

SOHAJDA JÓZSEF – LÁDAI BALÁZS

Srapnelgolyóktól a Moby Dick-ig

Százéves a vasöntvénygyártás Csepelen. 1911–1985.

Írásunk címében nem az „értől az óceánig” fejlődést kívánjuk sugallni, hiszen a csepeli öntvénygyártás évi harmincezer tonnás teljesítménye valószínűleg már sosem ismétlődik meg. Jelezni akarjuk azonban, hogy a mai tevékenységünk egy évszázados múltra visszatekintő gyártási kultúra eredménye, amelyben immár a negyedik generáció adja tovább tapasztalatait az utána következőknek. Nem készítünk mérleget arról, hogy az öntött termékek előállítására a gyár történetében mely korban állt világszínvonalon, vagy annak közelében, mert azt a racionális Weiss Manfréd-i alapelveket képviseljük, hogy a mindenkorai gyártási kultúra annyit ér, amennyire termékeinek vásárlói értékelik. Írásunk tisztelettel adózik tanítómestereinknek, a gyár még élő és testében rég elporlott mérnökeinek, munkásainak, gazdasági szakértőinek, egyszóval szakembereinek, akik munkájukkal és szellemükkel megalapozták, lehetővé tették mai szaktudásunkat és ezáltal megélhetésünket.



1. ábra. Weiss Manfréd, felesége Wahl Alice és gyermekeik: Elza, Marianne, Jenő, Alfonz 1893-ban

A gyáralapítástól a trianoni békediktátumig (1892–1920)

Baruch Weiss csehországi pipakészítő mester bizonyára álmában sem gondolta, hogy unokái, Berthold és Manfréd a cs. kir. hadsereg szállítójaként 1882-ben engedélyt szereznek „szelencében eltartható húskonzerv” előállítására, az Első Magyar Conserv Gyár Lövölde téri, majd Soroksári úti létrehozására, és arra sem, hogy harminc év múltán az ország legnagyobb hadiüzemét működtetik. Az ügyes és hatékony üzletpolitikát folytató testvérek 1882-től megszerzik a konzervdobozok gyártását, majd az idénymunka szüneteiben töltények szétszerelésével és újratöltésével foglalkoztatják munkásaikat. Egy robbanás következtében a két üzletág szétválik, és 1892-ben a Csepel-sziget északi részére költöztetik a tölténygyárat. Innen számítják a csepeli gyár alapítását. A mai Szent Imre tér körzetében elhelyezkedő Csepel falutól bérlik ki az ötholdas ún. János legelőt, ahol favázás épületekben megalapítják a Weiss Manfréd Lőszergyárat. A hadsereg felső vezeté-

sével és a Monarchia legfelső köreiből igen jó kapcsolatokat ápoló testvérek ekkor már bankokban, malomokban és textilgyárakban is részvényesek. Az 1890-ben a hazai ipar támogatására megalapított Magyar Ipari és Kereskedelmi Bank igazgatótanácsában Weiss Manfréd (1. ábra) is helyet kap. Miközben a háborús konjunktúra kezdetén, 1896-ban már 400 főt foglalkoztatnak, Berthold képviselő lesz és kiválik a cégből.

A pesti kereskedelmi akadémiát végzett Weiss Manfréd (1857–1922)

iparfejlesztését az állam jelentősen támogatja. Korán felismeri, hogy lőszergyárat függetlenítenie kell a nyersanyagpiactól, ezért újabb 55 holdat vásárol Csepelen, és 1896-ban megalapítja a fémművet, hogy a sárgaréz alapanyagot saját rézolvastójában és fémhengerművében állítsa elő. 1897-ben a gyár nevét Weiss Manfréd Acél- és Féműveire Rt.-re változtatja, amelyet az államosításig meg is tart (2. ábra).



2. ábra. A Weiss Manfréd Acél- és Féműveire Rt. a századforduló környékén



■ 3. ábra. Lőszergyári vasöntők 1912-ben

1910-ben a nemrég még poros, kis Csepel falu lakossága tízezer főre duzzad. Addigra termel a kovácsműhely, valamint működik már a járműgyár is, amely a hadsereg részére főzőkocsikat, sütőkemencéket állít elő.

A hadiszállítások biztonsága miatt az önellátás, a vertikum megteremtése a cégvezetés célja. Ennek jegyében épül fel 1911-ben az acélmű két, generátorgázzal fűtött, 10 tonnás martinkemencével és hengerekkel. A csepeli vas- és acélöntészet is ebben az évben veszi kezdetét, mert az acélmű területén egy 600 mm átmérőjű kupolókemencét is felállítanak, és felveszik az első öntömestereket és mintakészítőket. Míg az acélmű hengerelt lemezt gyárt tűzérési lövegekhez, addig az itt működő öntöde főként a gyárfejlesztés öntvényigényét látja el. Termelése az első évben 1215 tonnára rúg. Az 1912-ben készült felvételen (3. ábra) már 56 alkalmazott látható. Az I. világháború kitörésének évében az acélműben újabb két, 800 mm belső átmérőjű kupolókemencét állítanak fel, és áttérnek a három műszakos termelésre.

Az önálló telephelyű vasöntöde létrehozását 1915-ben a hadiszállítások növelése indokolja, egyben ez évtől számítjuk az új öntőműhely köré kiépülő későbbi vas- és acélöntöde szakadatlan fejlődését a következő 70 évben. Az első öntőcsarnokban sránelgolyókat öntenek fehértörötű öntöttvasból. Itt másodnapként váltva egy-egy 600-as kupolókemencéje üzemel. A golyókat szekrény nélküli nyersformázással készítik. Egy

1917-es műszaknapló termelési adataiból következtetve fűrtöntési technikát alkalmaznak. A lesúlyozott nyersformákat vonszolt kocsik lapjára helyezve juttatják az öntőhelyre, majd a kirámolt fűrtöket dobszítában töriktisztítják. Ez a technika a későbbi konvektoros öntés alapját képezi.

Az öntöde mellé 1915-ben épített emeletes épületben – ez lesz a későbbi igazgatósági épület – mintakészítő műhelyt és mintaraktárt hoznak létre. 1917 nyarára készül el a későbbi 1. sz. vasöntöde korszerű, vasbeton vázas üzemcsarnoka (ma ipari műemléki védelem alatt áll), ahová az addig az acélműben termelő vasöntödét helyezik át. Itt 3–7 tonnás állványok és 2–3 tonnás lendítőkerek is készülnek a hengermű és az időközben létrehozott csögyár részére.

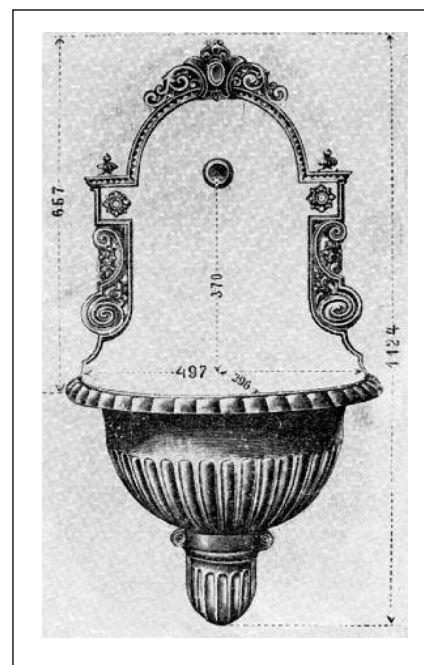
A világháború végén a Weiss Manfréd Vas- és Féműve Rt. az Osztrák–Magyar Monarchia második legnagyobb hadiüzeme. Vagyonát a General Biztosító 100 millió koronára értékeli. A gyáróriásban 250 hektáron 216 épületben 28 000 munkás dolgozik. Erzsébetfalva és Csepel között vasút közlekedik, a gyárnak saját iparvágánya van, a termelést anyagvizsgáló laboratórium és tervezőiroda segíti. Üzemi kaszinó, kórház, csecsemőotthon, óvoda épül, háborús segélyhely működik. A WM-műveknek már 1908-ban üzemorvosai voltak.

A fejlődés azonnal megszakad a kapitulációval. A Budapestet megszálló román csapatok 1918-ban elhurcolják a gyáróriás berendezéseinek többségét, a teljes áru- és nyersanyagkészletet. Az embervesztésé-

gek és a rendeléshiány miatt a dolgozók száma 6000-re csökken. Az 1919-ben létrehozott tanácskormány a gyárat államosítja. Művének összeomlását látva Weiss Manfréd ekkor öngyilkosságot kísérel meg. Bécsbe viszik, ahonnan hosszú kórházi kezelés után 1920-ban tér haza. Addigra a trianoni békediktátum értelmében az ország elveszti vasérclelőhelyeinek 80, vas- és fémiparának 50, vasútvonalainak 60%-át. A nyersvas- és acéltermelés az 1913. évi 1,4 millió tonnáról 640 ezer tonnára csökken.

Az újjáépítéstől a II. világháború végéig (1921–1945)

1921 nyarától a gyár kényszerből békeáruk előállítására áll át, amit a Bethlen-kormánytól kapott tőkeinjekció és állami megrendelések tesznek lehetővé. A talpra állást mezőgazdasági eszközök és kisgépek gyártása és értékesítése jelenti. Az acélműben működő acélöntöde és a golyóöntöde mezőgazdasági szerszám- és gépalkatrészek (ekék, szecskavágó- és vetőgépek, répvágók, darálók, kukoricamorzsolók stb.) alkatrészeinek öntésére tér át. Megindul a lábasok, falikutak, vasalók gyártása is. A húszas évek elejének termelése főként a vasöntödére támaszkodik, amely azonnal értékesíthető tömegcikkeket bocsát ki.



■ 4. ábra. Öntött falikut az 1920-as évek elején

Az új gyártmánycsoportként megjelenő zománcozott termékek (konyhai falikagylók, tűzhelyek, WC-, mosdó- és mosogatógagylók, falitámaszok, később fürdőkádak) tovább bővítik a termékskálát (4. ábra). A termelés kezdetben a golyóöntődében folyik, ahová fordítólapos és formakiemelő formázóasztalokat telepítenek a konveor helyére. 1920-ban megindul a fehérítőreű tempervasból gyártott csőidomöntvények termelése is az addigi mintaraktár helyén.

1922 novemberében Weiss Manfréd agyvérzésben meghal. Vagyonát nyolc részre osztja, de a WM-művek egyben tartását írja elő (5. ábra). Az irányítást fiai, *Alfonz* és *Jenő*, és egyik veje veszi át, akik nagy szakértelemmel, kiváló üzletpolitikával működtetik a gyárat egészen 1944-ig. A fémtömegcikkék és más termékek eladására saját kereskedelmi hálózatot hoznak létre, 1924 és 1928 között megalapítják a Ferroglobus (vasáru-cikkék), az Agrárglobus (mezőgazdasági gépek), a Metalloglobus (színesfém gyártmányok) és a Termoglobus (egészségügyi cikkek) cégeket.

Az 1. sz. vasöntőde teljes termelése csak 1925 táján, a nagyobb tömegű hengerműalkatrészek gyártásával indul meg, amelyhez egy szénfűtésű, 10 tonnás lángkemencét használnak. Ekkor létesül a 2. sz. vasöntőde, a srapel-öntődével szemben működő, mezőgazdaságigépszerező műhely helyén, amelyet már 1927-ben a vasszerkezeti műhely terhére bővítenek is. A 2. sz. vasöntőde asztali, hajó- és csikótűzhelyeket, fürdő- és folytonéggő kályhákat, szenes vasalókat, később kazán- és radiátorelemeket, öntöttvas csöveket is gyárt. A folyékony fémet a szemben lévő temperöntőde kupolótól szállítják át, kezdetben kézi erővel. A Friedrich Gerich (Pozsony) céggel kötött szerződés értelmében az öntődék már 5000 db zománcozott fürdőkádat gyártanak 1927-ben.

1929-re a termelés közel négyszeresére nő, és tovább bővül a katonai megrendelések (speciális járművek) hatására. Az 1929-ben induló kerékpárgyártás – a tűzhelyalkatrészek és más kommunális öntvények mellett – elsősorban a temperöntődének ad munkát. Az évtized közepén az acélöntőde is fejlődik. A Csepelen készült



■ 5. ábra. A csepeli gyártelep látképe az 1920-as évek elején

háromtonnás ívkemence biztosítja jóvátételi öntvények gyártását a jugoszláviai vasút részére, amit 1927-ben MÁV-megrendelések követnek. A magas szintű öntődei technológia azt is lehetővé teszi, hogy komolyan foglalkozzon a gyár kétütemű autómotor gyártásának meghonosításával, amelyet ugyan kikísérletez, de a bekövetkező gazdasági válság miatt csak a prototípusok készülnek el.

Az 1929-ben kezdődő túltermelési és pénzügyi világválság megszakítja a csepeli gyár és az öntődék fejlődését. Mivel Magyarországon főként az agrárágazat szenved meg a válság hatásait, elsősorban a mezőgazdasági kisgépgyártás öntvényeinek és a fémtömegcikkéknek a termelése áll le. A magyar kormány deflációs pénzügyi politikája elhúzódó gazdasági válságot eredményez, amely végül csak 1938 tavaszán ér véget.

A Weiss Manfréd Vas- és Fémművek a válság hatásait tompítottan és korán, már 1934–35-ben kiheveri, köszönhetően a széles termékskálának és a megrendelésekben, vámkedvezményekben megvalósuló állami segítségnyújtásnak. A gyors felépülést legfőképpen azonban a Weiss-család iparpolitikája segíti elő, amely már az 1930-as évek legelején licenck vásárlásával, műszaki és termékfejlesztéssel készül a fellendülésre. Megkezdik a hegesztőelektródák gyártását. A kerékpárok mellett megindul a 98 cm³-es segédmotoros kerékpárok előállítás, és 1930-tól a varrógépgyártás is.

Válaszul a köszén-behozatali tilalomra, 1931-ben kifejlesztik és piacra dobják a barnaszéntüzelésre kifej-

lesztett nevezetes „Globus” folytonéggő kályhákat, amelyeket az öntőde és a hozzá tartozó szerelőüzemek állítanak elő. 1930–33-ban előnyös kartellgyezményeket kötnek radiátorok, kazánok és fürdőkádak gyártására, kereskedelmére. 1934-re a temperöntőde termelése már megénegszereződik a válság előtti évhez képest. Igen nagy fejlődési lehetőség nyílik meg 1934-ben az alumíniumkohó beindításával, amely azonban csak a későbbi repülőgépgyártás megvalósításával érik be. Ez a magyar alumíniumkohászat bölcsője.

A WM Művek és a Magyar Acélárugyár között létrejött szerződés értelmében 1937-ben kezdik el a 125 cm³-es motorkerékpárok előállítását. A motorház és a henger gyártása a 2. sz. vasöntődének ad munkát. A 30-as évek közepétől indul meg az egyedi és célgépek javító-



■ 6. ábra. Fúrógéphenger sármagjának készítése

karbantartó üzeméből kifejlődött szerszámgépgyár termelése, amelynek egyre növekvő öntvényigényét 1937-től az 1. sz. vasöntöde látja el (6. ábra).

A csepeli gyártelep munkásainak anyagi juttatásai meghaladják az országos átlagot, de a legjobban az öntő szakmunkásokat fizetik meg, havi keresetük az órabérük alapján 210–220 pengő. Az öntők órábérére 1938-ban 1,33 pengő, az esztergályosokénál 20%-kal több.

1938-tól már a háborús konjunktúra érezteti hatását. A harckocsik motorblokkjának, hengerfejének és kipufogócsonkjának öntése az 1. sz. vasöntödében folyik. A szerszámgépöntvények gyártása mellett ez olyan nagy feladat, hogy a fürdőkád-, tűzhely- és kályhagyártás a 2. sz. vasöntödébe szorul, majd az alapanyagellátási nehézségek szaporodásával a varrógépöntvényekkel együtt volumenük is csökken. Ekkor szűnik meg a vasalók, az egészségügyi öntvények és az öntöttvas radiátorok gyártása. Az acélöntöde gyártókapacitását is a harckocsialkatrészek öntése köti le (pl. sebességváltóházak, láncterelő kerekek, CrV-acélból készített lánctagok). Fejlesztik a hőkezelő kapacitást is.

1944 márciusában a német csapatok megszállják az addig független Magyarországot; a gyár német parancsnokság alatt működik, a tulajdonosokat az SS letartóztatja. Április 3-án és 13-án súlyos bombatámadások érik a szigetszentmiklósi homokdombok közé épített Dunai Repülőgépgyárat, annak repülőterét, a Ferencvárosi pályaudvart, a Soroksári úti Fanto olajfinomítót, üzemcsarnokokat, raktárakat és Csepel falu déli proletárnegyedét. Az összesen majdnem 1100 halálos áldozat mellett megsemmisül a földön 44 db vadászgép és 102 db komplett repülőgépmotor, a repülőgépgyár végleg üzemképtelenné válik. Az emberáldozatokon túl a kár 81 millió pengő. Ősszel elrendelik az öntöde kitelepítését. December közepéig 16 formázógépet, 2800 formaszekrényt, 146 tonna öntödei nyersvasat stb. szállítanak Linzbe és Engerauba (Pozsonyligetfalú, ma Pozsony városrésze).

A szocialista tervgazdálkodás időszaka

A párizsi békeszerződés értelmében az országot összesen 300 millió USD jóvátétel megfizetésére kötelezik, amit a Szovjetunió, Csehszlovákia és Jugoszlávia számára kell teljesíteni, miközben az ipari üzemek (gépek, energia, anyagok, készletek) 54%, a közlekedés 59% háborús kárt szenved az 1944-ben nyilvántartott értékekhez képest.

1945 augusztusában a gyár a szovjet katonai parancsnokság irányítása alá kerül. Ekkor *Korbuly János* vezető konstruktőr lesz a gyár igazgatói rangú főmérnöke, aki utasítást ad az első szállítások megindítására (tábori konyhák, harckocsialkatrészek). Kialakul a cserekereskedelem a vidék és az öntödek között, tűzhely-, kályha- és mezőgazdasági gépöntvényekért cserébe élelem érkezik. Az öntöde igazgatója 1945 végén *dr. Kőrös Béla*, országosan elismert kohómérnök lesz.

A gyárat 1946 decemberében ideiglenesen államosítják. Az Ipari Minisztérium felügyeletével megalakul a Nehézipari Központ (NIK), melynek égisze alatt a jóvátételi termelést szervezik. Az országban folyó gyors és lelkes újjáépítéshez hasonlóan a csepeli károkat is gyorsan helyreállítják. A vasöntvénytermelés 1946-ban 3200, 1947-ben már 8900 tonna, a

temperöntvénygyártás 140 tonnáról 420 tonnára, az acélöntvénygyártás 900 tonnáról 2100 tonnára nő.

A hároméves terv (1947–1949) az első szovjet mintájú gazdasági terv Magyarországon. Célja többek között „...az újjáépítés, a háborús károk és pusztítások sújtotta magyar gazdaság talpra állítása”. A csepeli gyártelepet 1948 márciusában véglegesen államosítják, első vezérigazgatója *Zathureczky Jenő*. A gyár neve WM Vas- és Fémművekre változik. A NIK központi irányelvei értelmében elsősorban a szerszámgépek és hagyományosan a mezőgazdasági gépek fejlesztését, gyártását irányozzák elő, és bővítik a Szerszámgépgyárat, a Vasöntöde és a Központi Karbantartó Üzem kapacitását. Az öntödek gyártmányszerkezete alapvetően változik meg ebben az időszakban, a kályha- és tűzhelyöntvények gyártását a Salgótarjáni Tűzhelygyár, az öntöttvas kádak és egyéb zománczott háztartási termékek előállítását a kecskeméti öntöde veszi át. Az 1. és 2. sz. vasöntödében tovább folyik a szerszámgép- és karbantartási öntvények, a varrógép- és motorkerékpáröntvények öntése. Elkezdik a Csepel Autógyár hengerfej- és lendítokerékalkatrészeinek gyártását is. Elsőként az 1. sz. vasöntöde fejlesztését hajtják végre 1949–50-ben (7. ábra). A kor színvonalán zárt ciklusú, görgősoros formázórendszert alakítanak ki



■ 7. ábra. Szerszámgépöntvény gépi formázása az 1. sz. vasöntödében (a kép néhány évvel később készült)

rázó-formázó gépekkel, rázó-űrítő ráccsal, nagynyomású, vízsugaras tisztítógéppel, folyamatos üzemi mag szárító kemencével, zártciklusú homokművel, 10 t/h teljesítményű kupolókemencékkel. Ebben az időben létesül szerszámgépgyári közreműködéssel nagyoló üzem, és az acélöntödében üzembe helyezik az első acélszemcsés tisztítógépet.

A gyártás-előkészítést először 1948-ban szervezik meg az öntöde történetében *Küstel Alfréd* kohómérnök, neves szakember, a Vaskohászati Enciklopédia egyik társszerzőjének vezetésével. A gyártástervezést *Szvath György* főtechnológus irányítja, akinek a formázógépekről írt jegyzetéből később generációk tanulnak a kohómérnöki karon. 1949 végén dr. *Kőrös Bélát Kálmán Lajos* okl. kohómérnök, az 1. sz. vasöntöde addigi üzemvezetője váltja az igazgatói székben.

Az 1950. január 2-án induló első ötéves terv (1950–1954) fő célkitűzése eredetileg az ország szocialista iparosítása, a honvédelem és a mezőgazdaság fejlesztése. 1951-ben az állampárt (Magyar Dolgozók Pártja, MDP) II. kongresszusán azonban a tervelőirányzat jelentős emeléséről határoznak. A feszített iparosításra a hidegháború jegyében kerül sor; ez hatalmas összegekbe kerül, ami a lakossági fogyasztás és az életszínvonal romlását idézi elő. A nehézipar egyoldalú fejlesztésével ráadásul nő az ország anyag- és energiafüggetlensége a Szovjetuniótól. Ismét bevezetik a jegyrendszert.

A „személyi kultusz” jegyében *Rákosi Mátyás Vas- és Fémművekre* (1950–1956) keresztelt gyáróriás fejlődésének kedvezett a feszített iparosítási program, 28 milliárd forintra tervezett beruházását 51 milliárdra növelik. A gyárat átszervezik, 15 önálló elszámolású gyáregység jön létre, köztük a Vas- és Acélöntvény gyár. 1952-ben, az ismételt átalakítás nyomán alakul meg az önálló Vas- és Acélöntödé, amelynek első igazgatója *Hargitay Sándor* lesz. 1953-ban *Szanyi Jenő* követi, míg *Hargitayt* főmérnöké nevezik ki.

1953-ig, majd 1954–55-ben csaknem megszakítás nélkül folyik az öntöde korszerűsítése. Felépül a 2. sz. vasöntöde új csarnoka a már régeb-



■ 8. ábra. Konvejsorsor a 2. sz. vasöntödében

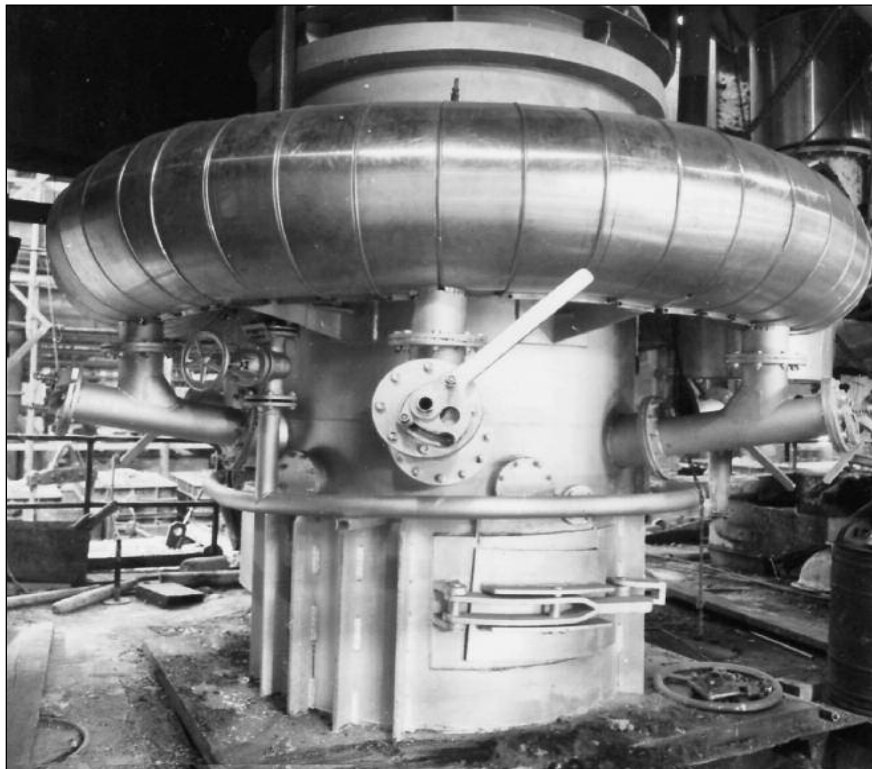
ben működő formázósor mellé telepített konvejsorsorral, 800-as kupolókemencékkel, központi homok-előkészítéssel (8. ábra). Az öntvénytisztítást acélszemcsés tisztítógép segíti. Az acélöntöde 3. csarnoka is megújul, az újonnan telepített fordítóasztalos formázógépeket párhuzamos görgősorokkal egészítik ki, központi homok-előkészítést létesítenek. Itt kezdik el *Hadfield-acélből* a harckocsik és traktorok lánctagjainak öntését és hőkezelését. A folyékony fémek háromtonnás ívfényes kemence szolgáltatja.

A megnövekedett mennyiségi igények miatt 1953-ban létrehozzák a 3. sz. vasöntödét, melyet azonban csak 1955 végén állítanak üzembe. 1952-ben korszerű fa- és fémmintakészítő üzem kezd el működését. A temperöntöde gyártórendszere saját tervezésű és kivitelezésű buktatóedényes héjformázó gépekkel és gyantaörölő berendezéssel egészül ki. Az előző években végzett kísérleteket követően 1952-ben az országban elsőként itt gyártanak gömbszagos öntöttvasból öntött hengerművi kéreghengereket dr. *Kőrös Béla* vezetésével. 1954-ben, a magyar öntödé között ugyancsak elsőként kísérleti

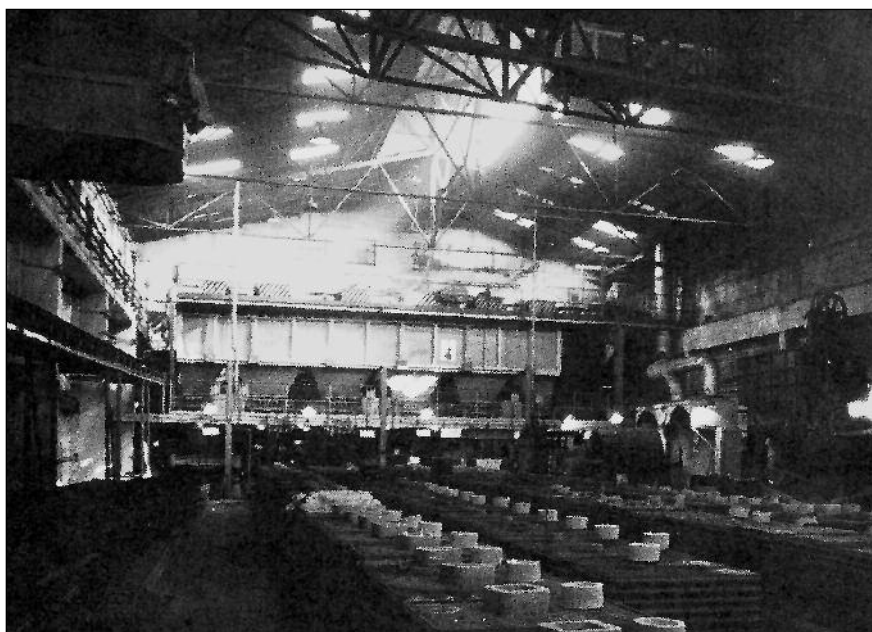
osztályt hoznak létre, amely az új gyártási eljárásokat az üzemi bevezetés szintjéig dolgozza ki.

Az 1956-os forradalom után 1958 első feléig az öntöde rendelkezési hiánnyal küszködnek, amelyet csatornázási öntvényeknek a 3. sz. vasöntödében meginduló gyártása enyhít. Ekkor *Kálmán Lajos* a gyár főmérnöke. A fellendülést végül a *Szerszámgépgyár*, a *Csepel Autógyár* és a *Motorkerékpárgyár* rohamosan növekvő igénye biztosítja 1958 második felétől, különösen az 1. és 2. sz. vasöntödében. A termelékenység növelése céljából ekkor állítják üzembe az első maglövő gépeket 1959-ben, és vezetnek be a gyorsított kötésioldó cementformázást a szárított formázás helyett. Korszerűsítik az öntvénytisztítást is acélszemcsés tisztítógépek üzembe állításával. Az eredetileg *Mudura Sándor* által vezetett fejlesztési osztály *Szilágyi Imre* gépészmérnök vezetésével alakul újjá, ahol fiatal mérnökök (*Mikus Károly*, *Szikora János* és mások) vetik meg a gyár hosszú távú fejlesztésének alapjait. 1960-ban a Vas- és Acélöntöde öntödejében már 30 909 tonna öntvény készül.

A második ötéves terv (1961–1965)



■ 9. ábra. 900 mm belső átmérőjű forrószeles kupolókemence az 1. sz. vasöntödében



■ 10. ábra. Gépi formázás az acélöntödében

újabb átszervezéssel indul. A Csepel Vas- és Fémművek trösztté alakul, amelyben a 15 vállalat összehangolt irányítása, fejlesztése, együttműködése a deklarált célkitűzés. A tröszt struktúra az 1960–70-es években sikeresen segíti a Művek fejlődését, és egészen 1983-ig áll fenn. Az öntödét is átkeresztelik, Csepel Művek Vas- és Acélöntödéje a gyár új neve.

A tröszt legfontosabb húzóágazatá-

vá a szerszámgép-, az egyedi és célgépgyártás válik, korszerű, lyukkártya vezérlésű marók, fúró- és köszörűgépcsaládok, elektromotor gyártások készülnek hazai felhasználásra és exportra. A 2. sz. vasöntöde konvejos technológiája és gépesített magkészítése ekkor válik meghatározóvá az elektromotor házak méretpontos gyártásában. Az 1960-as évek első felének fő feladata azonban az 1. sz.

vasöntöde gépöntvénygyártó kapacitásának és minőségének növelése. Működő üzem mellett korszerűsítik 1961–62-ben elsőként a vasöntöde durvatisztító üzemét, aminek során nagy nyomású víz sugaras, ill. nagy, 1,5 tonnás öntvények befogadására is alkalmas acélszemcsés tisztítógép létesül. A CSMVA ekkor már az ország legjobban gépesített öntödéje. Öt öntözeme közül háromban a kor műszaki színvonalának megfelelő nagy teljesítményű formázógépek dolgoznak ürítő rácsok és homokelőkészítő művek támogatásával.

A korszerűtlenné vált temperöntöde gyártmányait előbb a 2. sz. vasöntödébe helyezik át, majd 1967-ben végleg megszüntetik a gyártást. Helyén létesül 1962-ben az öntödék központi TMK-üzeme, megfelelő gépesítéssel. Az 1. sz. vasöntöde további korszerűsítése a homokelőkészítést érinti, 1964-ben három forgódobos szárítókemencét helyeznek üzembe, a megszártott homokot szállítószalagon fluidizálva hűtik, majd pneumatikusan lövik a keverőkhöz a bentonittal és a szénporral együtt. A gyártástechnológia komoly fejlődését jelenti a hidegen kötő furángyantás homokkeveréssel való korszerű magkészítés meghonosítása. Az 1960-as években folyó kísérleteket és kísérleti gyártást követően 1963-ban egy Fordath-típusú csigás keverőgépet telepítenek az 1. sz. vasöntöde magkészítő üzemébe a magkészítés további fejlesztésének előfutáraként. Az 1200 mm átmérőjű hidegszeles kupolókemencéket 900-as, forrószeles kupolókemencék váltják fel központi rekuperátorral és salakgranuláló rendszerrel (9. ábra). A beruházás folyamatos termelés mellett folyik. A kemencék adagterét hatékony adagolórendszerrel látják el, 100 m³-es, havi anyag tárolásra szánt betonbunkerek és napi tárolók épülnek darus kiszolgálással, amelyekből a betétanyagfajtákat elektromos mérlegkocsira helyezett adagolóedényekben gyűjtik össze.

Az acélöntöde fejlesztésére is sor kerül, 1965–1967 között új URP-05 típusú formázógépeket telepítenek a felújított görgőpályák elé, teljesen gépesített homokellátó-rendszert, függőpályás tisztítógépet helyeznek üzembe (10. ábra). Az 1961-től folyó

műszaki fejlesztőmunka már teljes egészében a termelékenység növelését célozza, ugyanis a létszám csökkenéséből adódó termelési gondok a 60-as évek elejétől folyamatosan jelentkeznek. 1961-ben megalakul a Műszaki Klub és az OMBKE öntészeti szakosztályának csepeli szervezete, amely a következő évtizedekben a szakosztály számos nagy sikerű rendezvényét szervezi.

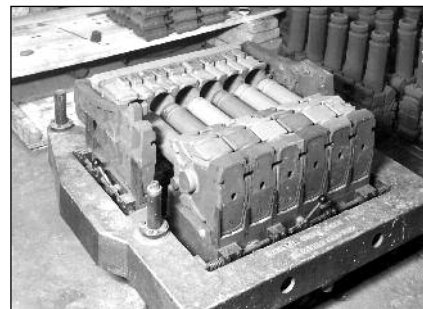
Ha új ötéves terv (a harmadik, 1966–1970), akkor átszervezés; az öntözőzemeket két gyáregységé szervezik, vezetőivé *Theobald Jánost* és *dr. Vörös Árpádot* nevezik ki. A karbantartás, a minta- és szerszámüzem, valamint az öntvénytisztító önálló üzemegység marad. A vállalat igazgatója *Varga Aladár*. Az 1970-ig fennálló szervezeti forma nem hozza a várt előnyöket, az öntödék műszaki fejlesztése azonban ebben a tervidőszakban sem áll le. Egyre bonyolultabb, nagyobb használati értékű, jobb minőségű termékek hagyják el a gyárat. A 2. sz. vasöntöde fejlesztése 1966-ban a régi formázógépek cseréjével indul, helyettük kilenc db Foromat-10-es gépet telepítenek a konvejsorhoz, és egy pár Malcus SPO-400-as rázó-formázógépet állítanak be egy hengerfejöntvényeket formázó-összerakó munkahely kialakítására. A következő tíz évben a 2. sz. vasöntöde vezérgyártmányává válik az autóiipari hengerfej, amelynek bonyolult víz- és olajtérmagjait kezdetben olajos homokkeverékből, kézi úton állítják elő. 1967-től itt honosodik meg a melegmagszekerényes maglövés technológiája, az első években Röper H-12 maglövő gépeken. A gyártástechnológiát és a fémmagszekerények kialakítását teljes egészében az öntöde technológusai dolgozzák ki.

Az 1. sz. vasöntöde 1961–62-ben megkezdett rekonstrukcióját 1967-ben folytatják a formázótér modernizálásával. A régi gépesítés helyén vándormintalapos formázórendszert alakítanak ki homokröpítővel, központi minta- és töltőhomok-ellátással, ürítő berendezéssel. A szerszámgépjöntvények nagyméretű formáit görgősorok továbbítják. A kézfomázó részlegen is homokröpítőt és szállítószalagos, központi homokellátást biztosítanak.

Az 1. sz. vasöntöde átalakítása

azonban ezzel nem fejeződik be. A győri Magyar Vagon- és Gépgyár 1967-ben megvásárolja az MAN cég hathengeres dízelmotorjának licenccét. A 170–240 lóerős motorok nagyobb részét Ikarus autóbuszokba, kisebb részét kamionokba, traktorokba és teherautókba építik be. A forgattyúházak és további 23 kisebb motoralkatrész öntésére a Kohó- és Gépipari Minisztérium a CSMVA-t jelöli ki. A kis öntvények (olaj- és vízszivattyú házak, ékszíjtárcsák, főcsapágy fedelek stb.) gyártását a 2. sz. vasöntöde konvejsorán szervezik meg, méretei miatt azonban a forgattyúház sorozatgyártásához új gyártórendszert építenek ki az 1. sz. vasöntödében.

A *dr. Kelemen Lajos* műszaki igazgató által vezetett részlegeket is átalakítják, *Rácz József* gépészmérnök vezetésével járműfejlesztési iroda alakul. Az 1. sz. vasöntöde és a TMK közti utcát beépítik, és itt alakítják ki a forgattyúház öntvények magjainak gyártóhelyét nagyteljesítményű melegmagszekerényes, ill. héjmaglövő gépek beállításával. Az ekkor létesülő homokvizsgáló laboratórium hideg- és melegszilárdági vizsgálatokat végez, gázátbocsátó képességet, gáz mennyiséget, gáznyomást, tűzállóságot vizsgál. A formák készítésére és összerakására zárt ciklusú rendszert alakítanak ki. A formákat csuklós szalagról adagolt vízűveges mintahomokkal és bentonitos töltőhomokkal készítik homokröpítő alkalmazásával. A vízűveges homok elárasztása szénsavval a mintán, ill.



■ 11. ábra. Készülékbe helyezett forgattyúházmagok

szondákon keresztül történik. A magokat készülékben állítják össze, majd egy lépésben helyezik a formákba (11. ábra). Az összerakó sor mögött három öntő-hűtő sort hoznak létre, melyekről hat óra elteltével kerül az öntvény a sor végén az ürítő rácsra. A forgattyúházak jellemző falvastagsága 5 mm, ezért bevezetik a duplex eljárást az olvasztóműnél, a kupolókhoz két, hálózati frekvenciás csatornás kemencét telepítenek, egyenként 6 tonna befogadóképességgel. Az öntvények finomtisztítására a volt temperáló épületét alakítják át. A külső fánokat Discus célkőszűrővel távolítják el, s az öntvényeket méretelosztó készülékbe helyezve bázis-előmunkálást végeznek. A 265 kg-os öntvények ezután közvetlenül alkalmasak célgépsoron való megmunkálásra. Az 1968-ban induló gyártás technológiai részleteiben és átgondoltan kialakított rendszerében akkor az országban páratlan, de Európában is élenjáró technológiát képviselt. 1969-ben már 3500 db öntvény készül a gyártósoron.



■ 12. ábra. Korszerűsített öntvénytisztítás az 1. sz. vasöntödében



■ 13. ábra. A 100 000. MAN-forgattyúházöntvény

A forgattyúház gyártásának beindításával az eddig is jelenlévő munkaerőhiány szorítóvá válik, ezért az 1968-ban hivatalba lépő *Zsolnai László* vezetésével megszervezik 3-400, Pest megyei falvakban élő munkavállaló napi be- és hazaszállítását.

1970-ben *Zsolnai Lászlót* *Buzánszky Albin* követi az igazgatói beosztásban. Az öntödék termelése ekkor már közel 30 000 tonna jó öntvény, amit 2010 dolgozóval (1610 munkás, 400 alkalmazott), 362 millió forint állóeszközzel állítanak elő. Annak ellenére, hogy 1972–73-ban értékesítési gondok lépnek fel, 1973 végére a cég piaci helyzete ismét stabil, gyártmány szerkezete a járműiparra és a szerszámgépjártásokra épül. A járműipari öntvények termelése már 8500 tonna. 7500 db MAN-forgattyúház hagyja el a gyárat, és többszörösére emelkedik a Csepel Autógyárnak szállított hengerfejek termelése is. Az acélöntöde vízüveg-szén-savas formázással Aö. 50 anyagminőségű öntvényeket gyárt az Ursus Traktorgyárnak. A numerikusan vezérelt szerszámgépek gyorsan fejlődő csepeli gyártása további rendeléseket jelent, az öntvények nagy részét előnagolva, foszfátosva és alapozó festéssel szállítják.

A Csepel Művek 1972-ben teljes jogú trösztté alakul. A tröszt többek között központosítja a bérigazgatást, a műszaki fejlesztést, magához vonja az állóeszköz átcsoportosítás jogát és meghatározza a piaci irányo-

kat. 1972-ben megszüntetik a csepeli motorkerékpár-gyártást, ami érzékenyen érinti a CSMVA-t is, megszűnik a motorkerékpár hengerfejek nyereséges, korszerű, héjformázáson alapuló öntése. Ezzel egy brilliánsan kidolgozott technológiai alkotás vesz el, amely *Malcsiner József* nevéhez fűződik.

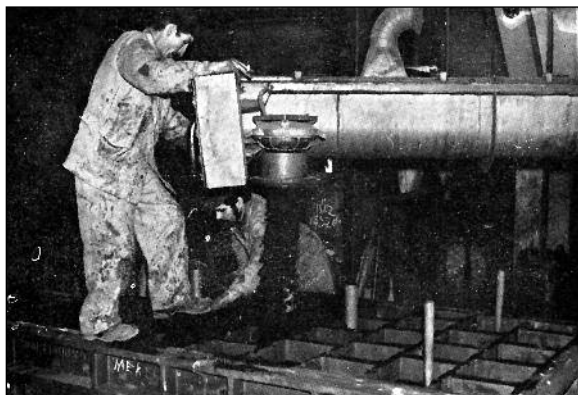
Az intézkedések dacára a 70-es években tovább folytatódik a munkáslétszám csökkenése, amely az öntödék vezetését még inkább a műszaki fejlesztésre, a gazdaságos technológiai megoldások kifejlesztésére sarkallja. Az öntvénytermelés értéke 1970-ben 18%-kal nagyobb, mint három évvel előtte, miközben létszáma 14%-kal csökken. A gondokat növeli, hogy a Magyar Vagon- és Gépgyár 1973-ban csökkenti forgattyúház megrendelését. Az előzetes piackutatás eredményeként a CSM tröszt vezetése, *Buzánszky Albin* és az 1973-ban kinevezett *dr. Marjai Ernő* gazdasági igazgató vilámgyorsan lép. Szállítási szerződést kötnek a Libereci Autógyárral Skoda-forgattyúház öntvények gyártására, amely kissé nagyobb tömegével és méreteivel hasonlít a MAN-forgattyúházhoz, viszont az alapvetően vékony falú öntvényt nagy falvastagságkülönbségek terhelik. Az 1974 áprilisában megérkező mintagarnitúrával készült öntvényeket júniusban küldik meg jóváhagyásra, novemberben sorozatgyártás kezdődik, és december végéig már 700 db készül. Ez évben

a cég ismét nehéz helyzetbe kerül. Forgattyúházigényét az MVG váratlanul 13 000 db-ra, majd 1975-ben 16 000 db-ra növeli, miközben ettől az évtől az évi 4 000 darabos Skoda-forgattyúház szállítási kötelezettség is fennáll. Az igényes anyagminőségű MAN főcsapágyfedelekből az MVG évi 180 000 db-ra tart igényt.

A műszaki igazgatói beosztásban *dr. Kelemen Lajost* váltó – addig a műszaki fejlesztés vezetőjeként tevékenykedő – *dr. Vörös Árpádnak* és *Buzánszky Albin* igazgatónak szembe kell néznie a növekvő munkaerőhiánnyal és a forgattyúházgyártó kapacitások várható elégtelenségével is, miközben az MVG bejelenti, hogy forgattyúház-igénye 1980-tól évi 28 000 db lesz. A rendelésállomány számítógépes feldolgozásának bevezetése csak minimálisan csökkenti a létszámihiányt, lényeges előrelépést jelent azonban a közel 10 000 állandó és 4000 termék nyilvántartásában és a termelőhelyek kapacitásterhelésének meghatározásában. 1975-ben *dr. Vörös Árpád* létrehozza a közvetlen irányítása alá tartozó metallurgiai csoportot *Györök György* főmetallurgus vezetésével. Az itt tevékenykedő fiatal, tehetséges mérnökök végzik a metallurgiai fejlesztéseket, többek között létrehozzák a CELSIT névre keresztelt – karbonegyenerértékű és fémhőmérsékletet mérő – műszer családot. Világossá válik, hogy a problémákon csak műszaki fejlesztéssel, a termelékenység növelésével lehet úrrá lenni.

Az ötödik ötéves terv (1976–1980) kezdete a Csepel Művek ismételt átszervezését jelenti, kialakítják az ún. ágazati jellegű vállalati rendet. A Motorkerékpár-, Kerékpár- és Varrógépgyár összevonásából létrejön a Jármű- és Konfekcióipari Gépgyár, a Fémhőhöz csatolják a székesfehérvári Nehézfémöntödét és a Metallochémiát. A Csepel Művek Vas- és Acélöntödéje a Motorkerékpárgyár precíziós öntödéjével bővül 1977. január 1-jén, amely főként a Jármű- és Konfekcióipari Gépgyárnak és az Ikarusnak gyárt pontos öntvényeket viaszkiolvasztásos, ill. keramikus eljárással.

Az elhatározott fejlesztés első lépéseként a szerszámgépjártások finomtisztításának korszerű és a



■ 14. ábra. Formázás csigás keverőadagolóval

munkakörülményeket javító megoldása mellett döntenek, mert a munkaerőhiány itt már súlyos és a technológia is elavult. A négy hónap alatt végrehajtott rekonstrukció során, a hazai öntészetben akkor egyedülálló megoldással daruzott tisztítófülkéket létesítenek, amelyeket hő- és hangszigeteléssel, korszerű világítással, alsó elszívás mellett felső (télen fűtött) levegő betáplálással látnak el. Minden fülke tisztítóasztalokat, állványokat, különféle sűrítettlevegős szerzőszámokat tartalmaz (12. ábra).

1976-ban készül el a már korábban elkezdett, gyantás homokot előállító üzem 2000 tonna éves kapacitással, amely az import homok kiváltását teszi lehetővé, de megoldja a forgattyúházak különösen igényes kivitelezésű víztérmagjainak alapanyag gondjait is. A technológiai rendszer és berendezések kivitelezését a Gépipari Technológiai Intézet és a CSMVA közösen végzik. 1976. október 20-án öntik a 100 000. MAN forgattyúházat (13. ábra), miközben éves termelése immár 22 000 db.

A csepeli vasöntészet eddigi történetének legnagyobb, egyben leginkább problematikus beruházása 1977-ben veszi kezdetét, amelynek szükségességét a szerszámgyártás és a járműipar 1975–76-ban jelentkező igényei indokolják. A rekonstrukció az elavult és nem kellően termelékeny 3. sz. vasöntőde szerszámgyéöntvény gyártását, a durva-tisztítás elmaradt fejlesztését és a forgattyúház-öntésre tervezett 2. sz. vasöntőde teljes átalakítását érinti. A beruházás a 3. sz. vasöntődeben, termelő üzem mellett indul, de 1979-től már mindkét öntődét egyszerre érinti.

A 3. sz. vasöntőde furán alapú, hidegen kötő formázásra és magkészítésre tér át. A homokkeveréket AMD-típusú csigás keverőkön készítik és adagolják a formákba és mag szekrényekbe, rengeteg fizikai munkát téve ezzel feleslegessé (14. ábra). A formák és magok tömörítését vibrátorokkal végzik. A homokkeverék mecha-

kus regenerálását, a homok hűtését, a használt és az új homok pneumatikus szállítását a Klein cégtől vásárolt berendezéseken végzik. A homokmű óránkénti kapacitása 10 tonna.

A vállalat közben megvásárolja a The International Meehanite Co. Ltd. öntészeti eljárásainak licencét, amelynek alapján mód nyílik növelt szilárdságú lemezgrafitos és gömbgrafitos vasöntvények üzemszerű gyártására és a nemzetközileg elismert Meehanite védjegy használatára. A technológiák honosítását és az olvasztómű korszerűsítését a metallurgiai csoport végzi, a kupolókemencéket kénlelenítő szifonokkal szerelik fel, amelyek gömbgrafitos kezeléshez – folyamatos csapolás mellett – kellő minőségű alapvasat szolgáltatnak. A kezeléseket Trigger-eljárással végzik. A korszerű technológiák bevezetése kezdetektől működő üzem mellett valósul meg. Az új üzem 1980 elején

indul, de az új módszerek elsajátítása majdnem egy évet vesz igénybe. A kialakított gyártórendszer máig ható eredményeket produkál.

Az új forgattyúház öntőde telepítése a 2. sz. vasöntőde összes berendezésének felszedésével indul 1979 elején, a tervezetthez képest egy év késéssel. 1980 decemberében Soltész István miniszter ugyan felavatja az elkészült forgattyúház gyártórendszert, de a hidegen kötő műgyantás keverékkel működő, nagymértékben automatizált, egyszerre léptetett formázó-összerakó-öntő gyártósorok sok műszaki hibát hordoznak. A bajokat tetézi a Röper cég elsőgenerációs hidegmagszekrényes maglövő automatája, mert nem sikerül a magszekrények tömítettségét megoldani a kötést biztosító trietil-aminnal való elárasztás alatt. A kedvezőtlen tapasztalatok hatására a Röper ezután dolgozza ki az elszívással ellátott elgázosító kamrával működő cold-box berendezéseit. A Junker gyártmányú, nyolctonnás, hálózati frekvenciás tégyes indukciós kemencék (15. ábra) a várt eredményt hozzák, és velük válik lehetővé később a gömbgrafitos vasöntvények tömeggyártása.

A CSMVA vezetése 1980-ban rendkívüli intézkedésekre kényszerül az 1. sz. vasöntődeben a kívánt 26 000 db MAN-forgattyúház legyártása érdekében. A 200 000. öntvényt február 29-én öntik. A fő problémát azonban az értékesítési gondok jelentik. A rekonstrukció előkészítése során a termelés



■ 15. ábra. Első csapolás a tégyes indukciós kemencéből 1980. november 5-én

növekedésével, évi 40000 db forgattyúház gyártásával számolnak, ez a terv azonban az új üzem beindulása után nem bizonyul realitásnak.

1981-ben Buzánszky Albin igazgató nyugdíjba vonul, dr. Vörös Árpád a CSM Csőgyár igazgatójává nevezik ki. A CSMVA igazgatását *Sebők Mihály*, az 1. sz. vasöntöde addigi vezetője veszi át, műszaki igazgató *Megyei József*, előzőleg az üzemfenntartás vezetője. A 3. sz. vasöntöde gyártástechnológiája stabilizálódik, amit a spektrométeres ellenőrzés is sikeresen támogat. Itt egyre több gömbgrafitos vasöntvény gyártására kerül sor, amelyhez alapfémet a 2. sz. vasöntöde is szolgáltat, a folyékony vasat targoncák szállítják a két üzem között.

A vállalat legsúlyosabb problémája az új 2. sz. vasöntöde kapacitásának gazdaságos kihasználása. Az öntöde gyártóórát eredetileg olyan közepes szekrényméretre tervezték, amelyre forgattyúház rendelés hiányában 1981–82-ben nem találnak gazdaságos profilt. Gyártási próbálkozások történnek fékdob, kukorica csőtörőház, tolózár öntvények előállítására. Ebben a helyzetben fordulatot jelent a starahowicei autógyár igénye, a CSM Fémműben eredetileg alumíniumöntvényből öntött forgattyúházat öntöttvasból rendelik meg. A mintagarnitúra beérkezését és a jóváhagyást követően a sorozatgyártás 1983. 2. félévében indul. Fokozatosan növelve a termelést, 1985-ben már 17 000 db készül lengyel exportra.

A munkáslétszám csökkenése a 80-as évek első felétől tragikus méreteket ölt, de 1984-ben a munkavállalók száma még mindig 1250 fő. Az 1973-ban létesített öntőipari tanműhely és a szakmunkásképzés erkölcsi-anyagi támogatása hosszú távon nem oldotta meg a munkaerő-utánpótlást. A munkáslétszám csökkenését időlegesen sikerül ellensúlyozni a vállalati gazdasági munkaközösségek létrehozásával. Az először 1982-ben a mintakészítő üzemben, majd az öntödékben és a TMK-ban megalakuló vgm-kban irodai alkalmazottak, műszakiak dolgoznak munkaidejükön kívül, jelentős anyagi juttatásokért. A vgm-kban dolgozók száma 1984-ben már meghaladja a 400 főt. A gyár 1982-től lengyel vendégmun-

kásokat is alkalmaz öntvénytisztítói, darukezelői és karbantartói munkakörökben. *Csire István* hatékony irányításával kiszervezik a MAN-forgattyúházak tisztítását és bázismegmunkálását a Kisalföldi ÁG nagyszentjánosi telepére, bér munkában.

A gondokat fokozza, hogy 1983-ban megszűnik a motorgyártás a Csepel Autógyárban, ami az acélöntöde termelésének csökkenéséhez vezet. Ezzel az ötvözött öntöttvasból pótkatrézsként gyártott hengerfejek öntése is megszűnik.

1983. július 1-jén a minisztérium felbontja a trösztii szervezetet, a tagvállalatok teljes önállóságot kapnak. A vállalat élére dr. Vörös Árpád kerül. A beszűkülő piaci helyzet miatt az MVG 3000 db forgattyúház, a Szerszámgépgyár 2000 tonna gépöntvény rendelését sztomirozza. A kieső kapacitásokat részlegesen gömbgrafitos szivattyú hajtókarok, autóipari sebességváltóházak, kormányműházak, nagyméretű acélműi kokillák, export hajómotor és V-motor forgattyúház gyártásával pótolják. Technológiai fejlődést jelent az Ózdi Kohászati Üzemek kéreghenger rendelése, amelyet ötvözött gömbgrafitos öntöttvasból teljesítenek. 1984-ben a jövedelmezőség 20%-os növelése mellett döntenek, de az alap- és segédanyagárak növekedése miatt ezt nem érik el. A költségcsökkentés érdekében terjed a szekrény nélküli formázás és a fűrtöntés-technika, de a kialakított technológiai rendszerek sok problémát hordoznak. Az olvasztóműnél acélnyersvas betéttel kísérleteznek.

1985 májusában kellő mennyiségű megrendelés hiánya miatt megszüntetik a gazdaságtalan acélöntvénygyártást, és a munkaerőt a vasöntödékbe csoportosítják át. A gyártmány szerkezet a 80-as évek elejétől – az országosan is jelentkező gazdasági problémák ellenére (vagy inkább hatására!) – fokozatosan alakul át a nagy bonyolultsági fokú, méretpontos, nagyoló megmunkálással eladott és igényes anyagminőségű termékek felé. Az 1985-ben előállított 23 500 tonna vasöntvényből 11 000 tonna forgattyúház, 4 150 tonna nagy értékű szerszámgép-, ill. 975 tonna hajómotor öntvény és 1 000 tonna gömbgrafitos vasöntvény. A cég – az év végén

elrendelt túlmunkákkal együtt – 1,2 milliárd forint termelési érték mellett 71 millió forint nyereséget termel. 1985 decemberében dr. Vörös Árpád igazgatót ipari miniszterhelyettesé nevezik ki. Helyére ismét *Sebők Mihály* kerül, műszaki igazgatóhelyettes *dr. Szabó Zsolt*, termelési igazgatóhelyettes *Megyei József*, gazdasági igazgatóhelyettes *dr. Marjai Ernő*. Ilyen körülmények között ünnepli meg az öntöde alapításának a 75. évfordulóját.

Irodalom

- [1] http://hu.wikipedia.org/wiki/Weiss_Manfred
- [2] 90 éves a Csepel Vas- és Fémművek, Budapest, 1982.
- [3] *Berend T. I. – Ránki Gy.*: A Csepel Vasmű rövid története, 1965.
- [4] <http://www.szerszamegyar.hu/hun/factory/csepel>
- [5] *Kálmán L.*: Ötven éve gyártják a vas- és acélöntvényeket Csepelen. Kohászati Lapok. Öntöde, 1963. febr.
- [6] *Dr. Rados K. – Beregszászi S.*: A Csepel Vas- és Fémművek fejlődésének főbb építészeti vonatkozásai. BME Ipari és Mezőgazdasági Építeltervezési Tanszék, 1969. 11. old.
- [7] *Nemes D.*: Az ellenforradalom hatalomrajtása és rémuralma Magyarországon, 1919-1921. Budapest, 1953. 390–395. old.
- [8] *Kálmán L. – Rácz O. – Rácz J.*: Melegmagsekretyes magkészítési eljárás kísérletei a CSMVA-ban. IV. Magyar Öntőnapok előadásai, 1966.
- [9] *Rácz J.*: Forgattyúház öntvények gyártása a Csepeli Vas- és Acélöntödékben. Csepeli Műszaki-Közgazdasági Szemle, 1970. 2. sz., 1–9. old.
- [10] *Dr. Vörös Á. – Szikora J.*: Csepeli Műszaki-Közgazdasági Szemle, 1973. 2. sz.
- [11] *Rácz J.*: Szerszámgép öntvények gyártása a CSMVA-ban. Minőség és Megbízhatóság, 1976. június, 216–219. old.
- [12] *Buzánszky A. – Szeleczi I.*: Az öntödei termelőhelyek kapacitásterhelésének számítógépes vizsgálata, BKL Öntöde, 1978. 9. sz.
- [13] *Dr. Vörös Á. – Györök Gy.*: Járműipari öntvények gömbgrafitos öntöttvasból. BKL Öntöde, 1984. 4. sz.

Srapnelgolyóktól a Moby Dick-ig

Százéves a vasöntvénygyártás Csepelen. 1985–2011.

Az ezt megelőző, külön cikk áttekintette a Weiss Manfréd által 1911-ben elindított csepeli öntöttvasgyártás történetét az 1980-as évek közepéig. Ennek bővebb változata könyv alakban is megjelent a 75 éves évfordulóra. A folytatásban az utóbbi 25 év történéseit tekintjük át.

Az elmúlt évek gyors – esetenként viharos – változásai okán a történet megírásához szükséges írásos anyagok és egyéb dokumentumok, kutatások egyáltalán nem, vagy csak igen csekély mértékben állnak rendelkezésünkre. Nem volt krónikás, ezért csak néhány megmaradt levél, feljegyzés, záró mérleg, hitelkérelem és pályázati anyag segítségével, inkább emlékezetünkre támaszkodva próbáljuk a megélt időket feleleveníteni.

A történet tehát 1987-ben folytatódik

Vállalatunk, a Csepel Művek Vas- és Acélöntöde ebben az évben is eredményesen dolgozott, öntődeinkben 26 500 tonna öntvényt állítottunk elő. A korábbi években befejeződött fejlesztés kedvező lehetőséget nyújtott a gyár eredményes működéséhez. A megvalósult rekonstrukció keretében a lemezgrafitos öntvények mellett gömbgrafitos öntvényeket is kezdünk gyártani, amelyeknek a járműipar piacán – kerékagy, kormányműalkatrészek –, valamint az acélműi kokillák területén volt komoly jelentősége.

Termékeink döntő többségét, mintegy 60%-át a járműiparban, 20%-át a szerszámgépgyártásban, további 20%-át pedig a kohászatban használták fel.

Főbb termékeink az alábbiak voltak:

MAN forgattyúház	6930 t,
lengyel forgattyúház	3500 t,
kerékagy	1146 t,
szervokormány-alkatrészek	675 t,
ZF sebességváltóház	400 t,



■ 1. ábra. Gömbgrafitos kezelés

acélműi kokillák	3290 t,
szerszámgép- és gépöntvények	4000 t,
ellensúlyöntvények	1970 t.

A KGST keretében szállítottuk Lengyelországba az ún. lengyel forgattyúházat, és abban az időben igen jelentős eredményként, tökéletes exportra ellensúly- és gépipari öntvényeket gyártottunk. Az érvényes gazdaságpolitika szerint a mindkét irányba értékesített termékek gyártása állami támogatásban részesült, ami javította a pénzügyi helyzetünket. Más termékeinket közvetlenül belföldön használták fel, majd ezek jelentős részét közvetett módon, végtermékként, autóbusz vagy szerszámgép formájában a KGST piacán értékesítették.

A RÁBA Magyar Vagon- és Gépgyár részére gyártottuk a MAN forgattyúházat és a futómű-alkatrészeket, a Csepel Autó részére a szervokormány-alkatrészeket, a szerszámgépgyártást pedig a CSM Szerszámgépgyárba, a SZIM budapesti és esztergomi gyáraiba szállítottuk. A kohászati öntvényeket a CSM Vas-

műben használták fel. A CSM Vas- és Acélöntöde általános vezetését vállalati tanács, operatív vezetését vezérigazgató látta el.

A megmaradás és a megsemmisülés határán

Az 1987-hez hasonlóan 1988-at és 1989-et is eredményesen zártuk. Ezekben az években a vállalat évi 25 ezer tonnányi terméket gyártott és értékesített. Bővült a tökéletes exportra gyártott termékek köre. A LINDE és az APV Gaulin cégek mellett a francia HURON részére is szállítottunk öntvényt. Tökéletes exportunk az árbevétel 6%-át jelentette. A vállalat jövedelmezősége 2,5–7,5% között mozgott.

A CSMVA technikai és technológiai adottságai, szakembergárdájának összetétele, gyártási és piaci kapcsolatai révén a magyar feldolgozóipar (járműipar, szerszámgépipar, egyedi gépgyártás) meghatározó öntődei beszállítója volt. A teljes hazai öntészeti produktum 15%-át termelte, a legbonyolultabb öntvénytípusokból a belföldi piaci részesedése 60% körül volt.

A 2., 3. és 4. ábrákból azonban már kiolvasható a hazai öntvényigény csökkenésének a folyamata, érzékelhető a gazdasági visszaesés. Ez nem csak az öntödét, hanem az egész magyar gazdaságot is jellemezte. A gazdasági folyamatok más, hatékonyabb mederbe terelésének próbálkozásához új törvények és szabályozók születtek. Részben ezek eredményeként 1989-ben a vállalat mintakészítő és precíziósöntő üzemeiből egy személyes kft.-ket alapított, ezek leváltak az anyavállalatról.

1990 februárjában kormányzati szinten elrendelték a KGST országai-ba irányuló export korlátozását, ez a vevőinknél 35–40%-os igénycsökkenést eredményezett. A vevői igények ilyen mértékű csökkenése a gazdálkodás egyensúlyát megbontotta. A termelés zuhanásszerű visszaesése likviditásunkat lerontotta, adófizetési kötelezettségeinknek nem tudtunk eleget tenni. A szállítói számlák kiegyenlítése is egyre nehezebbé vált. Helyzetünket nehezítette, hogy az energiaárak az előző évihez képest közel megduplázódtak.

Reményt a továbbélésre a CSMVA technológiai adottságai és szakembergárdája nyújtott. Ezek az adottságok tették lehetővé, hogy a kieső, közvetlenül a KGST országaiba történő értékesítéshez kapcsolódó forgalmat a tőkés piaci részarány növelésével próbáljuk pótolni.

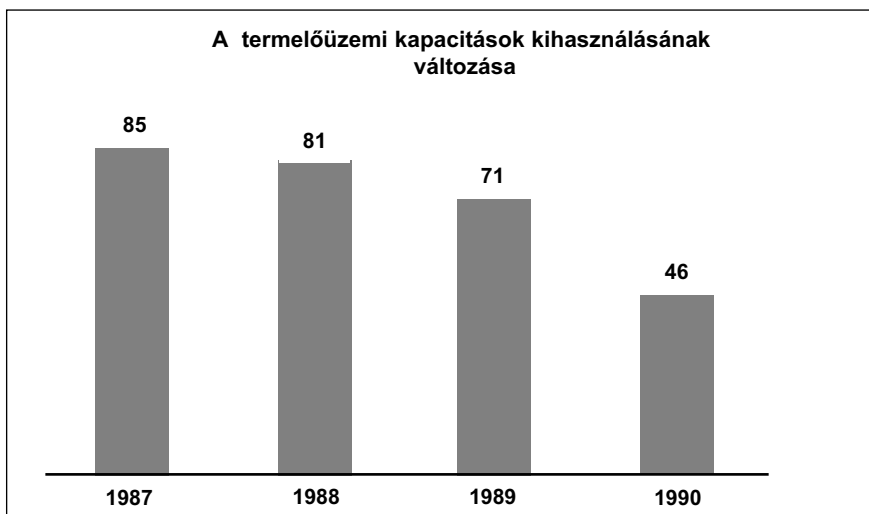
Minden erőfeszítésünk dacára ez az év igen nagy, 232 millió Ft veszteséggel zárult. A kialakult helyzetet jól reprezentálja a következő három ábra.

A 2. ábrán a vállalat kapacitás-kihasználtságának drasztikus visszaesését követhetjük. A rendelésállomány megfelelőződött, a gyártó kapacitás nagyobbik része feleslegessé vált.

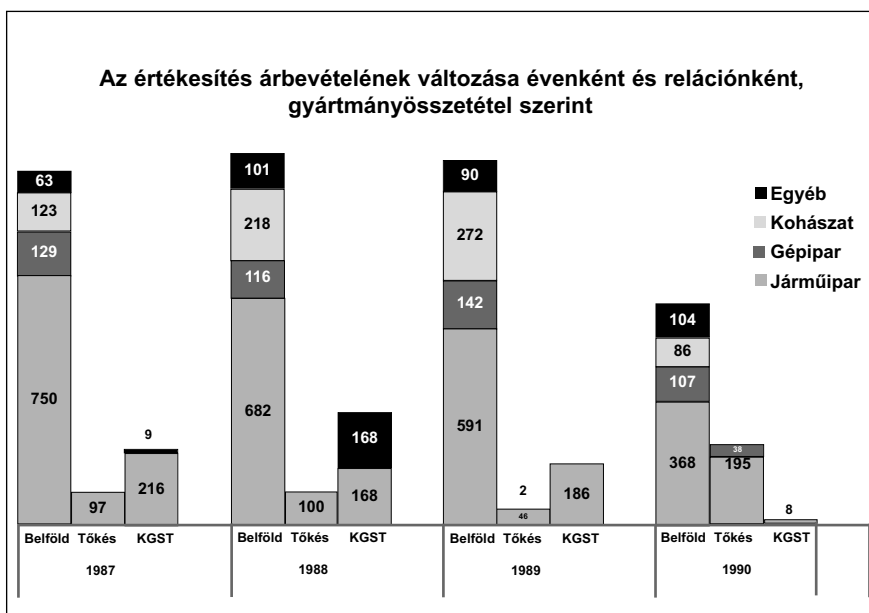
Négy év értékesítési relációnkénti árbevétel-változása látható a 3. ábrán. Ebből kiderül, hogy halvány reményt a tőkés export részarányának a növekedése jelentett.

A 4. ábra a szükséges munkamennyiség csökkenésének hatását, a létszámcsökkenést mutatja. A létszám leépítése késleltetett módon történt ugyan, de így is nagyon keserves volt.

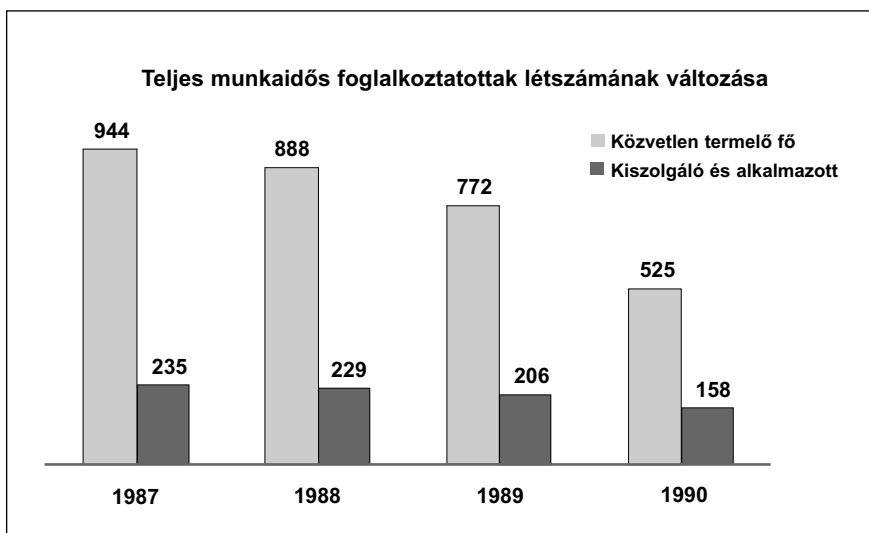
A magyar gazdaság összeomlása,



■ 2. ábra. A kapacitások kihasználtsága



■ 3. ábra. Az értékesítés megoszlása



■ 4. ábra. A létszám csökkenése

amely az ipar és a mezőgazdaság egészét érintette, az éppen zajló más társadalmi folyamatokkal együtt politikai rendszerváltást szült, immár nem először a száz év történelmében.

A KGST-országok piacainak összeomlása következményeként a vállalat vezetésének rövidtávú stratégiát kellett kidolgoznia a működőképesség megőrzésére. Ezt a stratégiát alapvetően a technológiai adottságokra és a még meglévő szakembergárdára alapozták. Ennek megfelelően alakult ki az a termék-, ill. piaci stratégia, amely szerint:

- termékszerkezet-váltás szükséges, növelni kell az egyedi, kissorozatú, bonyolult gépöntvények részarányát;
- törekedni kell a gömbgrafitos vasöntvények arányának növelésére;
- új, nyugati piacokat kell szerezni a tökéletes export mennyiségének növelésére.

A gyakorlatilag megfelelő öntvényigény mellett a megmaradást szolgáló új piaci stratégia megvalósításához a korábbinál sokkal költségkímélőbb vállalati szervezeti struktúra kialakítása vált szükségessé. A vállalati tanács ekkor úgy döntött, hogy a vállalatot részvénytársasággá kell átszervezni.

1991 első felében a rendelésállományban javulás állt be, a helyzet azonban a második féltől ismét romlott. Az előző évhez viszonyítva a veszteség kisebb mértékben, de tovább nőtt, a pénzügyi helyzet tovább romlott. A 3. ábra jól mutatja, hogy az öntvényigény visszaesése a járműiparban volt a legnagyobb, ezt követte a kohászati öntvények iránti csökkenő kereslet.

Vállalatunk járműipari öntvényeket gyártó két sora nem felelt meg a nyugati járműipari igényeknek, ezért azzal kellett számolnunk, hogy a gyártás volumene csak a korábban szállított öntvények pótlásának mértékét jelentheti. A 2. sz. vasöntődben gyártott lengyel forgattyúház iránti igény megszűnt, az üzemet le kellett állítani. A várható öntvényigények tükrében a 3. sz. vasöntőde gyártórendszere látszott alkalmasnak és elegendőnek – a technológiájából következő kis élők munkáigénnyel – a gépöntvény és esetleges egyéb ter-

mékek legyártására. A megmaradó járműipari öntvényigény az 1. sz. vasöntődben kielégíthető volt. Az előzőekben vázolt piaci környezetnek és gyártási adottságoknak megfelelően került sor az új vállalati szervezeti struktúra létrehozására.

1991. december 1-jén Csepeli Vasöntőde Kft. néven, 40 millió Ft törzstőkével a CSMVA, a METALIMPEX, az Ipari Technológiai Intézet, az Egyesült Vegyiművek és magánszemélyek új szervezetet alapítottak. Ez a szervezet 1992. március 1-jétől Csepeli Vasöntőde Részvénytársaságként az öntőde továbbélését biztosította. A Csepel Művek Vas- és Acélöntődben az rt. megalakulásával a termelő tevékenység megszűnt, az öntőde később, 1993. június 1-jén felszámolás alá került.

Az elmondottak talán nem tükrözik elég híven azt a lélektani állapotot, amelyben akkor valamennyien élünk. Nagy volt a tét, túl azon, hogy itt kerestük a kenyerünket, legtöbbünknek ez a gyár a szakmához való tartozást is jelentette. Úgy gondoltuk, hogy a gyárban, a gyárral egy egész szakmát, a hazai vasöntészetet képviseljük.

A részvénytársaságot a kft. alapítóival együtt 14 állami vállalat és önkormányzat, illetve magánszemélyek alapították 400 millió Ft alaptőkével (apport és készpénz). Az ügyvezetők *dr. Szabó Zsolt* és *dr. Takács Nándor* voltak. A társaság hiteltartozás nélkül alakult. Az rt.-ben a többségi tulajdont a CSMVA képviselte. A társaság apportja kevés kivétellel magában foglalta mindazokat az eszközöket, amelyek a cég zavartalan működéséhez, az öntvénygyártás teljes vertikumához szükségesek. Az apport részét nem képező, de a vállalat működéséhez szükséges berendezéseket, így pl. a TF48-as maglövő gépeket vagy az öltözőket a CSMVA-tól béreltük. Az apport részét képezte a 3. sz. vasöntőde, ahol a teljes termelés történt, a 2. sz. vasöntőde az olvasztóművel, a durva- és finomtisztító üzemek, a nagyoló üzem, a TMK, a szárazhomok-ellátást biztosító HSZA üzem és az úgynevezett főkönyvelőségi épület, amely az rt. iroda- és laborépülete lett.

A részvénytársaság a gyártási profilját – a CSMVA-tól átvett teljes ren-

delésállomány mellett, igazodva az igényekhez – kibővítette a kis sorozatú, egyedi termékek gyártásával. A társaság 1992–1997 közötti időszakra készült üzleti terve azzal számolt, hogy az induló, mintegy 60%-os kapacitás-lekötés a későbbiekben 90%-ra nő. A tervezett, átlagosan 15%-os árbevétel-növekedés gyártmányszerkezet-módosulást takart, mivel a nyugat-európai piaci partnerek előrejelzései szerint a gépöntvényexport lehetősége növekedni látszott. A társaság munkaerővel való ellátását a CSMVA-ban folyamatosan felszabaduló szakembergárda biztosította. Rendelkezésre álltak a korábbi években kialakult kooperációs kapcsolatok, a mintakészítő és öntvény-megmunkáló partnerek és az öntvénytisztítást végző külső vállalkozók. A cég a piaci igények teljesítéséhez szükséges létszámmal, 200 fővel alakult meg. Az rt. megalakulásakor a piaci folyamatok kedvező irányt mutattak, ennek megfelelően bizakodó volt a hangulat is.

Sajnos a második féltévben partnereink a várakozásainkat lényegesen alulmúlták. A korábbi tárgyalások során jelzett igényektől elmaradtak a német HEID, GVA, Geibel-Hotz, EXCELL-O és a svájci Datwyler cégek tényleges rendelései, de belföldön a CSM Vasmű, és az MVG kerékagyrendeléseinek a kiesése szintén tovább rontotta az amúgy is nagyon ingatag piaci helyzetünket. 1992 végére a kedvezőtlené váló piaci folyamatok, valamint saját belső gyengeségeink következtében közel 40 millió Ft veszteséggel zártunk. Veszteségünkhöz jelentősen hozzájárultak belső gondjaink: nőtt a selejt, a tervezettnél kisebb volumenű termelés rontotta a fajlagos energiaköltségeket.

A harmadik negyedévben került sor a Csepeli Erőmű Rt.-től vásárolt, nagyon költséges, gőzzel történő fűtés korszerűsítésére. A munka során az üzemekben és az irodaépületben működő kisnyomású gőzfűtést szintén a Csepeli Erőmű által szolgáltatott forróvízes fűtési rendszerre cseréltük. A 15 millió Ft értékű beruházás költségeit a Magyar Hitelbank által a „német szénsegély” program keretében meghirdetett kedvezményes kamatozású hitelből fedeztük.

Ebből az energia-megtakarítást ösztönző hitelből 13 millió Ft-ot kaptunk három év alatti törlesztésre, nyolc hónap türelmi idő mellett.

A fűtés korszerűsítése mellett, 1992-ben, hozzáláttunk a meglehetősen elhasználódott technológiai berendezéseink felújításához. Elsőként a Guttman tisztítógépet újítottuk fel 9 millió Ft értékben.

A veszteséges működés pénzügyi helyzetünk gyengülésében is megmutatkozott, amelyet csak a vevői előfinanszírozás bevezetésével és a szállítóink felé alkalmazott nyújtott fizetési határidők alkalmazásával tudtunk viszonylagos egyensúlyban tartani.

Az 1992 végére kialakult piaci környezet 1993-ban nem javult. Veszteségünk a tervezettnél sokkal nagyobb, 82 millió Ft lett. A vevői igények csökkentek, ugyanakkor a gyártmányösszetételünk jelentősen megváltozott. Megnőtt a kis súlyú, bonyolult öntvények iránti kereslet, amelyeket nagy selejttel és magas költségekkel gyártottunk. Ez ugyan jobb árfekvést is jelentett, azonban a volumen visszaesését nem ellensúlyozta.

A mennyiségi igény csökkenése létszámleépítést tett szükségessé, ezért az év elején 10%-os létszámcsökkentést hajtottunk végre. További munkaidőalap-csökkentést a március 1-jétől bevezetett ötórás munkarend jelentett. Az öntvényrendelések növekedése miatt az üzemben május 1-jétől szerencsére visszaállhattunk a nyolcórás munkarendre. Az alacsony létszám az őszi folyamán hektikusan változó öntvényigény miatt rengeteg túlóra felhasználását tette szükségessé.

Az év során a feltétlenül szükséges felújításokból egy darupályát készítettünk el, valamint a belső szállítások megkönnyítésére december-től targoncát lízingeltünk. Az Rt. működésének első pillanatától gondot okozott, hogy a technológiai folyamat egységei egymástól távol – a termelés-előkészítést hosszú szállítási útvonalra kényszerítő módon – helyezkedtek el. Az elavult, pénz hiányában alig karbantartott gépi berendezések a munkakörülmények romlását is jelentették. Csak néhány berendezéshez kapcsolódott rossz ha-

tékonyoságú porelszívó, egyre több környezetvédelmi probléma merült fel. Növekvő veszteségünkkel tovább romlott a pénzügyi helyzetünk. A korábban alkalmazott vevői előleg be-kérése, illetve a késleltetett szállítói fizetések nem voltak elégségesek a probléma kezelésére. Az év utolsó harmadában már gondot okozott a bér, a TB és az adók kifizetése is.

Az év végére nyilvánvalóvá vált, hogy a cég saját erőből, külső tőke bevonása nélkül nem tud talpra állni. Ennek fogadására azonban fel kellett készülni.

Már a CSVRT megalakulása előtt, 1991 nyarán – az akkor még egységes vállalatról – a P-E/International angol cég átvilágítást készített. Javaslatokat fogalmazott meg a további átalakításokról, szervezési kérdésekről, a piaci helyzet javításáról, a minőségbiztosítás fejlesztéséről. Ebben az időszakban készült el a SZENZOR-MC Vezetési Tanácsadó Kft. vagyonértékelése is a Csepel Művek Vas- és Acélöntödékről.

A CSVRT megalakulása után azonnal külső forrásokat, hitelt próbáltunk keresni a mindenképpen szükséges továbbfejlődéshez, hiszen azzal tisztában voltunk, hogy fennmaradásunkhoz gyorsan kell alkalmazkodni az új piaci igényekhez. Az egyik ilyen lépés volt a VILÁGBANK magyarországi ipari szerkezetátalakítási programjából hitelfelvételi pályázatunk „A jó minőségű öntvénygyártás technológiai, technikai feltételeinek javítása” címmel. Másik hasonló lépésünk a PHARE Program keretében az UNIDO-tól igényelt segítségnyújtás volt. Ezek a próbálkozások a szakértői véleményeken túl nem hoztak érdemi megoldást.

Piaci helyzetünk 1994-re tovább romlott, az IKARUS Rt.-nél fellépő értékesítési gondok a RÁBA Rt.-n és a CSA Sebességváltó- és Hajtóműgyártó Leányvállalaton keresztül hozzánk is elértek, termelésünk 40–50%-át e két cégnek szállítottuk. Ekkor a MAN forgattyúház és a sebességváltóház öntvényrendelésüket visszavonták, illetve bizonytalan időre átütemezték.

Exportunk nőtt ugyan, de volume-ne nem tudta pótolni a kieső részt. Külföldi partnereink igényeit általában

a kis mennyiségi igényen túl a sokféleség és a nyomott piaci árak jellemezték. Az 1994. évi értékesített mennyiség 2447 tonna volt, a részvénytársasági működés éveit a legkevesebb.

Finanszírozási nehézségeink egyre súlyosabbakká váltak, működőképességünk került veszélybe. Az 1994. május 17-i közgyűlésen az Rt. vezetése felhatalmazást kapott, hogy a kiemelkedően magas szállítói tartozásait tárgyi eszközeinek és részvényeinek értékesítésével csökkentse. A közgyűlés határozatának megfelelően a tárgyi eszközök eladásából befolyt árbevételből a szállítói tartozásunkat kezelhető mértékűre tudtuk csökkenteni. Szállítóink pénzügyi nehézségeinket érzékelve áttértek az azonnali, esetleg 8–10 napos fizetésre. Ahhoz, hogy ezt biztosítani tudjuk, exporteladásaink faktorálását, azaz bank által történő előfinanszírozását kezdtük meg.

Az öntvényigény csökkenése miatt sajnos újabb létszámleépítést kellett végrehajtani, így éves átlagos állományi létszámunk 146 főre csökkent. Minden igyekezetünk dacára csak a folyó termelés finanszírozását tudtuk megoldani, az állam felé fennálló kötelezettségeinket nem tudtuk teljesíteni. A fejlesztésre irányuló hitelfelvételi kérelmeink nem teljesültek, egyre nehezebb helyzetünk erősen ösztönzött arra, hogy befektetőt keressünk. A PHARE által támogatott program keretében jutottunk el az ITD Hungary-hez, mint befektetőket ajánló és kereső céghez.

1995 legfőbb feladatának működőképességünk megőrzését tekintettük. Ez az év rendelésállomány szempontjából kedvezőbbnek tűnt a korábinál, de nem elegendőnek a gyors segítségre szoruló pénzügyi állapotunk javításához. A termelés során folyamatosan képződő veszteségeink, összegződve a korábbiakkal, az ellehetetlenülés irányába viték a részvénytársaságot. Pénzügyi helyzetünk 1995 szeptemberére kezelhetetlenné vált, az Rt. felszámolás alá került. A bíróság felszámolóként a CSM Ipari Egyesülést jelölte ki. A felszámolás alatt a termelés folyamatos volt.



■ 5. ábra. Gépi magkészítés



■ 6. ábra. Magkészítő műhely

A történet az UBP-Csepel Vasöntöde Kft. színrelépésével folytatódik

1995 elején egy Európában autópáncsalkatrészeket előállítani tervező amerikai cég, az Universal Automotive Industries Inc. öntödét keresett Magyarországon. A vállalatnak az USA-ban több üzeke is volt. Járműalkatrészek – elsősorban fékberendezések – gyártásával és nagykereskedelmi értékesítésével foglalkozott. Magyarországon tervezte megépíteni az európai autógyárak számára szükséges féktárcsagyártás és -ellátás központját. Az első tervezett lépése volt egy további fejlesztési lehetőségeket magában hordozó öntöde megvásárlása. A kapcsolatot a cég és több magyar öntöde között az ITD Hungary hozta létre. A végiglátogatott öntödék közül a tárgyalást velünk folytatták tovább. A magunkról készült bemutatkozó anyag és az azt követő tárgyalás után szakértőket küldtek, akik saját szisztémájuk szerint mind műszaki, mind gazdasági szempontból átvilágították a gyárat. Előnyünk volt a kiépített infrastruktúra, a meglévő olvasztási kapacitás és a képzett szakembergárda. Ezek olyan tényezők, amelyek egy általuk tervezett eljövendő autópáncsalkatrészek alapját jelenthetik.

A számukra kedvező információk után ismét személyes látogatásra került sor, ami felgyorsította az eredményeket. Az Universal Automotive

Industries Inc. 1995. augusztus 15-én UBP-Csepel Vasöntöde Kft. néven megalapította első európai cégét.

Az amerikai tulajdonú, Magyarországon bejegyzett UBP-Csepel Vasöntöde Kft. a Csepeli Vasöntöde Rt. FA és a Csepel Művek Vas- és Acélöntöde FA felszámolójának ajánlatot tett az öntvénygyártás fenntartásához szükséges épületek és berendezések megvásárlására. A vevő és az eladók megállapodtak a vételárban, így 1995. október 4-én leállás nélkül folytattuk a termelést. A cég vezérigazgatója, *Claude H. Gozia* – aki negyedévente egy héttig volt személyesen jelen – már más autópáncsalkatrészekben igen eredményesen dolgozott. Magyarországi helyettese *dr. Takács Nándor* lett, aki korábban az rt. ügyvezető igazgatója volt.

Az üzlet létrejöttének híre gyorsan terjedt. A *Blikk* című újságban „Amerikai tőke megment egy üzemet a magyar vasiparban – Munkásfelvétel lesz Csepelen” címmel cikk jelent meg a vételről és a létszámigényt megduplázó fejlesztési perspektíváról. A *Népszava* tudósítója „Amerikai üzem Csepelen” címmel számolt be a vásárlásról. Nem csak az itt dolgozók számára volt fontos a történet, hanem a szakma számára is, hiszen ebben az időben sorra zártak be a még korábról megmaradt vasöntödék.

Az UBP-Csepel Kft. birtokába kerültek a 2. és 3. sz. vasöntödék épülettömbjei, a durva- és finomtisztító-

títók, a homokszárító, a héjhomokgyártó és az irodaépület, mindegyik a benne lévő berendezésekkel együtt.

Tulajdonosunk a gyártás folytatásához és az aktuális piaci igényekhez alkalmazkodó technológiai gyártósor megteremtéséhez szükséges átszervezéshez hitelt vett fel. Az átszervezés szinte azonnal megkezdődött, hiszen a tervek már régen készen álltak. Az átszervezés a meglévő berendezések felújításával együtt történt. A fejlesztés és átszervezés következtében kialakult a gyártás technológiai-
lag logikus sorrendje, kivéve az öntvénytisztítást. A nagyoló üzem déli hajójában kialakult a magpad, a kézi magkészítési terület a csigás homokkeverővel, valamint ide telepítettük a TF48-as maglövő gépeket is, amelyek az MAN forgattyúház hot-box technológiával készült magjait gyártottuk. Tulajdonosunk a kereskedelmi és a gazdasági munka számára szükséges áttekintéséhez az USA-ban élő, de magyarul beszélő szakértőket vont be.

Közben a termelés folyamatos volt. A rendelésállományt a vevőkörrel együtt átvettük az rt.-tól. Az amerikai tulajdonos jó hatással volt a régi és az új piaci partnerekre is. Pénzügyi helyzetünk az év hátralévő részében kiegyensúlyozottá vált, gazdálkodásunkban is kisebb mérvű javulás volt tapasztalható, az évet azonban veszteséggel zártuk.

A műszaki átszervezési, fejlesztési munkák csak 1996. március 1-jén fe-

jeződtek be. A számítógépes hálózati rendszer kiépítése az év elején megkezdődött. Tárgyalások indultak egy új, integrált számítógépes rendszer megvásárlásáról, amelyben az anyagbeszerzés, a termelés és az értékesítés, a kapcsolódó pénzügyi folyamatokkal együtt egyetlen rendszeren belül kezelné az egész vállalati működést. A választás a SCALA nevű rendszerre esett, amely azután 2008-ig szolgálta a felsorolt folyamatok támogatását.

Amerikai tulajdonosaink és vezetőink negyedévenként személyesen látogattak hozzánk, egyébként telefonon, levélben folyamatos volt a kapcsolattartás, beszámolás a vállalati folyamatokról. Ők, és az általuk alkalmazott szakértők egy új, a korábbiakhoz képest más probléma-megközelítési módot hoztak magukkal, amely igen racionális és eredményközpontú volt. Az együtt eltöltött évek során sokat tanultunk egymástól.

A rendeléssel való ellátottságunk a korábbi időszakokhoz képest javult, nőtt az értékesített öntvény mennyiség, ebben az évben 3640 tonna öntvényt adtunk el. Az év utolsó negyedében már 15 vevőnek exportáltunk, összes árbevételünk 30%-a származott külföldi eladásainkból. Jóllehet az öntvényértékesítésből származó eredményünk javult, még mindig veszteségesek voltunk.

Az 1997. évi üzleti tervünkben exportunk arányát kívántuk növelni. Az üzleti partnerek száma szépen nőtt, azonban a rendelt mennyiség elmaradt várakozásainktól, különösen érvényes volt ez az év első felére.

Az előző évben befejeződött átszervezés és fejlesztés eredményeként fajlagos anyag-felhasználási mutatóink jelentős mértékben javultak, ezzel párhuzamosan a selejtarányunk csökkent, költségeink kedvezően alakultak. Ennek köszönhető, hogy a piaci helyzet kedvezőtlen hatása ellenére eredményességünk javult ugyan, de még mindig veszteségesek maradtunk. Időközben célul tűztük ki a vállalat korábbi, a Meehanite cég licencén alapuló minőségbiztosítási rendszere átalakítását és auditáltatását. Ennek eredményeként 1997. április 30-án megszereztük az ISO 9002-es minősítést, a tanúsítványt a Det Norske Veritas Certifica-

tion Austria GmbH állította ki. Ez a minősítés mind a mai napig partnereink számára fontos, minőséget garantáló biztosíték.

A korábbi évek piacbővítésre irányuló munkája nyomán exportvevőink száma elérte a harminckettőt. A 98-as év első felében a havi kiszállítás közel 350 tonna volt. A kapacitás jobb kihasználása, a végrehajtott fejlesztések hatékonyságunkat javították. A második félévben azonban a RÁBA Rt.-n és a Csepel Autó Rt.-n keresztül szállított Ikarus autóbusz főegységek öntvényeinél az orosz fizetési válság következtében piacvesztés történt. A világméretű gabonaválság következtében ugyanakkor a RÁBA Rt. által az amerikai piacra szállított traktor hátsóhid alkatrész-igényében is jelentős csökkenés következett be. Ezek a gyártmányok termelésünk 35%-át jelentették. A német és svájci partnereinknél a távolkeleti pénzügyi válság okozott piaci visszaesést. A kedvezőtlen külső hatások miatt átlagos öntvényeladásunk a második félévben havi 200 tonnára csökkent, aminek következményeként az eredményességünk újra negatívvá változott.

Folytatódott a műszaki fejlesztés, a nagy fajlagos energiaköltséggel üzemelő sűrített levegős kézi szerzőkkel végzett öntvénytisztítást korszerű, energiatakarékos, nagyfrekvenciás tisztítórendszerre cseréltük. Javítottunk préslevegő-ellátó rendszerünk műszaki állapotán, aminek következményeként jelentősen csökkent a vezetékvesztés. Tulajdonosaink élénk, piacokat felmérő munkát folytattak a tervezett, személygépkocsi-alkatrészeket gyártó öntöde beruházásának indításához. A korábbi évek tapasztalatai és eredményei alapján módosították elképzeléseiket, és befektető partnereket kerestek a féktárcsagyártáshoz.

1998 szeptemberében Magyarországon rendezték meg a soros nemzetközi öntökongresszust. A rendezvény alkalmával amerikai vezetőink is Magyarországon tartózkodtak. Ezt az időpontot használták fel arra, hogy bejelentésük a tervezett féktárcsagyártó öntödei beruházás megvalósításáról szóló döntésüket.

Érdekes és izgalmas hónapok kezdődtek. A gazdasági tervek a

meglévő öntvénygyártás mellett létrehozott új, gépesített gyártórendszer létrehozását és párhuzamos üzemeltetését mutatták a legeredményesebbnek. Közben már ajánlatokat kértek DISA rendszerű gyártósor beszerzésére.

1999-ben a későbbiek is meghatározó termékstruktúra-váltás történt. Az öntvénygyártásunkat érintő kelet-európai piacok visszahúzódása cégünk helyzetét alapjaiban rázta meg. A RÁBA Rt. részére gyártott futóműalkatrészek iránti igény az év elejétől teljesen megszűnt, az autóbusz motorblokköntvény-igény pedig erősen csökkent. Összességében az előző évben az értékesítés harmadát, közel 1100 tonnát jelentő termékek eladása 1999-ben kevesebb mint 200 tonnára esett vissza. Ezt a nagy kiesést kíséreltük meg exportszállításokkal pótolni. Jelentős eredményeket értünk el, új partnereket találtunk. Exportvevőink száma az év folyamán 50 fölé emelkedett. Gyártmányaink között megjelentek a szivattyú-, a hajógyártás és az erőműi berendezések öntvényei. A sok új termék bevezetése jelentős többletköltséggel járt és rengeteg munkát jelentett. Nőtt az öntvények festése, megmunkálása, részszerelese iránti igény. Ezzel egyidejűleg e tételek átfutási ideje megnőtt, ami az exporttétel kedvezőtlenebb fizetési feltételeivel együtt pénzügyi helyzetünket jelentősen rontotta. Partnereink számának növekedése a „több lábbon állást” segítette elő ugyan, de a fenti öntvényigény-kiesést az év folyamán nem tudtuk pótolni. Kapacitás-kihasználásunk csökkent, termelő tevékenységünkől származó veszteségünk pedig minden eddiginél nagyobbra nőtt.

Ez az év más szempontból is nehéz volt. Az 1998 végére felerősödött beruházás-előkészítő munka alábbhagyott. Tulajdonosaink beruházási döntésüket felülvizsgálták, ugyanis a korábbi, kedvezőnek ígérkező piaci helyzet megváltozott, és ezért, valamint az évek óta veszteséges termelés miatt lemondtak a beruházás megvalósításáról. Döntésük már az év első negyedében megszületett. Arról értesítettek bennünket, hogy az öntödét eladják, szakmai befektetőt keresnek.

Újabb vesszőfutás kezdődött az

öntöde megmaradásáért. Tulajdonosaink mellett magunk is kerestük a vevőket. Így talált meg minket a Gienanth német cég, amely, értesülvén egy tervezett beruházásról és egy új öntöde számára megfelelően alakítható, meglévő infrastruktúráról, megkeresett bennünket. Komoly tárgyalások kezdődtek, az üzlet azonban nem jött létre, a keresés folytatódott tovább.

Ismét nehéz helyzetben

Helyzetünk a következő években egyre nehezebb lett. 2000 második félévében ugyan az exportpiacunk növekedése következtében a havi értékesített mennyiség elérte a 350 tonnát, amely az adott gyártmány-struktúra mellett pozitív, termelő tevékenységből származó eredményt biztosított, azonban az első félév alacsony eladási szintjét nem tudtuk ellensúlyozni. Exportvevőink száma elérte az 58-at, nagyon sok új tétel került gyártásra. Ebben az évben szállítottunk először amerikai piacra, a Cooper cég részére adtunk el szivattyúöntvényt. Az új tételek és a megmunkált öntvények iránti kereslet növekedésével a gyártásba fektetett pénzeszközök megtérülési ideje megnőtt. A helyzet kezelésére exportfinanszírozó hitelt vettünk fel.

2001 első felében folytatódott a kedvező értékesítési tendencia, de a második félév újra piaci visszaesést hozott. Kedvezőtlenül hatott eredményünkre a forint erősödése is. A belöldi üzleteink nagyobb részét is a márka árfolyamához kapcsoltuk, így az erősödő forint tetemes veszteséget okozott, miközben az importra gyakorolt kedvező hatását az összességében alacsony importhányadunk miatt nem érzékeltük. A 2001. évet termelési tevékenységünk szintjén súlyos veszteséggel zártuk.

Az évek folyamán az öntödei befektető keresése eredménnyel járt, 2002. január 1-jével új tulajdonosunk az EURO INDUSTRIAL LIMITED LLC., egy amerikai szakmai befektető cég lett.

Sorsunk, helyzetünk jobbra fordulását vártuk az új tulajdonostól, a Ballantyne családtól, amely igen nagy ígérekkel és tervekkel érkezett; érdekeltiségei között az acélöntvény-

gyártás, az élelmiszer-feldolgozás, ipari feldolgozó berendezések, ingatlanok és más befektetések szerepeltek.

Az UBP-Csepel megvásárlását megelőzően a cég már több amerikai öntödét vásárolt fel. A magyarországi öntödevásárlással az amerikai Cooper cég piacának egy részét tervezte lefedni. A Cooper cég, tulajdonosunk információi szerint évente közel 12 millió USD értékű lemez- és gömbgrafitos vasöntvényt használt fel, döntően a közel-keleti olajiparban. Az új tulajdonos, értékelve a korábbi évek gazdálkodását és eredményességét, dr. *Sohajda József* bízta meg az ügyvezető igazgatói teendők ellátásával.

2002-ben piacainkon folytatódott az előző év kedvezőtlen tendenciája, erősödött a recesszió. Ezért is volt számunkra igen kedvező lehetőség az amerikai üzlet bővítése. A Cooper cégcsoport egyik tagja, a Cooper Energy részére az előző év végén próbagyártást végeztünk. A cég képviselői végigkísérték a gyártás folyamatát, elégedettek voltak az eredménnyel és a leszállított öntvényekkel.

Folyamatos működésünk finanszírozhatósága a tulajdonosváltás idejére azonban már elérte a kritikus szintet. Az UBP időszakában felvett hitel és a kumulált veszteségek együttesen meghaladták az 1,3 milliárd Ft-ot, és ez a vállalati vagyon – beleértve az amerikai anyavállalati befektetéseket is – teljes felélését, az ingó- és ingatlanvagyon többszörös jelzáloggal terhelését jelentette. A működő tőke pótlására és műszaki fejlesztésekre tulajdonosunk hitelfelvételt tervezett, amelynek realizálása azonban a szükséges saját rész nélkül lehetetlenné vált. Miközben láttuk, hogy a rendelésállományunk nem éri el a szükséges mértéket, és a pénzügyi helyzetünk egyre nehezebb, igen erőteljes takarékoskodásba kezdtünk. Létszámunkat a technikai-technológiai adottságaink figyelembevételével egy átstrukturált termeléshez igazítottuk. A technológiai lehetőségek határán belül optimalizáltuk a folyamatok energia-felhasználását. Minden „apró” költséget megnéztünk, átgondoltunk és szükség szerint elvetettük vagy változ-

tattuk. Ezzel párhuzamosan sikeres áremeléseket kezdeményeztünk és hajtottunk végre. Cégünk az évet ugyan üzemi veszteséggel zárta, azonban a havi mérlegadatokból mindenképpen levonható volt az a következtetés, hogy 2002-ben a gazdálkodás tendenciája megfordult, pozitív irányú elmozdulás történt.

Elég hamar nyilvánvalóvá vált, hogy új tulajdonosunk semmilyen formában nem kíván investálni öntödejébe, a hitelfelvételhez nincs megfelelő biztosíték – a likviditásunk fenntartása egyre nagyobb „kreativitást” igényelt –, megjelentek a felszámolási kezdeményezések. Ez a helyzet tárgyalási pozícióba kényszerítette mind az új, mind a jelzálogjoggal bíró régi tulajdonost. Elkezdődtek a tárgyalások az ügyvezető igazgató és a két amerikai cég között a lehetséges megoldásokról.

Ez alatt az öntöde működését biztosítani kellett. A megmaradás ösztöne munkált mindnyájunkban. Befektetők jöttek, tárgyalunk, aztán továbbmentek, és nem jöttek vissza. Pénzünk szinte alig volt. Meg kellett oldani a helyzetet.

A kilábalástól a sikeres működésig – a történetnek nincs vége

Heti gazdálkodási brain storming-okat szerveztünk, ahol egy ötletelés alapján elindulva végigbeszéltük, kitaláltuk és következetesen végrehajtottuk a költségcsökkentés először nagyobb, majd egészen apró lépéseit. Minden héten megtartottuk ezt a megbeszélést, és – mivel csodák nincsenek – a következetes munka eredményt hozott. 2003 végére 15 év után ismét nyereséges vállalat lettünk.

Közben folytatódtak a tárgyalások a volt tulajdonosok és az ügyvezető között, amelyekbe később bekapcsolódott a hitelező bank amerikai képviselője is. 2003 végére, nyolc hónap után létrejött egy mind az amerikai, mind a magyar jognak megfelelő megállapodás, amely minden fél számára elfogadható kompromisszumot tartalmazott. Ez alapján dr. *Sohajda József* megvásárolta az öntöde tulajdonjogát, és megállapodott az előző tulajdonossal a jelzálogjog megváltásáról. A megállapodás alapján létre-

jött helyzet már lehetővé tette beruházási hiteleink tárgyalását.

A fentiekkel párhuzamosan átalakítottuk exportfinanszírozó hitelünket, és új hitel felvételére készültünk. A bank nagyon részletes és alapos átvilágítást végeztetett cégünknel, amelynek az eredménye kedvező volt számunkra. Külső szakemberek is úgy látták, hogy az új struktúrával képes a cég segítséggel, azaz hitelfelvétellel talpra állni, és képes lesz tovább működni és törleszteni a felvett hitelt. Hitelkérelmet nyújtottunk be a Kereskedelmi és Hitelbank Rt.-hez az Európai Technológiai Felzárkóztatási Beruházási Hitelprogramból történő hitelfelvételre.

Beruházásunkkal több célt kívántunk megvalósítani. Az évtizedesnél régebbi technikai lemaradást legalább részben csökkenteni kívántuk, ugyanakkor a megváltozott, EU-kompatibilis környezetvédelmi előírásoknak való megfelelést akartuk biztosítani, mindezt úgy, hogy az egyúttal a vevői igények magasabb szinten történő kielégítését is eredményezze.

Hitelkérelmünkben két alapvető beruházási célt fogalmaztunk meg, a homokregeneráló rendszerünk modernizációját és az öntvénytisztítás áthelyezését és modernizációját.

Az első cél megvalósításához a régi Klein-gyártmányú egységek felújításán túl porleválasztót, rögtörőt, Rotareg típusú regeneráló berendezést és új homokhűtőt terveztünk beépíteni. Terveink szerint ezzel a beruházással lehetővé válik, hogy a homokrendszerünkben forgó homokkeverék műszaki paraméterei megbízhatóan megfeleljenek az előírásoknak, csökkenjen az újhomok- és gyantaigény. Ezáltal kevesebb kiszállítandó, a környezetet terhelő használt homokot kell deponálni, és javul több, selejtveszélyt jelentő gyártási körülmény. Az újhomok-felhasználás csökkenése lehetővé teszi számunkra a homokszárító részleg leállítását, amely környezetvédelmi szempontból szintén neuralgikus pont volt.

A második célról: az 1990-es évek elején – amikor az öntöde korábbi kapacitásainak leépítésére kényszerült – a költségek nagysága miatt az öntvénytisztítás megmaradt a korábbi helyén. Ennek következménye volt, hogy két egymást követő technoló-

giai fázis – az ürités és az öntvénytisztítás – távol került egymástól, és csak igen jelentős logisztikai költséggel voltak összekapcsolhatók. Ugyanakkor a kerületi rendezési terv az öntvénytisztítóhoz közeli területet átminősítette, így a zajjal kapcsolatos előírások tarthatatlanná váltak. A tisztítás áttelepítésével megszüntetni terveztük a zaj által okozott gondokat, miközben a környezetvédelmi előírásoknak megfelelő, a tisztítás technológiai fázisa a megfelelő helyre került. A beruházás során egy új acél-szemcsés tisztítógépet terveztünk telepíteni, a nagyfrekvenciás tisztítóberendezések áttelepítésével és a poreszívás megvalósításával együtt.

Hitelkérelmünket a bank elfogadta, ezt követően az előkészítő munkák megkezdődtek. A hitelkérelemben szerepelt még a gyártóeszközök technológiai hőmérsékletének biztosításához szükséges inframelegítő terület kialakítása, valamint számítógépes rendszerünk részleges felújítása. A hitelkérelem e két utóbbi vállalása a kérelem befogadása után röviddel megvalósult.

Piaci helyzetünk 2004 első felében kedvezően alakult. Nagy szükségünk is volt erre, hiszen a beruházás jelentősebb részét a nyári, meghosszabbított leállás idejére terveztük. Így az első félévben kellett biztosítanunk az éves eredményt. Közben, 2004. május 14-től, cégünk elnevezése Csepel Metall Vasöntöde Kft.-re változott.

2004 elején megjelent a Gazdasági és Közlekedési Minisztérium 2004. évi pályázati rendszerének kiírása. A felhívásban meghirdetett „SMART-2004-5 Környezetvédelmi szempontú technológiaváltás” pályázati célra „Környezetbarát homokregeneráló és öntvénytisztító rendszer kiépítése a környezeti terhelés csökkentése érdekében” címmel pályázatot nyújtottunk be, amelyet elfogadtak. A minisztériummal megkötött támogatási szerződés alapján a projekt megvalósításához 90 millió Ft vissza nem térítendő állami támogatást nyertünk. Az igénybevétel feltétele a pályázatban leírtak maradéktalan teljesítése volt. Pályázatunk beruházási tartalma ráépült a hitelkérelemben megfogalmazottakra.

A benyújtott pályázatban a környe-

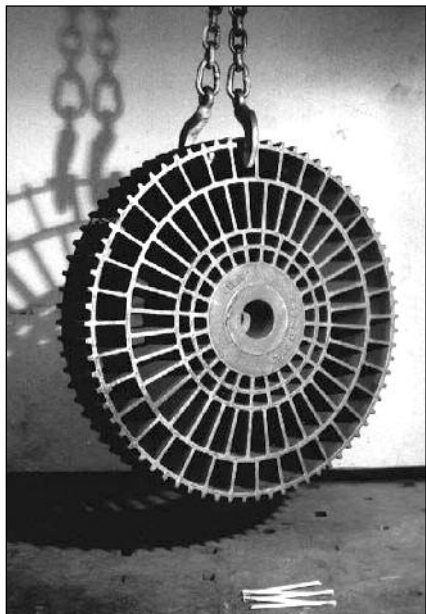
zetbarát homokregeneráló rendszer kialakításában az új Rotareg-típusú regeneráló, homokhűtő és porleválasztó beépítésén túl sor került a csarnokvilágítás korszerűsítésére, az öntözőmek bejáratú kapuinak cseréjére, az öntvényt egyik csarnokhajóból a másikba szállító kocsi pályájának felújítására. A környezetbarát öntvénytisztító rendszer kialakítása során az új szemcseszűrő és az új frekvencia-átalakító berendezés beépítése mellett megtörtént a nagyfrekvenciás tisztítógépek felújítása és áttelepítése, valamint a tisztítócsarnokban található híddaruk teljes korszerűsítése is.

A pályázatban lefektetett beszerzések és munkálatok 2004 áprilisában, a beadást követően megkezdődtek. A kivitelezés a tervezett ütemezés szerint haladt, a beruházás jelentősebb részét a nyári másfél hónapos leállás idejére terveztük. Szeptember a próbaüzem hónapja volt. Jól vizsgáztak az új berendezések, kiesést gyakorlatilag nem okoztak. A beruházások értéke meghaladta az 1,5 millió EUR-t, beüzemelésével megszüntettünk kilenc poresztiós forrást, a maradék összes emissziós forrásunk (kémények) por kibocsátása a megengedett környezetvédelmi határérték tizede, a megtisztított levegő alkalmas az öntőcsarnok frisslevegőpótlására. Az új-homokigény a korábbiak tizenötöde. A zajszint megfelel az előírásoknak. Ezzel teljesítettünk minden olyan környezetvédelmi előírást, amely hosszú távú működésünk feltétele.

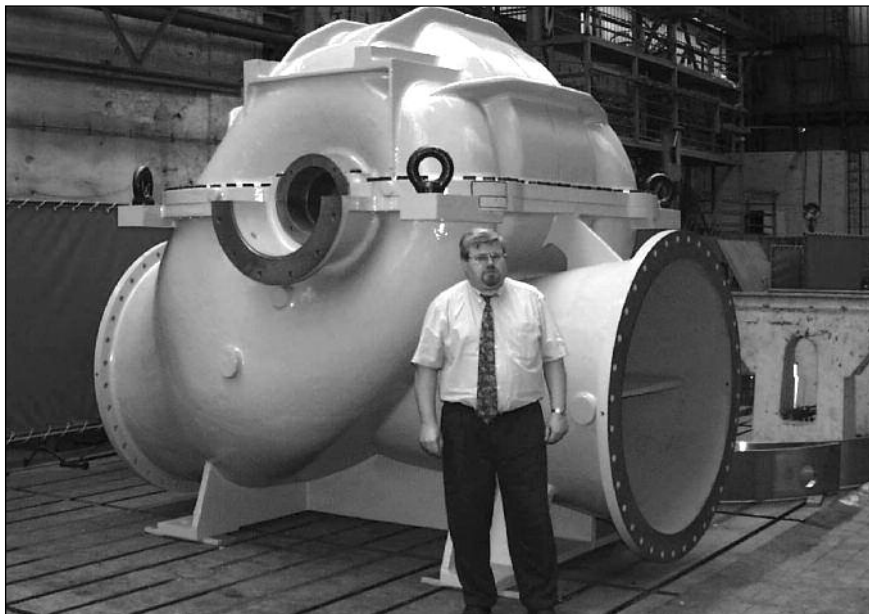
Exportpiaci helyzetünk az év folyamán kedvezően alakult, összes exportunk 37%-át a finn Kalmár és a német Gewiss cég rendelései jelentették. Mindkét piacra közepes sorozatú gépöntvényt szállítottunk. Ezek a kapcsolatok éveken át jól működtek, sőt napjainkban reményteljes az új megkeresés. Az évet a másfél hónapos leállás ellenére 52 millió Ft eredménnyel zártuk.

A következő évek a javulás, a felemelkedés, az eredményesség éveit voltak. Konszolidálódott a helyzetünk. Mindenki nagyon sokat dolgozott, a kitartó munkának eredménye lett. Elérkezett az idő az öntöde termékszerkezetének tisztítására.

2005 a környezetvédelmi és tech-



■ 7. ábra. Cementműi adagoló rotor GGG50



■ 8. ábra. Moby Dick atomerőműi vízkeringtető szivattyúház

nológia-korszerűsítési beruházásunk befejezését követő első teljes év volt. Az új és felújított berendezések az egész év során folyamatosan és problémamentesen működtek. Az intenzív marketing hatására az év második felében a jelentősen megnőtt öntvényigény mellett mód volt a nagyobb leterhelés melletti működés ellenőrzésére, a gyártási tapasztalatok megnyugtatóak voltak. A kedvező környezetvédelmi eredményeken túl a beépített új technika a fajlagos anyag- és energia-felhasználási mutatóinkban is javulást hozott. Értékesítésünkben az exporteladások aránya folyamatosan nőtt, miközben árbevételünk évről évre jelentősen emelkedett. Marketing tevékenységünket tudatosan a szivattyú- és kompresszoripar területére fókuszáltuk. 2005-ben a bővülő exportszállítások következtében árbevételünk 12%-kal nőtt. Szélesedő piaci kapcsolatainkban megjelent a KSB német cégcsoport, igen jelentős öntvényigénnyel.

2006-ban nettó árbevételünk közel 40%-kal több volt az előző évinél, az export növekedési aránya pedig meghaladta az 58%-ot. Az árbevétel ilyen mértékű növekedése a volumen 29%-os növekedésével párosult. Ebben az évben megvalósult az a stratégiai célunk, amely szerint öntvényértékesítésünket exportpiacaink bővítésével tudjuk tovább növelni. Célként fogalmaztuk meg az export-

piacok bővítésén túl a magas gyártási kultúrát igénylő szivattyú- és kompresszoröntvények gyártásában jelentős szerep elfoglalását. Mára bizonyos szivattyútípusoknál ezt a célt elértük. Szállításaink Európába, elsősorban az Európai Unió országaiba történnek, 2006-ban azonban bevételünknek 10%-át már az USA-ba, Ausztráliába és Kínába történt eladások jelentették.

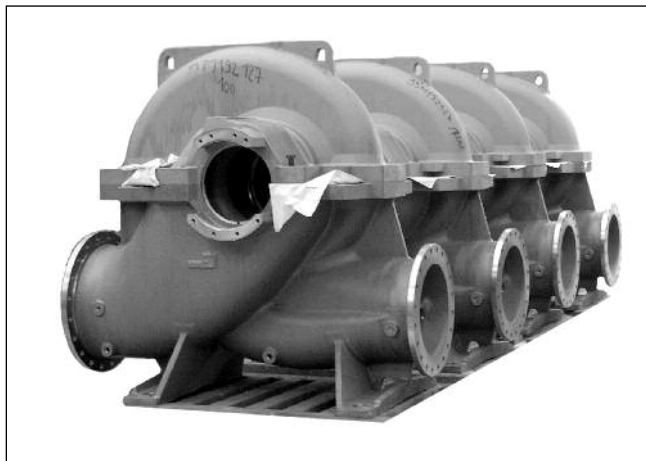
2007-ben további növekedést értünk el. Termelésünk bővült, árbevételünk változatlan belföldi értékesítés mellett 11%-kal nőtt. Európa 12 országába exportáltunk, összes értékesítésünk 41%-át azonban a német piac jelentette. Gyártmányösszetételünk az évek során fokozatosan átalakult, a korábbi szerszámgép- és egyéb gépöntvény dominanciáját a szivattyú- és kompresszoröntvények gyártása vette át. 2007-ben az eladott mennyiség 65%-át ez utóbbi öntvénytípusok adták.

2008-ban minden korábbinál magasabb eladási szintet értünk el. Az előző évhez képest újra 11%-kal nőtt nettó árbevételünk, elérte a hárommilliárd Ft-ot. A folyamatos növekedésre a külgazdasági környezeten kívül – a jó piaci munkán és a jó minőségben, határidőben történő gyártáson túlmenően – kedvező hatással volt a folyamatosan magas piaci igény miatt lehetővé vált profilisztítás. A technológiai rendszerünkbe csak nehézkesen, nagy költséggel il-

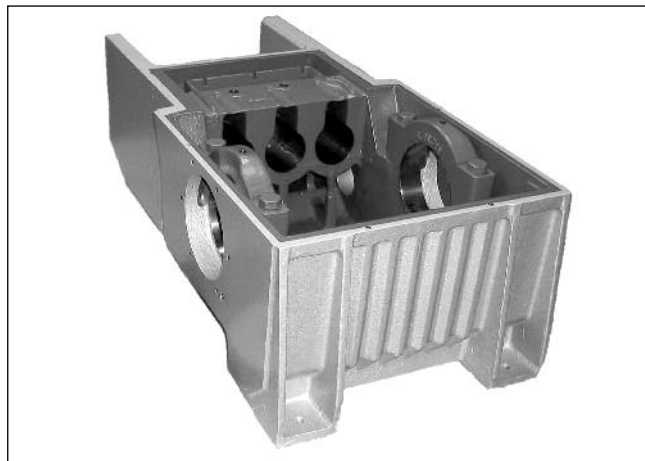
leszhető öntvények gyártását – a vevővel történt egyeztetés után – megszüntettük. Az árbevétel folyamatos emelkedése mellett előnyös költségstruktúra alakult ki, így éves zárásunk is egyre jobb eredményt mutatott. Ez az év öntödénk újkori életében a legeredményesebb volt, az export aránya elérte a teljes értékesítés 96%-át.

2009-re – másokhoz hasonlóan – cégünknel is a válság nyomta rá a bélyegét. Már az év elején szembesültünk a piaci igények erőteljes csökkenésével. Az előző év végén még kedvező rendelésállományunk néhány hónap alatt a felére csökkent. Gazdaságos működésünk fenntartásához költségelemzést végeztünk, meghatároztuk a költségcsökkentés lehetséges pontjait. Igyekeztünk kihasználni a munkaszervezés lehetőségeit. A piaci igényeknek megfelelően racionalizáltuk a termelési folyamatot. A főbb termelő berendezések működési idejét az adott körülményekhez igazítottuk, csökkentettük a műszakszámot, március 1-jétől bevezettük a heti 30 órás munkaidőt.

Az éves értékesítési adataink azt mutatták, hogy vevőink igénye a felére csökkent ugyan, de piacot nem veszítettünk, öntömintát nem vittek el. A mennyiségi csökkenés a gyártmányszerkezetben a korábbi évekhez képest csak kismértékű változást okozott, a szivattyúöntvények dominanciája erősödött a gépöntvények rovására.



■ 9. ábra. RDLO szivattyúházak GGG40.3



■ 10. ábra. Tejcondenzáló forgattyúháza GGG50



■ 11. ábra. A Margit híd díszoszlopai GG25

Az év során stratégiát dolgoztunk ki az újbóli növekedés lehetséges irányaira vonatkozóan. Két, egymást kiegészítő alternatívával számoltunk. Az egyik a már ismert termékkörben a régi és új partnerek felkutatásával piacunk bővítése, a másik új termékcsoport gyártásával új piaci szeg-

mens megszerzése. Ahhoz, hogy tartósan a piacon maradhassunk, újra kellett gondolni egész helyzetünket, egy keresleti piacon mozgó értékesítést a kínálati piacon való megmaradás, növekedés irányába kellett fordítani.

2010-ben megkezdődött a gazdasági válságból való kilábalás. Társaságunknál a válság a gyors helyzet-elemzésnek és hatékony intézkedéseknek, valamint a más öntödékhöz képest talán kedvezőbb piaci helyzetnek köszönhetően nem okozott veszteséges évet még 2009-ben sem. A 2010. évi árbevétel és eredmény adatai azt mutatják, hogy a válságból való kilábalás követelményeihez jól alkalmazkodtunk. Megkezdődött a növekedés, ennek mértéke azonban még csekély, 2009-hez képest mintegy 15%. Ez a növekedés erősödik 2011-re. Olyan multinacionális cégeknél szereztük meg a korlátozás nélküli beszállítási licencet és kezdtük el a szállítást, mint az ABB, a Siemens AG, a Metso AB és az Andritz AG.

A kialakult helyzethez való alkalmazkodás egyik jellegzetes példája egy eddig nem járatos termékcsoport, a díszöntvények gyártásának a megkezdése. Ezt ugyan csak átmenetnek tekintjük, de jól példázza alkalmazkodóképességünket.

2010 nyarán a Margit híd díszöntvényeinek és szobrainak gyártására vállalkoztunk. Most, 2011 júliusában a befejezéséhez közeledik a projekt. Az

öntvények döntő részét már felszerelték a hídra, a gyártásból nagyon kevés van hátra. A Margit hídon – reményeink szerint még hosszú évtizedekig – egy ország láthatja a csepeli vasöntődében dolgozók kezének munkáját. Büszkék vagyunk ezekre az öntvényekre, büszkék vagyunk erre a munkára. Mi így ünnepeljük a csepeli vasöntvénygyártás 100. évfordulóját.

Cégünk, a Csepel Metall Vasöntőde Kft. büszke hagyományaira, gazdag örökségére, a magyar vasöntészetben betöltött meghatározó szerepére. Az 1911-ben Weiss Manfréd által alapított öntőde immáron 100 éve működik folyamatosan eredeti telephelyén, a Csepel Művek területén. Hála az itt dolgozott és dolgozó kiváló szakemberek egész sorának, az eltelt hosszú évek alatt mindig élen járt az új technológiák és új gyártmányok bevezetésében. Sokéves gyártási tapasztalat halmozódott fel a gyárban, generációk örökítették az öntvénygyártás fogásait. A krónikából láthatóan voltak szebben és keservesen megélt időszakai is, de a történetének döntő időszakára a Weiss-i pragmatista gondolkodás és a gondos, jó színvonalú munkába vetett hit volt a jellemző. Ezt a már meglévő és megélt hagyományt szeretnénk a következő évek során tovább vinni, méltó módon folytatni régi elődeink és volt kollégáink munkáját.