Egyszóval Ő volt a RIPI”.

(K.P.)

Dr. Tóth Sándor  
2010 augusztus