

KARANCZ ERNŐ

Az angyalföldi Acélöntő és Csőgyár története

A 19. század második felének ipari fellendülése során Pesten, a Váci úton a gyárak és üzemek egész sora jött létre. A Höcker Testvérek Gőzkazán és Gépgyára volt az őse a 20. század elején öntöttvas nyomócsövek gyártására szakosodott Friedr. Siemens Művek Vasöntő és Hőtechnikai Gyárnak, mely a II. világháború előtti konjunktúra idején már acélöntvények gyártását is elkezdte. Az 1948-ban államosított gyár Acélöntő és Csőgyár néven Angyalföld egyik legjelentősebb öntödéjeként működött, az 1970-80-as években korszerű technológiákat alkalmazott. A rendszerváltás után, 1996-ban felszámolással szűnt meg a cég.

Magyarországon a 19. sz. második felében erőteljesen megindult a gyár-
ipar fejlődése. Kezdetben csupán néhány, mezőgazdasági eszközöket, egyszerűbb gépeket gyártó vállalat működött, majd fokozatosan alakultak az új gyárak, részvénytársaságok. Iparfejlesztési és ipartámogató törvények segítettek az ipar, különösen a nagyipar befektetéseit, aminek eredményeként a gyár-
ipar a századfordulóra már nagyüzemi termeléssel működött. A kisebb üzemek fejlődésük során pedig túlléptek a gépműhelyi kereteken és gyárakká alakultak.

Höcker Adolf, aki korábban az Első Dunagőzhajózási Társaság Óbudai Hajógyárának kazánkovácsoló művezetője volt, 1860-ban megalapította a Höcker-féle gépgyárat, a mai Bajcsy-Zsilinszky út és a Szent István körút sarkán lévő telepen. A gyár nagy fejlődésnek indult, és 1869-ben a két fia, *Adolf* és *Károly* is belépett a cégbe, s Höcker Testvérek Gőzkazán- és Gépgyár Rt. elnevezés alatt működött

tovább. A specializálódó kazángyárban ekkortól készültek a különféle teljesítményű kazánok, valamint a lokomobilok. Eleinte 6-8-10 LE-s, egyhengeres lokomobilok készültek, később egyre nagyobbak, egészen 60 LE-ig. Mivel a gyártási terület kicsinek bizonyult, 1872-ben kiköltöztek a Külső Váci út 53. szám alatti telepre, a Gömb utca és a Frangepán utca közötti területre, a mostani Váci út 83–85. sz. alá. Az újonnan megtervezett és felépült gyárrészlegek, a kazánkovács, a megmunkáló, a szerelő és az asztalos műhelyek a technológiai sorrendnek megfelelően helyezkedtek el. A gyár fénykorát az 1880–90-es években élte meg. A hazai ipartelepek százait szerelték fel az itt gyártott gőzgépekkel és kazánokkal. 1905-től az özvegy vette át a gyár vezetését. A családban feszültségek voltak, mert a két fiú elsősorban nem a gyár ügyeivel foglalkozott. Ezek után veszteséges évek következtek, és a termelést 1911-ben leállították.

Karancz Ernő József aranyokleveles kohómérnök, 1957-ben szerezte meg Miskolcon, a Nehézipari Műszaki Egyetemen vas- és fémkohász mérnöki diplomáját. Szakmai munkássága egy céghez kötötte, végzés után az angyalföldi Acélöntő és Csőgyárban helyezkedett el. 1967-ben öntő-szakmérnöki képesítést szerzett. A gyárban több munkakörben tevékenykedett, volt üzemmérnök, üzemvezető, főtechnológus, főmérnök és végül igazgató. Nyugdíjazásáig, 1994. október 1-jéig dolgozott a gyárban. Az OMBKE-nek 1953. január 1-jétől tagja. 2010 decemberétől az OMBKE öntésztörténeti és múzeumi szakcsoport elnöke.

1913-ban, az első világháborút megelőzően a Schlick–Nicholson féle gépgyár elnöke, *Herczegh József* a fia számára megvásárolta a gyártelepet. A gyár új tulajdonosa *Herczegh Ernő* lett, aki „Általános Iparművek” név alatt, az apja révén be tudott kapcsolódni a hadianyaggyártásba, kézi-gránátokat, lőszerszámokat és egyéb hadianyagokat gyártottak.

Az 1919-es hatalomátvétel után a gyár tulajdonosa menekülni kényszerült. Állítólag az utolsó pillanatban, egy villamossal sikerült elmenekülnie. A gyár élére egy *Bagi* nevű termelési biztost neveztek ki, aki átvette a gyár irányítását. A gyárban továbbra is hadianyagot és egyéb katonai felszereléseket gyártottak, most már a Vörös Hadsereg számára. A Tanácsköztársaság bukása után a gyárat a románok leszerelték. Mindent, ami mozdítható volt, elvittek. Elbeszélések szerint csak a falakra felszerelt erőátviteli transzmissziós kerekek és egy hidmérleg maradt a gyárban.

A gyár volt tulajdonosa, *Herczegh Ernő*, aki ezalatt Bécsben tartózkodott, újra előkerült. A gyár épületeit raktározásra bérbe adta egy ismeretlen nevű konzervgyárnak és a leégett vizafogói malomnak. A legutolsó élő tanúk elmesélték, hogy a szürkevas-öntödében káposztagyalu-gépeket állítottak fel, az acélöntöde 2. bejárata előtt pedig a hidmérleg működött. Itt a szomszédbeli szeszgyár részére beszállított alapanyagot és az elszállított készterméket mérlegelték.

1923-ban *Herczegh Ernő*, a gyár tulajdonosa bécsi tartózkodása alatt szert tett a bécsi Friedrich Siemens gyár többségi részvényeire, majd ebből a gyárból gázkészülék-alkatrészeket szállított összeszerelésre, amihez szerelőműhelyt alakított ki. A gyár ekkor új nevet kapott, *Friedr.*

Siemens Művek Vasöntő és Hőtechnikai Gyár Rt. lett, alapításában a drezdai Siemens család és egy amszterdami holdingtársaság is részt vállalt.

Herczegh Ernő újabb, nagyobb vállalkozásba kezdett: német licenc alapján öntöttvas nyomócsöveket kezdett gyártani egy *Valló* nevű fővállalkozóval. A vállalkozás azonban csődbe ment, s a gyár vagyonzár alá, ill. két ismeretlen ügyvéd gyámsága alá került.

1925-ben Herczegh Ernő a *Palatinus* cég *Schiffer* nevű vezérigazgatójával szövetkezett, akinek a gyár további építéséhez és befejezéséhez elég anyagi eszköze volt, és 1926-ban felépíttette a csőgyárat. A gyár alaptőkéjét ezt követően 1 millió koronáról 1 milliárd koronára emelték, és nagyszabású építkezésbe fogtak. A tervek szerint évi 12 ezer tonna kapacitású vasöntődét kívántak létesíteni, amelyben előbb lefolyócsöveket, majd a Gáz- és Vízművek részére nyomócsöveket és csőidomokat kívántak gyártani. Mielőtt az építkezés

befejeződött volna, a társaság megszűnt. Részvényeit a hazai viszonylatban igen tőkeerősnek számító *Grünwald* és *Schiffer* építkezési cég szerezte meg. Az infláció után a vállalat alaptőkéjét 1 millió pengőre emelték fel.

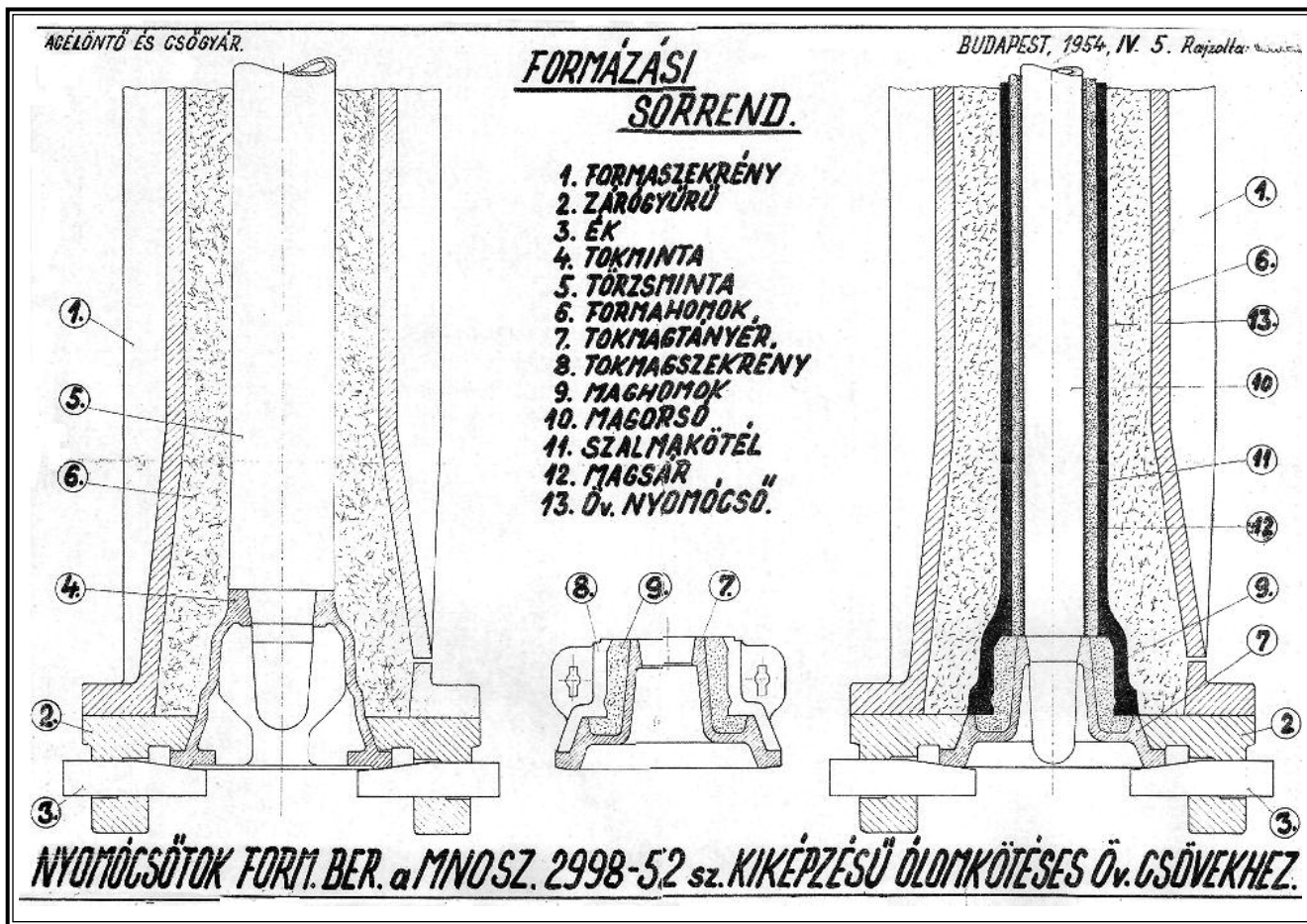
Az első nyomócsőöntésre 1926 január végén került sor. Az akkori szemtanúk elbeszélése szerint az első csövek igen görbökre sikerültek. A csőgyártás műszaki vezetője a német *Ardelt* Művektől *Bruszt Vilmos* főmérnök volt. A közreműködő művezetők is németek voltak.

A gyár beindulása után *Reinhardt*, majd *Kipper* és *Tömösközi* mérnökök irányításával a gyár dolgozói elsajátították a csőgyártás technológiáját, bár ez nem ment könnyen. A visszaemlékezések szerint annyi volt a selejtes cső az udvaron, hogy alig lehetett közlekedni. A gyár létszáma abban az időben 250-300 között mozgott. Az 1929-es válság idejében a munkanapok száma heti 2-3-ra csökkent, vagy csak fél műszakban dolgoztak.

Az *Ardelt*-technológiát 1905-ben fejlesztették ki Németországban. A gyártás technológiailag két területre különült el. 300 mm átmérő alatt forgóállványon, 300–800 mm átmérő között álló helyzetben folyt a gyártás, vagyis a forgóállványnál a döngölőgép állt és a karusszel mindig egy-egy ütemet lépett, a nagyobb csöveknél pedig a döngölőgép mozgott és a döngölendő formaszekrény fölé állt. A gyár termelése ebben az időben havi 600-800 tonna között mozgott. A technológia vázlatát az 1. ábrán látható.

Schiffer Mihály nem nézte jó szemmel Herczegh Ernő érdeklődését a külföldi tőke iránt, ezért a két vezető között súrlódások keletkeztek. Ez oda vezetett, hogy 1938-ban az egész részvényállományt eladták a Magyar Általános Kőszénbánya Rt.-nek. Mivel Herczegh Ernő igen jó viszonyban volt *dr. Vida Jenő*vel, a MÁK Rt. elnökével, így továbbra is a gyár igazgatója maradt.

A MÁK Rt. tovább növelte bizalmát



■ 1. ábra. Technológiai vázlat a nyomócső formázásához (1954)

a Friedrich Siemens Művek iránt és további fejlődést biztosított. Így a saját tőke befektetése révén új acélöntöde létrehozását határozták el. A döntésben nem kis szerepet játszott a II. világháborúra történő felkészülés is.

1941-ben évi 1800 tonna kapacitású acélöntödét létesítettek. Az első öntésre 1941. október 23-án került sor. Az első ütemben 1,5 tonnás ívkemencét állítottak fel, majd 1942-ben egy 0,5 tonnás AEG gyártmányú indukciós kemencét is. Az első hónapokban 50 tonna öntvényt gyártottak, majd ez felemelkedett havi 100 tonnára.

Mivel ebben az időben a gyárban acélöntészeti ismeretekkel rendelkező műszaki dolgozó nem volt, az akkori új igazgató, *Rohács Lajos* felhívta *Szász Józsefet*, aki akkor a Hubert és Sigmund cégnél volt alkalmazásban, hogy elvállalná-e az új öntöde tervezését és a beruházás vezetését. Abban az időben igen nagy összegnek tekinthető, havi 1000 pengő fizetést ajánlott neki. *Szász József* az ajánlatot elfogadta, és 1940 augusztusában kivitelező főmérnöki státuszt kapott.

Szász főmérnök 1941-ben kiutazott a lipcsei vásárra és felkereste az AEG céget is, hogy informálódjon az indukciós kemence gyártásáról. Németországban ekkor már nagy hadikészülődés volt, és a magyar rendelőt félretették. Közölték, hogy az új helyzetre való tekintettel a határidőt nem tudják tartani. Németországból hazatérve saját maga kezdte el tervezni a fent említett ívkemencét. A kemence költségvetését, amely 300 ezer pengő összeget tett ki, benyújtotta dr. *Vida Jenő* főtanácsoshoz. Áprilisban megkapta az engedélyt a beruházás megindítására. Miután a beruházás zöld utat kapott, megrendelte a kemencetranszformátort a *Szabó és Mátéfi* cégnél, a kapcsolóberendezést pedig a *Szalkai* cégnél. A kemencetestét és az elektródát mozgató berendezéseket a *Bulicsek és Tsa.* cég készítette el. A tűzálló bélés tégláit a Magyar Kerámia és Tűzállótégla Gyár szállította. A kemence generál-szerelését *Royik Gyula* műszaki vállalkozó cége végezte.

Ezt követte a hozzáértő munkások és irányítók toborzása. Döntően a Hubert és Sigmund cégtől jöttek a dol-

gozók; például *Oláh János* kemence-kőműves, *Szamos Szaniszló* öntömester, *Fonyó Kálmán* kemencés művezető, de jöttek Salgótarjából is. Nagyon rövid időn belül sikerült az első csapolást megejteni, ami 1941. október 23-án este 10 órakor volt. Aztán 1942 nyarán az AEG cég az 500 kg-os indukciós kemencét is leszállította.

A második világháború alatt a gyárat hadiüzemmé nyilvánították, és katonai parancsnokság alá helyezték. A gyár vezetése látva a kilátástalan és bizonytalan helyzetet, nagy mennyiségben halmozott fel alapanyagokat: nyersvasat, acélhulladékot, ötvöző és dezoxidálókat (ferromangánt, ferroszilíciumot), ill. kokszt. A termelés 1944. december 24-ig folyt a gyárban.

A gyár nem szenvedett háborús kárt, kivéve az acélöntödét, amely egy kisebb aknatalálatot kapott. Angyalföldet 1945. január 7-én a szovjetek elfoglalták. A gyárban 1945. február 15-ig elsősegélynyújtó és egészségügyi állomás működött.

Szász József főmérnök visszaemlékezéseiből tudjuk, hogy őt 1945. február 18-án felkereste egy szovjet tiszt az egyik gyári dolgozó kíséretében azzal, hogy azonnal menjen be a gyárba, mert az acélöntödét be kell indítani, és úgy készüljön, hogy két hétig nem jöhet haza. Ugyanis a *Láng Gépgyárban* harckocsijavító részleget hoztak létre, és a szükséges harckocsialkatrészeket az öntödében kellett önteni. A szovjet parancsnok biztosította az áramot az olvasztáshoz. Az Elektromos Művek egyik legközelebbi állomásáról kapták az áramot, a kábelkötegek a Váci út járdáján, szabadon voltak elhelyezve. Főleg lánckerekek és peremes görgők öntvényeit gyártották.

Ahogy a helyzet konszolidálódni kezdett, megkezdődött a gyárban a különböző pártok megalakítása. Megalakult a szakszervezeti bizottság. Ebben az időben a dolgozók élelmezése nagyon akadozott. Megerősödtek a sztrájkmozgalmak. A sztrájkok főszervezője az üzemi bizottság elnöke volt. A munkásellenőrzés a gyárban az elsők között jött létre. A bérharc mellett a másik követelés a régi vezetők leváltása volt. A gyárat 1947-ben még nem államosították, de a MÁK Rt.-nek bele kellett egyeznie,

hogy a régi vezetők a gyárat elhagyják. Közös megegyezéssel *M. Szabó Sándor* lett az igazgató, de kinevezték munkásigazgatónak *Nagy István* üzemi bizottsági elnököt is. A gyárat végül 1948 márciusában államosították, új neve: Acélöntő és Csőgyár, *Nagy István* lett az új munkásigazgató. Ezt követően nagygyűlést hívtak össze, ahol a volt nyilasok sorsáról döntöttek. Csak a vezető nyilasoknak kellett elhagyniuk a gyárat.

1947. február 10-én megkezdődtek a második világháborút lezáró béketárgyalások. A diktátum jellegű feltételekről a négy nagyhatalom előzetesen megegyezett, majd ezt a tervezetet a potsdami konferencia határozatként fogadta el. Az elfogadott szerződés magyar vonatkozásban 1947. szeptember 15-én lépett hatályba. Magyarországot 300 millió dollár megfizetésére kötelezték, amiből a Szovjetunióknak 200 millió jutott. Emellett a Szovjetunió megkapta az összes magyarországi német tulajdont is. Mivel a gyár nevében benne volt a Siemens név, a szovjetek szeretnék volna megszerezni. Rengeteg tárgyalás után sikerült bebizonyítani, hogy a név használatát egy osztrák egyéntől vásárolták, a gyár pedig a MÁK Rt. tulajdona volt, így az ügy lezárult.

Nagy István igazgatót októberben a Ganz vezérigazgatójának nevezték ki, így kb. fél évig *Vigh János*, a gyár nyomócsőöntödéjének főművezetője volt az igazgató. A kinevezett új igazgató *Wéber József* lett, akinek a fia, *Végh Béla*, *Rákosi Mátyás* egyik helyettese volt.

1947. augusztus 1-jén elindult a hároméves terv. 1947. november 21-én államosították a bankokat. Ezek az intézkedések megváltoztatták a gyár korábbi ügymenetét.

Az államosítás után a gyár termelését a minisztérium határozta meg. Rövid időn belül a termelés a háború előttinek a háromszorosára nőtt. A gyár létszáma 500-550 főről 1000 fölé emelkedett. Ez annak volt köszönhető, hogy ahol lehetett áttértek három műszakra, és megindult az ún. munkaverseny és az állandó normarendezés.

1950-ben elindult az első öt éves terv. Megindultak a nagyberuházások, ehhez pedig egyre több öntvényre volt szükség. A csőgyártás mennyisége elérte az évi 13-14 ezer tonnát.



■ **2. ábra.** Az Acélöntő és Csőgyár Váci úti homlokzata

Mivel az országnak nem volt pénze a technikai fejlesztésre, saját erőt kellett mozgósítani.

A szükséges folyékony vas mennyiségének biztosítása céljából átépítették a kupolákat. 900 mm-re emelték az átmérőt, előgyújtót építettek, ill. kétsorosak lettek a fúvókák, a köpeny pedig vízhűtést kapott. A csőformák szárítása addig kokszosárral történt. Csoportos gázégők bevezetésével áttértek a formák szárításának új technológiájára. A magszáritó kemencék is koksztüzelésűek voltak. Itt is bevezették a gázzal történő szárítást.

Az acélöntőde termelése is növekedett, kb. évi 2500 tonnát ért el. Az acélöntődében a formázás főleg kézzel történt, mindössze egy Zimmerman formázógéppár volt, a szekrény mérete 300x400 mm-es. A nagyobbik formázó területen már volt egy háromtonnás daru, sürgősen a középső formaterületre is be kellett egyet állítani. Tudomásukra jutott, hogy a MÁVAG-ban lebontanak egy futódarut, amit sikerült megszerezni. Ezt *Ajkai László* főmérnök irányításával áttervezték, és a módosítás alapján a darut felszerelték. Erre azért is égetően szükség volt, mert a gyárnak a jóvátételi feladatot mindenáron teljesítenie kellett.

A kijelölt angyalföldi gyárak által termelt anyagok és termékek átvétele céljából a Láng Gépgyárban működött a szovjet parancsnokság, onnan küldték az átvevő tiszteket. A minőségi előírások kizárólag a német DIN szabvány előírásain alapultak. A gyártott termékek főleg vasúti kocsik alkatrészei voltak.

Nem szabad elfelejteni, hogy ebben az időben megváltozott Európában a politikai helyzet. 1948. június 21-én Jugoszlávia szembefordult a Szovjetunióval. Nekünk, mint szomszédos államnak, fel kellett a hadse-



■ **3 ábra.** Az új forgácsolóműhely nagyló esztergapadjai, 1950-es évek

reget duzzasztani, és a megfelelő felszerelésről is gondoskodni kellett. A kialakult háborús helyzet és az 1950-ben elindult ötéves terv beruházásai miatt egyre több pénzre volt szükség. Az anyagi eszközöket csak a lakosságtól lehetett megszerezni. Ezt szolgálta az állandó békekölcsönjegyzés. Azt sem szabad elfelejteni, hogy 1948-tól az országban jegyrendszer volt érvényben.

Az 1948 utáni vezetési struktúra átalakításakor kiderült, hogy a gyárban az új osztályok elhelyezéséhez szükséges irodák nem állnak rendelkezésre. Az utolsó pillanatban sikerült pénzt szerezni a beruházás elindításához, így épülhetett meg a Váci út frontján az új irodaházi blokk. A frontnézet az *2. ábrán* látható.

Az irodaépítéssel együtt sikerült még a felső szinten egy kultúrtermet és az ebédlőt is megépíteni. Ebben nem kevés szerepe volt *Wéber József* igazgatónak. *Wéber* 1954-ig, nyugdíjazásáig volt igazgató, majd őt *Létai Mátvás* követte, akit az újpesti Gépelemgyárból helyeztek át, ott is igazgató volt.

A nem kiemelt beruházásokra nagyon nehéz volt pénzt szerezni. Kellő megindokolás mellett egy-egy egyedi gépet lehetett megszerezni. Mint minden vállalat, az ACSŐ is élt ezzel a módszerrel. Tudomásukra jutott, hogy az ISG a haditermékek gyártása mellett elkezdte az elektromos targoncák gyártását. Ez a gyárnak létkérdés volt, mivel a belső szállítás csillékkal történt. A gyár belső útjai tele voltak sínekkel és fordítókorongokkal. A targoncák megszerzése után létre kellett hozni a töltőállomást, mert a nagy igénybevétel miatt a targoncákat minden műszak után újra kellett tölteni.

Mai szemmel elcsodálkozunk azon, hogy Magyarországon csak az ötvenes években kezdődött meg a

légdöngölők kiterjedt használata, pedig így volt. Addig csak kézi döngölőket használtak az öntődében. De ennek az előfeltétele az volt, hogy új kompresszorokat kellett beszerezni, és a hálózati rendszert a munkahelyig kiépíteni. Szerencsére ebben az időben a MÁVAG elkezdte a kompresszorok gyártását, amiből a gyár kettőt szerzett meg. A sűrített levegő így megnövekedett termeléséből már nemcsak a formázók, hanem a tisztítói dolgozók közül a faragók és a kézi köszőrűsök is profitáltak.

Az öntvények tisztítása igen egészségtelen körülmények között folyt. A legegészségtelegebb a homokfúvó és kézi köszőrűs munkakör volt. Egyre több ember betegedett meg szilikózisban. Mivel nyugatról nem sikerült korszerű fúvósíkokat beszerezni, a gyár akkori főmérnöke, *Ajkai László* gépészmérnök a Giesserei folyóiratból megszerzett ismeretek alapján megtervezte az első ilyen síkokat. A berendezésbe meleg levegőt fújtak, így nem párosodott a dolgozó szemé előtti figyelőablak, és így alkalmas lett a folyamatos munkára. A következőkben megtervezte az első nedves leválasztóberendezést is, amit a következő években egész sor követett.

Az állandó normarendezés, a folyamatos békekölcsönjegyzés és a rossz ételmeiszer-ellátás is hozzájárult az 1956-os események bekövetkezéséhez. A gyárban különös események nem történtek. A termelés egy ideig állt, de már decemberben újraindult, bár először nem teljes kapacitással.

1957 júniusára konszolidálódott az ország helyzete. A gyárakban megindult a termelés. Egyre több öntvényigény jelentkezett. A gyárak eredményeiből több maradt beruházásra is. 1957-ben a szürkeöntőde rekonstrukcióját sikerült befejezni. A hosszú csarnokban felszerelték két futódarut. Így sikerült üzemem kívül helyezni egy sor egyedi használatú légemelőt. A nagy idomok gyártása és öntése is egyszerűbbé vált. Az acélöntődében az olvasztóelektródák mozgatása kézzel történt. Az Automatika Kísérleti Intézet kidolgozta az elektronikus szabályozás rendszerét. Ennek következtében nem csak az első olvasztár szabadult meg ettől a munkától, hanem kevesebb volt az elektródatörés, és nőtt a termelékenység is.

Ezzel egy időben a 160 mm-es átmérőjű elektróda használatáról áttértek a 200 mm-es átmérőjűre.

1949. január 1-jén megalakult a KGST, de ennek eleinte különösebb hatását nem érezte a gyár. Később megindult a különféle termelőeszközök gyártásának munkamegosztása is. Ebből kifolyólag egy sor forgácsológép beszerzése vált lehetővé. 1959 nyarán, nagyon rövid idő alatt, a volt mintaraktár átalakításával sikerült felkészülni egy forgácsolóműhely kialakítására (3. ábra). A gyár kapott négy cseh gyártású Skoda nagyolóesztergát, három NVE-340-es simítóesztergát, két Csepel szárnyasfűrőgépet, beszerettek továbbá két WOTAN furatköszörűt, egy függőleges és egy horizontális marógépet. Az öntvények korszerű javításához CO₂-védőgázos hegesztőberendezést helyeztek üzembe. Kialakították a bemérőszobát. Így az akkori színvonalnak megfelelő, korszerű forgácsolóműhely jött létre. E fejlesztés nyomán fokozatosan elértek, hogy átlagban évi három ezer tonna nyers öntvényből ezer tonnát előnagyalva, vagy készre munkálva, mint gépelemet értékesítettek.

A gyárban már működött egy forgácsoló részleg az acélöntöde és a szürkeöntödei tisztító közötti területen. Itt főleg a peremes csőidomok homlokesztergályozását és fúrását végezték. Itt munkálták meg a csomócsövek formaszekrényeit is. A döngölőszárak gyártása, a formázó gépekhez szükséges minta- és alaplapok gyalulása, a futódaruk peremes kerekeinek és a nyomócső tokmag tányérjainak a megmunkálása is itt történt.

1963-ban megindult Magyarországon az ipar átszervezése. 1963. április 1-jén megalakult az Öntödei Vállalat (ÖV), melynek az ACSŐ is tagja lett, így az önállóságát elveszítette. A gyár 01-es (gyáregységi) besorolást kapott, a Kőbányai Vas- és Acélöntöde (KÖVAC) gyáregysége lett, mert az ÖV így kedvezőbb besorolást remélt. Így a KÖVAC termelési értéke és létszáma megnőtt. Miután a Kohó- és Gépipari Minisztérium rájött erre az iparban általánosan elterjedt trükkre, megváltoztatta a besorolási elveket.

Az átszervezés előtti hónapokban igazgatóváltásra is sor került. Létai Mátyást áthelyezték az Április 4. Gépgyár igazgatói székébe, és a Szer-

számgépipari Igazgatóságról Ullmann Nándort kihelyezték igazgatónak. A túlzott centralizálásra való törekvés egyre több nehézséget okozott. A termelés folyamatosságának fenntartása azonnali, gyors döntéseket követelt. A termelésben zavarok léptek fel. A Öntödei Vállalatnak be kellett látnia, hogy változtatásra van szükség. A rendelés-visszaigazolások, az anyagbeszerzés és a személyzeti munka, majd fokozatosan egyre több funkció visszakerült a gyáregységbe. Sőt, 1968. január 1-jével önálló gyáregység lett és visszakapta eredeti nevét is, újra Acélöntő és Csőgyár (ACSŐ) lett a neve. Továbbra is központi hatáskörben maradt a bankokkal kapcsolatos teendők intézése, valamint a beruházásokkal és a minisztériumokkal kapcsolatos ügyek intézése.

1968-ban Ullmann Nándor igazgatót áthelyezték a Vörös Csillag Traktorgyár igazgatói székébe, és Kisvári Béla, az Öntödei Vállalat volt vezérigazgatója került a gyárba, aki a '40-es években több éven át már dolgozott ott.

A gyárnak a négy utca által határolt törzstelepen kívül még használatában volt két másik telepe is: a Petneházy utcai és a Váci út túloldalán lévő Bodor-telep. Ezeken a telepeken tárolták az alap- és segédanyagokat, ill. a készárut is. Amikor elkezdődött a Dagály utcai lakótelep, majd a SZOT-palota építése, a Fővárosi Tanács, ill. a Gazdasági Bizottság utasítására ezeket a területeket át kellett engedni.

A területeket fel tudták szabadítani, mert szerencsére (vagy sajnos?), az öntöttvas nyomócsövek iránti kereslet is csökkent, mivel konkurens technológiák is felléptek. Lábatlanban már 500 mm átmérőig gyártottak azbeszt-cement csöveket, a nagyobb átmé-
rőknél pedig a feszített vasbeton csövek gyártása terjedt el. Azokban az országokban, ahol a nagy élettartam miatt ragaszkodtak az öntöttvas alapú csövekhez, a centrifugáltechnológia alkalmazása mellett gömbszövetes alapanyagú öntöttvas csövek gyártására tértek át. Ezekben az években vezették be hazánkban az új mechanizmust, ami azt jelentette, hogy az állam ezután csak igen kivételes esetekben finanszírozott beruházást vállalati szinten. Az Öntödei Vállalatnak pedig erre szintén nem volt pénze.

Mindezek hatására a nyomócső-



■ 4. ábra. Keramikus formázás, 1970

gyártást be kellett fejezni. Az utolsó öntés 1970 októberében volt. Az öntöttvas nagyidomok gyártása még két évig folyt, ami évi 900-1000 tonnát tett ki.

Az azbesztcsövek kötőelemeinek (az ún. Gibault-kötés) gyártása ezután még kb. négy évig folyt, de az új beruházások ezek gyártását kiszorították.

A megváltozott körülmények következtében technológiai váltásra volt szükség. Mivel a Gépipari Technológiai Intézettel a gyárnak régóta jó kapcsolata volt, felajánlották, hogy az addigra kidolgozott és szabadalmaztatott keramikus formázási eljárást eladják az Öntödei Vállalatnak. Az ÖV megvásárolta a szabadalom öt évre szóló használatát. A technológiát végül a KÖVAC-ban, majd az ACSŐ-ben vezették be (4. ábra).

Az üzemi használat elterjesztése céljából sokat segített a GTI abban, hogy a Kohó- és Gépipari Minisztérium (KGM) Műszaki Főosztálya finanszírozza a beruházást. A gyár 5 millió forintot kapott, ebből sikerült letelepíteni az új technológiával gyártott öntvények öntéséhez szükséges indukciós kemencét. A kemence forgógenerátorral működött, és két kemencetest tartozott hozzá. Az első időben főleg kisebb öntvényeket öntöttek. Az Élelmiszeripari Gépgyár részére tejjari csökötő elemeket, a Fémmechanikának csavarszivattyúkat és más alkatrészeket gyártottak. Ezek az öntvények, mint általában a hasonlóak, saválló acélból készültek.

Az új technológiák keresése nyo-



■ 5. ábra. A Danuvia részére gyártott útszelepek formái öntés előtt, 1970-es évek



■ 6. ábra. A Röperwerk maglövőben gyártott belső furatmagok, 1970-es évek



■ 7. ábra. A Degussa cég által gyártott sófürdős tisztítóberendezés belső furatok tisztítására, 1970-es évek

mán kapcsolatba kerültek a Danuvia Gépgyárral is. Ők megvásárolták a Rexroth NSZK cégtől a nagynyomású hidraulika vezérlőszelepek gyártásá-

nak jogát. Ez náluk már kifutó széria volt, de a pótlási kötelezettségük még fennállott. Az ACSŐ gyártotta le az öntvényeket, s megmunkálásra átadta azokat a Danuviának. A szükséges beruházás pénzügyi feltételeit a Danuvia biztosította. Így valósult meg egy újabb kemence telepítése. Az új, 500 kg-os, ugyancsak forgógenerátoros és két kemencetessel rendelkező olvasztóművet a régi kupolók helyére telepítették. A formázáshoz beállítottak két Foromat formázógépet (5. ábra).

A belső furatok gyártásához szintén a Danuvia vett meg egy Röperwerk maglövőgépet (6. ábra). A magszekrényeket minden esetben a rendelő gyártotta le. A gyártott termékeknek szigorú minőségi követelményei voltak: szakítószilárdság: 30 kg/mm², keménység: HB max. 220, megfelelő grafiteloszlás, grafit hossz és perlit mennyiség. Ezek a szelepek 250 att nyomáson dolgoznak, az ellenőrzési próbanyomás 400 att. Igen szigorú követelményt jelentett az öntvények tisztasága is. Ebből a célból meg kellett vásárolni egy, a Degussa gyár által gyártott tisztítóberendezést is (7. ábra).

Mivel ebben az időben már igen nehéz volt képzett öntő-formázó szakembert felvenni, fejleszteni kellett a régi acélöntödét is. Ebből a célból felállítottak egy Foromat 30-as formázó géppárt, teljes töltőhomok-kiszolgálással, görgősorokkal, rázóráccsal, porelszívással együtt.

1976-ban Kisvári Béla igazgató nyugdíjba ment, az Öntödei Vállalattól Deák Attilát helyezték át igazgatónak. A korábban elindított fejlesztéseket nem lehetett abbahagyni, mert a követelmények csak nőttek. Mivel a keramikus formázással előállított öntvények igénye a nagyobb tömegű öntvénykategóriáknál jelentkezett, pl. a papíripari kúpos őrlők, tárcsás zúzómalmok esetén, nagy gond lépett fel a folyékony fém biztosításában. Az Öntödei Vállalattal együttműködve megpályáztak egy energiacsökkentési projektet. Ebbe az elképzelésbe bevonták a Kemenceépítő Vállalatot is. Sikerült a pályázatot megnyerni, így elindulhatott egy újabb 500 kg-os indukciós kemenceegység telepítése (8. ábra). Az új kemence már tranzisztoros tápegységgel működött.

Már azt hitték, hogy a nagyobb be-

ruházások befejeződtek, de ez nem így alakult. Az Öntödei Vállalat mintakészítő üzemét, amely Angyalföldön, a Reitter Ferenc utcában üzemelt, felszólították, hogy ürítse ki és adja át a területét a fővárosnak. Olyan döntés született, hogy az ACSŐ-ben a volt nyomócsőöntödét át kell építeni, hogy a mintakészítő oda tudjon települni. Az átépítés két évig tartott, majd 1981-ben az áttelepítés megtörtént (9. ábra). A gyár új neve Acélöntő és Mintakészítő Vállalat lett.

Az Országos Műszaki Fejlesztési Bizottság, a GTI és az Öntödei Vállalat megállapodást írt alá egy korszerű, szovjet öntvénytisztítógép beszerzésére. A gépet eredetileg a KÖVAC-ban akarták üzembe helyezni, mivel azonban a rekonstrukció munkáiban elmaradásban voltak, a gépet nem tudták fogadni. Ezért a központ úgy döntött, hogy az ACSŐ-ben kell azt letelepíteni. A nagy tisztítóműhelyben volt egy OWPT 300-as típusú lengyel, felső konveijoros tisztítógép, amivel nem voltak megelégedve, ezt leszerelték, továbbadták, és annak a helyére került az új elektrohidraulikus tisztítógép.

A 80-as évek elejére esett a munkakörülmények javítását szolgáló program. Megkezdődött a porképző helyek felmérése, és tervek készültek azok megszüntetésére. Így az összes kemencéhez elszívóberendezést, a leválasztáshoz pedig zsákosszűrőket kellett üzembe helyezni. Ugyanez vonatkozott a Torpedó típusú köszőrűkre és rázórácsokra is. A lapátkeres öntvénytisztítóknál, a wheelabratoroknál már korábban is működtek a nedves üzemű elszívóberendezések.

Az 1980-as évek közepétől Európában általános recesszió következett be az ipari termelésben, ez hazánkat is érintette. 1987-ben az Öntödei Vállalat Újpesti Vasöntödéjének erőteljesen csökkent a megrendelése, mert az országban kisebb lett a szürkeöntvényigény, és a vidéki öntödék felszívták az esetleges megrendeléseket. Igazgatója is nyugdíjba vonult, ezért az ÖV vezetése úgy döntött, hogy az Újpesti Vasöntödét is az ACSŐ-höz csatolja.

1989-ben nagy politikai változás indult el az országban. Az év második felében elfogadták az 50 legnagyobb vállalat privatizációjáról szóló tör-

vényt. Az 1989-es évben még gazdaságilag stabil tudott maradni a gyár, amit a termelési és létszámadatok is alátámasztottak.

A magyar ipar átalakulása, ill. leépülése tovább folytatódott. Az ÖV is megszűnt. A megszűnés nagyon rosszul érintette a gyárat, ugyanis a nagyvállalat banki követelései mind a KÖVAC-nál maradtak. Mivel központi anyagellátás volt, így minden pénz és anyag nélkül kaptak önállóságot.

1989 második felében Deák Attila igazgató betegállományba került, és egy évig *Karancz Ernő* főmérnököt bízták meg mind a két munkakör betöltésével. 1990 második felében a Vállalati Tanács megválasztotta igazgatónak.

A külső körülmények romlása folytatódott, egyre több csődeljárás indult el. A körbetartozás az egész iparra kiterjedt. Az infláció elszabadult. A közüzemi díjak negyedévenként emelkedtek. Visszaüött a korábbi évek létszámgazdálkodása. Ugyanis olyan dolgozókat is létszámban tartottak, akikre nem volt szükség, mert csak így lehetett a magasan kvalifikált dolgozóknak nagyobb bért fizetni. Minden anyagot csak készpénzért lehetett kapni. A csődbe került vállalatok egymást rántották a szakadékba.

1992-ben a Vállalati Tanácsban az igazgató beszámolt a kritikus helyzetéről. Megpróbálták mindent megtenni a talpon maradásért. Ekkorra a társadalombiztosítás felé akkorára nőtt az eladósodás, hogy kilátástalanná tette a helyzetet. A TB ugyanis negyedévenként tőkésítette a vállalat tartozását és a kamatszint 36%-os volt, ezt kétszeresen kellett megfizetni, így a kör bezárult.

1992 végén *Karancz Ernő* felszámolást kért a vállalat ellen. A kijelölt felszámoló mellett még fél évig üzemelt a gyár. 1993. június 30-án a termelést befejezték. Mivel a gyárnak nagy vagyona volt, minden dolgozó megkapta a végkielégítést, sőt a hitelezők követelésének a kielégítése is 50%-ban teljesült. A bírósági határozat 1996. december 11-én mondta ki a megszűnést, *Soltiné dr. Szabó Éva* eljáró bíró aláírásával.

A telepet a CÉH Kft. vásárolta meg, majd a terület felét eladta. A gyár volt arculata teljesen megváltozott. Jelenleg a Váci út vonalában hat bank üzemel, továbbá öt szolgáltató egység, étterem, patika, kereskedelmi vállalat, a MASPED Szállítmányozási Vállalat központja. Ipari jellegű tevékenység nem folyik.

Az Acélöntő és Csőgyárból csak az emlékezet maradt.

Felhasznált dokumentációk

Katona Kálmán (üzemi bizottsági titkár): Beszélgetések régi dolgozókkal (Nagy István első munkásigazgatóval, Szász József acélöntődei főmér-

nökkel, Ajkai László főmérnökkel, Fonyó Kálmán acélöntődei kemencés művezetővel, Pusztai István MEO vezetővel, volt párttitkárral, ÜB elnökkel, Rohács Lajos igazgatóval), 1970. Kézirat

Ismeretlen szerző: Visszaemlékezések az ACSŐ-ről, 1970. Kézirat
Szy Géza (főmérnök): A magyar ipari építészet és technológiatörténet. Adatszolgáltatás a KGM részére, 1972. Kézirat

Tóth Jenő: Új öntvénytisztító a Váci úton. Népszava, 1979. április 10.

BF: Öntő Újság: Technológia a keramikus formázásról, 1970

Karancz Ernő: Az Üzemi Tanács ülésére készült beszámoló az 1992. évben bekövetkezett változásokról. Kézirat

Kovács László: Vas- és acélöntődék Magyarországon a II. világháború előtt. Öntődei Múzeumi Füzetek, 1998

Bencze Géza: Váci út, a magyar gépipar főutcája, Országos Pedagógiai Könyvtár és Múzeum, Bp., 2006



■ 8. ábra. Csapolás az új 500 kg-os indukciós kemencéből, 1977



■ 9. ábra. Az új famintakészítő üzem belső látképe, 1982

Termék megnevezése'	Gyártott mennyiség tonna	Érték, E Ft
Elektrokemencében gyártott szürkeöntvény	306,7	17 588
Vasöntvény	798,8	45 989
Ötvöztelen acélöntvény	670,2	35 602
Ötvözött acélöntvény	536,9	72 498
Forgácsolt termék		74 127
Minta		17 348
Szolgáltatás		2 100
Összesen	2313,6	265 232
Létszám	Fizikai dolgozó	286 fő
	Szellemi dolgozó	97 fő
	Nyugdíjas	58 fő