

TAKÁCS ISTVÁN – SZENTE TÜNDE

## 60 éve kezdődött Dunapentele határában egy új vasmű építése

**A szerzők a rendelkezésükre álló dokumentumok alapján a 60 éves jubileumát ünneplő vasmű építésének körülményeiről, a létesítés indoklásáról írnak. Bemutatják a kombinát fejlesztéseit, s azok eredményeit. Beszámolnak a jubileumi ünnepségről és ismertetik a gyár privatizációját előkészítő vezérigazgató és az új tulajdonos első vezérigazgatójának a gyár jövőjét érintő nyilatkozatait.**

### 1. A vasmű megépítésének előzményei, indokltsága és működésének eredményessége

Egy magyarországi új vasmű építésére 1938–1942 között a hadiipar acéllátásához, a háború után az ország iparosításához, a más forrásból ki nem elégíthető növekvő acéligény biztosítására készültek tervek.

A Győrben 1942-ben elkezdett, a bombázások miatt meghiúsult gyárépítés után (mohácsi próbálkozást követően) 1950. május 2-án Dunapentele határában kezdődött meg egy 450 kt/év (900 kt/év-re bővíthető) kapacitásúra tervezett acéllemez gyártó, teljes ciklusú (mai szóhasználatnál integrált) kohászati kombinát építése.

Az eredeti elképzeléseket meghaladóan a gyár mellé a 20 000 főre tervezett la-

kótelep helyett egy 60 000 lélekszámú város is épült, és 55–60 év alatt a mű acélgyártó kapacitása a véglegesre tervezettnek is közel a duplájára, évi 1,5–1,7 millió tonnára nőtt.

A beruházás próbára tette a magyar gazdaságot, ezért – főként politikai okokból – többször úgy minősítették, hogy ez az ország gazdaságának erő feletti vállalkozása volt. Az állítást hozzáértők számos helyen megcáfolták, mégis gyakran hallani, hogy a vas és acél országává kívántunk válni. Tudott, hogy nem lettünk acélnagyhatalommá.

Igaz persze, hogy az 50-es évek első felében a nagy hadikiadások mellett a nehézipar költséges, gyors ütemű fejlesztése a mezőgazdasági beruházásokat és az életszínvonalat nagyon hátrányosan érintette. 1953 második felében átmenetileg le is állították a vasmű építését. Az célra

azonban szüksége volt az országnak, így az építés folytatódott.

Fontos megjegyezni, hogy 1988-ig országunk acélfelhasználása hozzávetőleg azonos volt a hazai acéltermeléssel, ui. acélexportunk és acélimportunk kiegyenlítette egymást. Mi évtizedeken át olcsóbban állítottuk elő az acéltermékeket annál, mint amennyiért külföldről beszerezhetettük volna.

A magyar vaskohászat – a '80-as évek első felének gazdasági problémái mellett is – az 1980–1987 közti nyolc évben több mint kétmilliárd dollárral járult hozzá az ország devizabevételeihez, s ez alatt az export-import mérlegében több mint egymilliárd dollár az aktívum. Tény, ehhez az is hozzájárult, hogy importunk döntően rubel-, exportunk egy része dollárelszámolású volt.

Közgazdászok számításai szerint a Dunai Vasmű 1968-ra az államnak visszafizette azt a 10 milliárd forintot, amit a beruházásra fordítottak.

A mű a rendszerváltás utáni gazdasági recessziót is átvészelte, a melegen és hidegen hengerelt acéllemez, valamint továbbfeldolgozott termékeire sikerült piacot találnia. A kombinát – a régebben épült hazai vaskohászati művektől eltérően – talpon maradt. Tevékenysége munkát adott és ad átlagosan 10 000 embernek, de több mint 100 000 magyar állampolgár mindennapjaira van hatással.

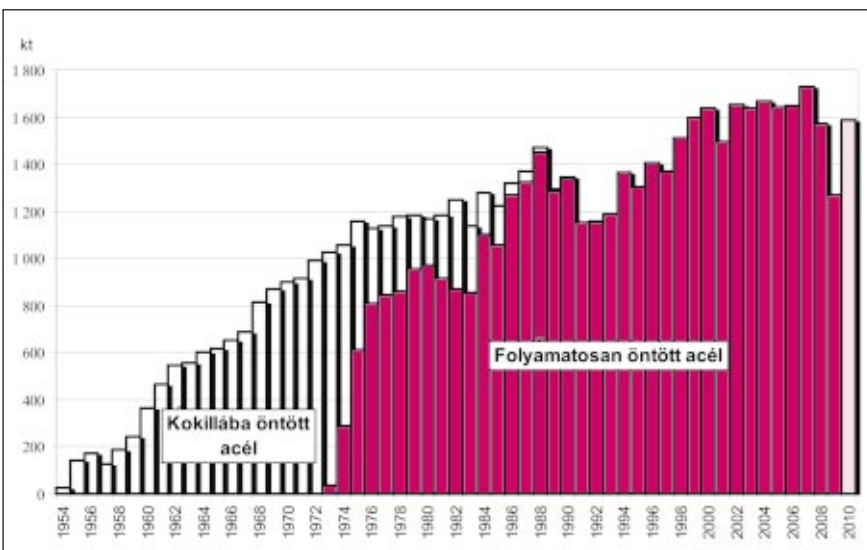
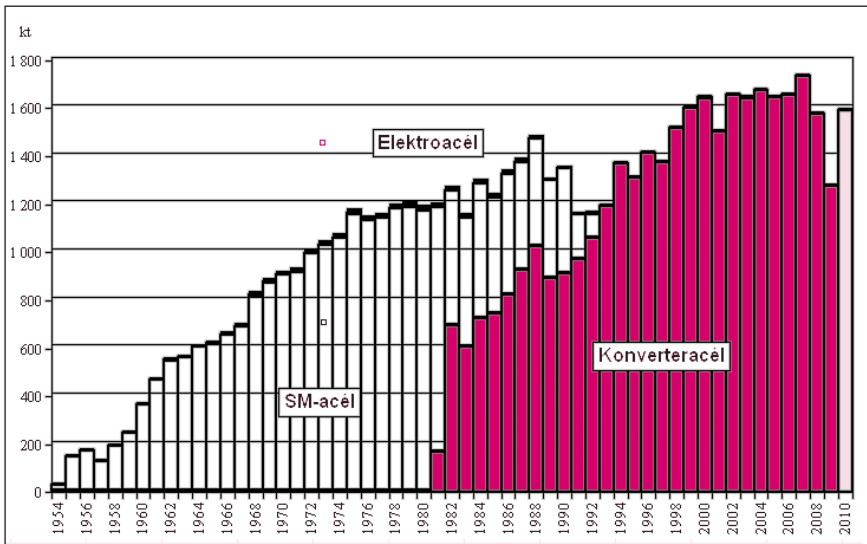
### 2. A Dunai Vasműről korábban megjelent főbb jubileumi kiadványok

A Dunai Vasmű történetének nagyobb részét a szakmához szorosan kötődők több jubileumi kiadványból is megismerhették. Készültek összeállítások a kombinát és egyes gyártó egységei 30, 35, 40 éves működéséről.

**Dr. Takács István** okl. kohómérnök 1984-ben védte meg acélgyártási témájú doktori értekezését. 1961-től 1974-ig acélgyártó, energetikus és termelésvezető, 1993–2005 között energotechnológia menedzser beosztásokban dolgozott a Dunai Vasműben. A köztes 19 évben a TŰKI tudományos osztályvezetője, illetve műszaki főtanácsosként vállalkozásvezetője volt. 10 éven át, 2006-ig az OMBKE választmányában képviselte a vaskohászokat. Részletes szakmai életrajzát 70. születésnapjának köszöntése alkalmából lapunk 2008. 2. számában közöltük.

**Szente Tünde** a Miskolci Nehézipari Műszaki Egyetem Kohó- és Fémipari Főiskolai Karán 1983-ban alakítástechnológusi oklevelet szerzett. A Dunai Vasmű gyártörténettel foglalkozó munkacsoportjához kerülve üzemtörténet-írás volt a feladata. Folytatta tanulmányait; előbb a közművelődés-pedagógia, majd a szociológus szakot végezte el sikeresen. Fő tevékenységévé ettől az időtől a társadalomkutatás vált. Irányításával adta ki a Dunatáj Kiadó Kft. – többek között – a vállalat 50. évfordulójára megjelent Dunai Vasmű Krónikát.





■ 2. ábra. Az acélgyártás és az acélöntés technológiaváltása

rel és a mostoha körülményekkel való küzdelmét sem. 1950-től Sebestyén János helyettese, Borovszky Ambrus volt az, aki a helyszínen irányította a munkálatokat. Őt 1953-ban nevezték ki a vasmű vezetőjének. Boró, ahogy a gyár dolgozói és a város lakói nevezték, teljes elkövettséggel, bátorsággal, minden erejével a gyár és a város boldogulásáért tevékenykedett. 1953 júliusa után, amikor az építkezéseket kormányrendelettel átmenetileg leállították, az állam megóvásra kapott pénz egy részét – sokat kockáztatva – a már leszállított gépek beépítésére fordította, így az építés folytatásá-



■ Borovszky Ambrus

nak hivatalos engedélyezése után az eredetileg tervezetthez képest kevés késéssel felépülhettek a gyártóüzemek. Borovszky Ambrus maximálisan támogatta a fejlesztéseket, és a kollektíva munkájához megteremtette a jó feltételeket.

### 3.2 Az első nyersvascsapolástól az alapvertikum teljes kiépítéséig

1954-től – az első kohó, majd a két acélgyártó kemence üzembe helyezésétől – a termelés és az építkezés párhuzamosan folyt, de fontos, hogy már eközben is lényeges műszaki fejlesztések történtek. A harmadik és negyedik acélgyártó kemence pl. már más, Maerz-konstrukcióban épült meg, a meleghengerműbe pedig az eredetileg tervezett négy helyett öt állványt telepítettek. Ugyanitt 1963-tól a *Répási Gellért* által irányított acélmetallurgiai

fejlesztések lehetővé tették az öntecsek termelékenyebb, gazdaságosabb, ún. egymelegből való kihengerlését. Ebben a munkamódban elmaradt az öntecsek bugává nyújtása után azok lehűtése és újrahűtése.

1965-re minden termékből a tervezettnél többet, így 615 kt acélt, 410 kt melegen hengerelt lemezt, közel 800 kt kokszot és 640 kt nyersvasat termelt a gyár (1–3. ábra).

### 3.3 A termelés dinamikus növelése fejlesztésekkel

1965 után olyan további fejlesztések (Maerz-kemencék átépítése nagyobb betéttérfogatú Maerz-Boelens kemencékké, az acélgyártás oxigénes intenzifikálása stb.) történtek, melyekkel 1970-re sikerült elérni a 900 kt-s acéltermelést, és több mint 900 kt öntecset hengereltek ki. Nem volt tehát szükség a berendezések duplikálására, az építés tervezett II. üteme el is maradhatott.

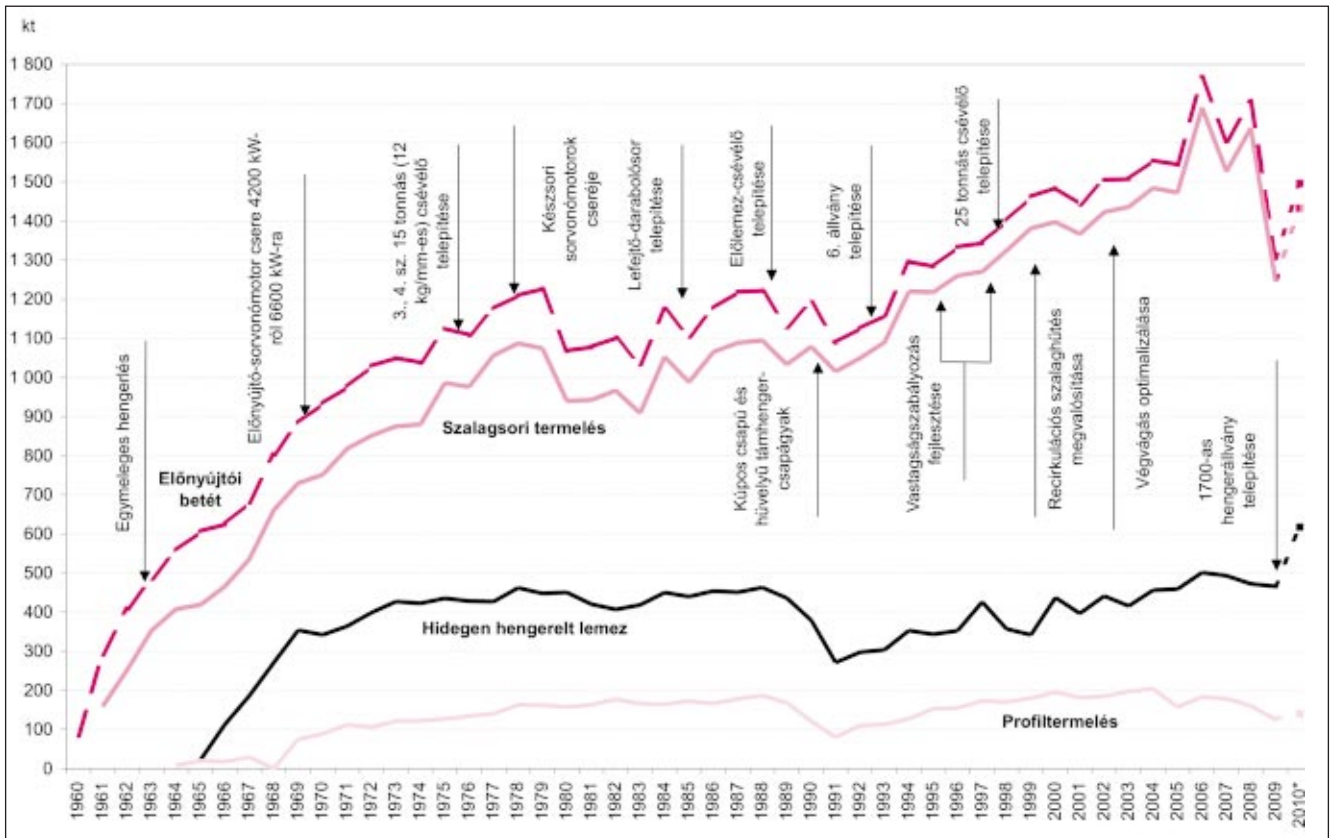
Az 1965-től már üzemelő hideghengermű termelése 350 kt volt.

Az 1970 után megvalósított fejlesztések a termelés további dinamikus növekedését eredményezték. A kohók térfogatának növelése, a folyamatos öntőmű üzembe helyezése, a meleghengermű előnyújtója soron motorjának nagyobb teljesítményűre cserélése után 1976-ban már közel 1200 kt acélt, 1000 kt melegen hengerelt lemezt gyártottak. Ekkorra futott fel a másodtermékek, a spirálisan hegesztett csövek, a nyitott és zárt profilok, valamint a lemezdíatorok termelése is. A fajlagos anyagkihozatal és az energiafelhasználás is sokat javult (4. ábra).

Borovszky Ambrust nyugdíjba vonulásakor büszkeséggel tölthették el a gyár eredményei, és persze a városban megépült szép létesítmények is. Munkájáért számos kitüntetést kapott, többek között négy alkalommal a Munka Érdemrend arany fokozatát és 1970-ben Állami Díjat.

### 3.4 A '80-as évek fejlesztései, az acélgyártás és acélöntés struktúraváltása

A vezérigazgatói székbe 1976-tól dr. Szabó Ferenc közgazdász került, elmondása szerint sem véletlenül, mert a gazdasági kérdések ekkorra fontossá váltak. Regnálása első harmadában, 1981-ben kezdte meg működését az acélgyártó kon-



3. ábra. A hengerművek főbb fejlesztései, a hengereltárak termelési adatai

verter, de az egyéb feltételek (pl. a koks minősége vagy a nyersvasellátottság) nem voltak jók ennek kihasználásához, és a megleghengermű termelése a vegyes betét (öntecs és folyamatos öntéssel gyártott bramma) miatt nehezen volt programozható.



■ Szabó Ferenc

1983-ban a folyamatos öntőműbe üstfordítókát telepítettek, ezzel megnőtt a kapacitása. A megleghengerműbe 1984-ben – többévi előkészítés után (a szalagsort mentesítendő a táblagyártástól) – különálló lefejtő daraboló sor került.

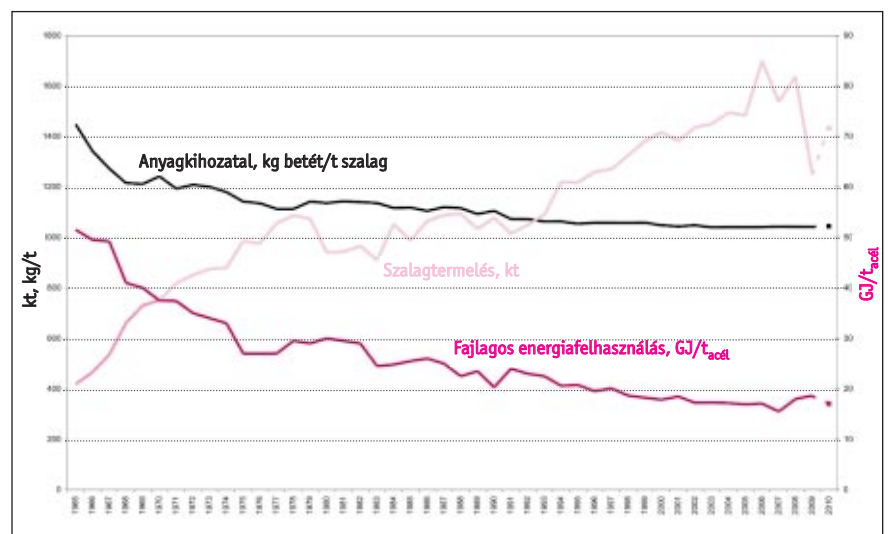
1986-ban lépett üzembe az új koksoló, amivel együtt dr. Szabó Ferencnek sikerült elérnie a kormánytól, hogy új forrásokat igénybe véve a kohókat alkalmas, jó betéttel lehessen ellátni. Ezzel és az új koksolóban gyártott száraz oltású kokszzal több nyersvasat, s így több acélt lehetett gazdaságosan termelni.

Az 1988-ban elért 1486 kt-s acéltermelési csúcst a bekövetkezett recesszió miatt csak tíz év elteltével sikerült túlszár-

nyalni. A vas- és acélgyártási fejlesztésekkel lényegében 1986-ra az acélöntés, 1993-ra pedig az acélgyártás struktúraváltása is befejeződött. A gazdaságossági mutatók – az optimálisnál kisebb térfogatú kohók üzemeltetése ellenére is – világszínvonal közeliékké váltak (2. és 4. ábra).

Nagyléptékű, ambiciózus fejlesztési program készült az 1988–1992 közti időszakra a folyamatos öntést, a megleghen-

gerlést és az acélmetallurgiát érintően. A folyamatos öntőműnél a terv a hűtőrendszer és a kristályosító átalakítását, továbbá PLC-s vezérlés kialakítását tartalmazta. A megleghengerműbe előlemez csévéltő és egy hatodik, új hengeralvány, valamint 25 tonnás lemezcsévéltő beépítését irányozták elő. Napirenden volt az előnyújtó vízszintes állványának cseréje és lemezvastagság-szabályozó telepítése is.



4. ábra. A termelés alakulása, a fajlagos anyag- és energiafelhasználás csökkenése

Az acélgyártásban a konverterbe inert-gáz alulról történő fúvatásával az acélok oxigéntartalmának csökkentését, az öntőműben zárt öntési lánc kialakításával az acélbrammák kis zárványtartalmát, homogenitását, repedésmentes jó felületét kívánták biztosítani. A gazdaságilag mostoha években ezeket a fejlesztéseket szerezésre végre is hajtották, csupán a 25 tonnás csévéző és a lemezzvastagság-szabályzó beruházása késett néhány évet.

Ezeknek, és az 1986–1988 közötti, felendülést eredményező fejlesztéseknek nagy szerepe van abban, hogy a mű alkalmassá vált a '90-es évek első felében mélyülő gazdasági recesszió elviselésére, az exportorientált értékesítésre.

Dr. Szabó Ferenc 1991 végén azzal a jó érzéssel mehetett nyugdíjba, hogy vezérigazgatója első kb. 10 évének küzdelmes tevékenysége 1986–91 között már meghozta gyümölcsét. Alapos, körültekintő munkájával számos más kitüntetés mellett a Munka Érdemrend arany fokozata kitüntetését is kiérdemelte.

### 3.5 Talpon maradás a rendszerváltás után, sikeres kibontakozás a '90-es évek második felében

Horváth István pályázat útján nyerte el a vezérigazgatói beosztást, 1992. január 1-jével nevezték ki. Ez a munka nem volt számára új, hiszen 1989-től fejlesztési igazgatóként ő volt a vezérigazgató helyettese, és kombinát szinten együttműködött a nagy elődökkel fiatalabb, de nem kevésbé felkészült szakembergárdával, akik a '80-as évek második

felében végrehajtott fejlesztéseket irányították, levezényelték. Az új vezérigazgató feladata óriási volt, a kombinát talpon maradásának biztosítása.



■ Horváth István

A magyar gazdaság acéligénye 1990 után drasztikusan visszaesett. A termékeinek évtizedeken át az egynegyedét exportáló vállalat a kényszerből 15–20%-kal csökkentett termékmennyiségének is előbb a felét, majd a már növekvő termelésének közel a 2/3-át kellett hogy exportálja, miközben kapcsolata a volt szocialista országokkal az importra korlátozó-

dott. Az új piacokért meg kellett küzdeni a versenytársakkal. A lemezkombinátokat tekintve kis kapacitású cég ezt nagyobb részt úgy oldotta meg, hogy kis tételű megrendeléseket is elfogadva, a piaci részeket használta ki.

Új piacok megszerzése a nyílt piaci versenyben persze nem volt könnyű. A piacutatás és a jó pénzügyi kapcsolatok kiépítése sok energiát igényelt. A munka eredményeként, a '90-es évek második felében, a Dunafer az ország legnagyobb exportőrévé és második legnagyobb árbevételű cégévé válhatott. Lehetőség nyílt néhány fejlesztésre is, pl. 25 tonnás csévéző telepítése a hengerműbe, kohói porelszívás, az acélöntő gépeknél a szálhűtés intenzívebbé tétele, új üstmetallurgiai kezelőállomás létesítése, meglehetősen nagy lemezzvastagság-szabályozás stb. Pénzügyi problémák persze adódtak, és a nagyobb költséget igénylő fejlesztő beruházásokra nem állt rendelkezésre elegendő tőke.

Mindazonáltal az 50 éves jubileum alkalmából Horváth István a cég 50 évét a szaklapunkban megjelent írásában sikertörténetként aposztrofálta. Megjelölte a siker legfőbb tényezőit is. Kiemelte, hogy a tervezők jó profilválasztása, a gyártóegységek tágas, továbbfejlesztésre lehetőség adó telepítése fontos kiinduló feltétele volt az eredményeknek. A siker nélkülözhetetlen része volt a gyártóberendezések és a gyártási technológiák folyamatos fejlesztése, melynek eredményeként javult a termékek minősége, nőtt

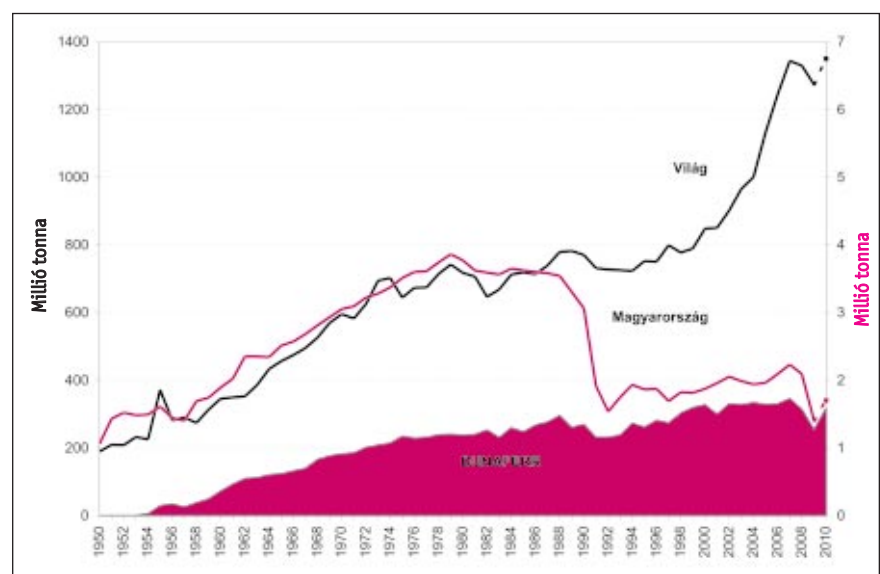
a gyártókapacitás, bővült a termékválaszték és csökkent a vaskohászat gazdaságossága szempontjából oly lényeges fajlagos anyag- és energiafelhasználás. Nagyra értékelte a vezetők és a munkavállalók összefogását, aminek alapján mindig megtalálták azokat a megoldásokat, amelyek kivezettek egy-egy kritikus helyzetből. Nem tévedett abban sem, hogy „cégünk fő erőssége az emberi kapcsolatok szilárdságában rejlett ötven éven át és reméljük, nem lesz ez másképp a jövőben sem”.

Horváth István kiemelkedő munkájáért 1995-ben az Eötvös Lóránd-díjat, 1998-ban a Magyar Köztársaság Tisztekeresztje kitüntetését kapta meg.

Az 50 éves jubileum méltó megünneplése utáni év elején a tulajdonos államkormány vezetőváltást hajtott végre.

### 4. Az acélpári termelés általános tendenciái az elmúlt 60 évben

Az eddig vázoltak és a 2000 után történtek jobb megvilágítására készítettük el az 5. ábrát, melyen – célszerű léptéket választva – az 1950–2010 közötti időre a világ, Magyarország és a Dunafer acélteltermelési adatait tüntettük fel. Az ábra adatai alapján sok-sok következtetés vonható le. Látható, hogy a világ acélteltermelése 1978-ig dinamikusan növekedett, majd 20–25 év stagnálás után, elsősorban Kína acélteltermelésének és acélteltermelésének változása miatt, ugrás-szerűen nőtt.



■ 5. ábra. A világ, Magyarország és a Dunafer acélteltermelése

Hazánk acéltermelése 1987-ig hozzávetőleg a világ acéltermelésének ütemében nőtt, részesedésünk a világ acéltermeléséből kb. 0,5% volt (a II. világháború előtt ennél nagyobb volt ez az arány). Ez az eredmény csak úgy volt elérhető, hogy a Dunai Vasművet is megépítették és fejlesztették. Az ábra alapján az is nyilvánvaló, hogy a Dunai Vasmű megépítése nélkül a rendszerváltás után acéliparunk jelentéktelenné vált volna. Az 1. ábra (részben pedig a 2. és 3. ábra) adatai mutatják, hogy Magyarország és a Dunaferr acéltermékeinek értékesíthetőségére a világ acélipari változásainak, a magyar gazdaságban és a világgazdaságban végbemenő változásoknak jelentős hatása volt.

Az 1980-as évek első felének hazai gazdasági problémái még egybe is estek a világ acéliparának stagnálásával. A rendszerváltás éveinek gazdasági recessziója letaglózta a régebben épült kohászati üzemeket, de nagy próbára tette a Dunaferr-t is. A mű kilábalását az állam a beruházási hitelek visszafizetésének átcsoportosításával és egyéb módon is segítette.

A Dunaferr acéltermelése 2000-ig a világ acéltermelésével arányosan változott. Érzékelhető befolyást gyakorolt az acéltermelés mértékére, az acélipar gazdaságosságát pedig jelentősen befolyásolta az acélipar 2001–2003 közötti egyik nagyon erős ciklikus válsága, a 2005–2007 közötti évek ugrásszerű konjunktúrája és a 2008-tól indult pénzügyi világválság is.

## 5. Az utolsó 10 év történései

### 5.1 Mély acélipari válság, a privatizáció előkészítése

Tóth László vezérigazgató a legutóbbi acélipari válság mélypontján, 2001–2002 között vezette a vállalatot. A 180 USD/t melegen hengerelt lemeztekerics ár mellett csak veszteséget lehetett termelni, s még dömpingvád is érte a céget. Tóth Lászlónak a bankokat arról kellett meggyőznie, hogy a III. kokszolóblokk és a II. sz. kohó elengedhetetlen felújításához is juttassanak hitelt, mert e nélkül a korábbi adósság visszafizetésének nem lenne



■ Tóth László

esélye. A vállalat kapott hitelt, a kohó felújítása megtörtént, a kokszoló felújítása elkezdődött, majd a 2002-es év közepén kormányhatározat született a cég privatizációjáról.

A tulajdonosváltásig tartó átmeneti időszak levezénylésére Hónig Péter kapott vezérigazgatói megbízást három évre, melyet az elvárások szerint teljesített.

A privatizáció során a tulajdonos magyar állam képviselőiben az Állami Privatizációs és Vagyongazdálkodási Rt. (ÁPV Rt.) járt el. A fő célt nem abban jelölték meg, hogy a cégért magas árat kapjon az állam, hanem olyan vevőt kerestek, aki a Dunaferr hiteleit törleszteni tudja, legalább öt éven át változatlan szinten tartja a foglalkoztatást, és olyan összeget fordít fejlesztésekre, amely biztosítja a gyár hosszú távú működését.

A pályázat győztesével, a DONBASS Ipari Szövetséggel az ÁPV Rt. – a hitelező bankok, a Dunaferr szakszervezete és mások bevonásával – viszonylag hosszú időn át folytatott egyeztetéseket. A részletek tisztázása után a két fél a kitűzött célok elérését biztosító privatizációs szerződést 2004. szeptember 29-én írta alá.

### 5.2 A privatizációtól a 60 éves jubileumig

#### A termelés alakulása

Az új tulajdonos nagy ambícióval látott munkához. Felújították az I. kohót és sor került az I. kokszolóblokk falazatának élettartam-növelő átépítésére is.

2007-re, az acélipari konjunktúrának is köszönhetően, majd minden termékblől csúcstermelést sikerült elérni. Ekkor kb. 250 kt import bugát is kihengereltek a meleghengereműben. A 2008–2009-ben bekövetkezett válság ugyan visszavetette a termelést, de reményt keltő, hogy 2010-ben a 2000-es évek termelési átlagát ismét sikerül elérni, az értékesebb hidegen hengerelt lemezből pedig túl is szárnyalni.

#### Fejlesztések, fejlesztési igények

A tulajdonos által 2005-ben kinevezett első vezérigazgató, Sushil Trikha a 60. évfor-



■ Hónig Péter

duló alkalmából elmondta: a gyár megvásárlásakor az volt az elképzelés, hogy a vállalat hárommillió tonnás termelési kapacitással, diverzifikáltabb termékskálával meghatározó szereplő legyen a piacon.

Ennek a célnak megfelelő beruházási terv készült, és részben megvalósult, de 2008-ban a közbejött világválság következményeként a fejlesztés megtorpant.

2008-ban a hideghengereműben megépült egy új, 1700 mm-es hengerállvány, mellyel évi 500 kt-ról 1000 kt-ra növelhető a hengerlési kapacitás. Évi 1600 kt-ás kapacitással elkészült egy új, sósavas pácoló, mellyel melegen hengerelt lemezt is lehet kezelni 6 mm-es lemezvastagságig.

A meleghengereműben felépítettek egy 280 t/h teljesítményű léptetőgerendás acélbramma-izzító kemencét. Telepítettek egy, az eddigi 25 tonnánál nagyobb, 35 tonnás lemezcsevélőt, melyen további három hónapig tartó szerelés után megkezdődhetnek a hidegpróbák. Egy olasz gyártótól már megrendeltek egy 4000 tonnás kvartó előnyújtót, melyet a jelenlegi 2500 tonnás reverzáló előnyújtó helyett terveznek beépíteni. Legyártották már azt a 140 tonnás konverterpáncélt, mellyel 2012 után a mostaninál kevésbé feszített üzemmódban lehet majd évi 1,6–1,7 kt acélt gyártani. Reméljük, hogy a tervek valóra válnak.

Tudjuk persze, hogy a vaskohászat beruházásai nagyon tőkeigényesek, a pénz sosem elég, pedig további investálási igények bizton felmerülnek. A kohókat 2012 táján át kell építeni, a hidegen hengerelt lemez gyártásának felfuttatásához új acélkezelő berendezésekre is szükség lenne, és a környezet védelmét biztosító újabb fejlesztések sem lesznek elodázhatók.

### 5.3 Ünnepség a 60. évfordulón

A kohász hagyományokkal egyezően az új tulajdonos is szükségét érezte a jubileum megünneplésének. Az 50 éves évfordulóhoz hasonlóan most is tartottak szakmai és egyéb rendezvényeket. Ebben a számban is tudósítunk a 60. évforduló jegyében 2010. május 26-án rendezett minőségügyi konferenciáról, melyet a mű vezérigazgatója nyitott meg.



■ Sushil Trikha



■ 1. kép. Borovszky Ambrus emléklakettje



■ 2. kép. Valeriy Naumenko és dr. Szabó Ferenc

A hivatalos, mondhatnánk fő ünnepségre 2010. június 18-án a Dunaújvárosi Főiskola rendezvénycsarnokában került sor. Ide meghívást kaptak a mű egykori vezérigazgatói s azok hozzátartozói, korábbi és jelenlegi szakemberei, a társaságcsoporthoz külföldi és hazai partnerei, a város vezetői és a sajtó képviselői. Megtisztelte a rendezvényt *Dmytro Tkach*, Ukrajna magyarországi rendkívüli és meghatalmazott nagykövete is.

Valeriy Naumenko, az ISD DunaFERR Zrt. vezérigazgatója ünnepi beszédében kiemelte, hogy az elődöket nem feledjük, hiszen elsősorban nekik, több tízezer ember munkájának köszönhetjük, hogy létrejött ez a gyár és vele Dunaújváros is. Rajtunk múlik, hogyan bánunk ezekkel az értékekkel. A mostani nyilván nem az utolsó kerek évforduló, reméljük, 40 év múlva a centenáriumot fogják ünnepelni.

A résztvevők megtekintették az erre az alkalomra készült „Ha él a gyár, él a város” filmetűd ősbemutatóját. A filmben régi filmhíradók bejátszásával adtak bepillantást a múltba, megjelenítették a vasmű teljes vertikumát, bemutatták a város életét s azt, hogy ez az a város, ahol lehet élni, ez az a gyár, ahol érdemes dolgozni.

A filmbemutatót követően köszöntötték a vasmű korábbi vezérigazgatóit, rájuk és az általuk képviselt időszakra emlékeztek. A mű jelenlegi vezetése nevében a személyüket ábrázoló ezüst plakettel ajándékozták meg őket, amelyeket *Friedrich Ferenc* Munkácsy-díjas szobrászművész alkotott. Borovszky Ambrus emléklakettjét (1. kép) szeretett lánya – ahogy apja nevezte, *Pircsike* – vette át. A plakett hátoldalára írt

idézet mindenkire, de Borovszky Ambrusra és a vasmű többi vezérigazgatójára nyomatékosan igaz állítás. A 80. életévét már betöltött dr. Szabó Ferenc és a fiatalabbak az ünnepségen személyesen vehették át Valeriy Naumenko-tól az emléklakettjüket (2. kép).

A hivatalos programot neves művészek produkciói színesítették. Műsorok után a vendégek a kivetítőn archív filmeket láthattak, és jó hangulatban – étel és ital fogyasztása közben is – eszmét cserélhettek a gyár és a világ dolgairól.

## 6. Jövőkép

A 60. évforduló alkalmával a DunaFERR hetilap interjút készített a mű volt vezérigazgatóival. Érdekes választ adott a két nem dunaújvárosi kötődésű vezérigazgató a riporter által feltett „Hogyan tovább?” kérdésre. Talán nem véletlen, hogy mondataik harmonizálnak Horváth István akkori vezérigazgatónak az 50. évforduló alkalmából kifejtett véleményével.

Hónig Péter a jövőt illetően úgy nyilatkozott, hogy a műszaki tudás és az elkötelezettség szempontjából a DunaFERR-nél soha nem volt probléma. Ha egy vállalat dolgozóinak szaktudása megvan és állandóan fejlődik, a termékei jók, a minőség kiemelkedő, akkor van jövője. Szívhez közelálló koncepció az, ha egy vállalat a minőséget javítja. Az utóbbi években végrehajtott fejlesztések ebbe az irányba mutatnak.

Sushil Trikha ugyanerre a kérdésre válaszul elmondta, hogy a válság elmúltával a piacok felerősödnek, s ennek a piacnak részesei kívánnak lenni kapacitásunk teljes kihasználásával. Meg kell őrizni és

tovább is szeretnék javítani gyártmányaik minőségét. Az üzemek és a bennük dolgozók is alkalmasak ennek megvalósítására, ebben egy pillanatra sem kételkedik. A végső cél az emberek életminőségének javulása, a DunaFERR az itt élőknek ezt biztosítja.

Jobb zár szó nem lehet a jubileum alkalmával, szívből kívánjuk, hogy így legyen!

## Utószó

Jubileumi visszatekintő írásunkban – célunkkal egyezően – csak nagyon vázlatosan tekintettük át a 60 év történéseit. Sok, általunk is jelentősnek ítélt fejlesztésről nem írtunk, és számos terület (pl. a karbantartás, a minőségbiztosítás stb.) tevékenységét nem is érintettük. A részletes ismertetésre a hivatkozott 50 éves jubileumi kiadványokban és néhány, azóta megjelent írásban került sor.

A vezérigazgatók tevékenységének méltatásán túl másokat nem említettünk név szerint. Belátható, hogy több száz, sőt több ezer, kiváló teljesítményt nyújtott egykori és még aktív vasműves esetében nem vállalhattuk fel, hogy valahol mi húzzuk meg a határt, hiszen írásunk korlátozott terjedelme miatt ezt óhatatlanul meg kellett volna tenni. Kritikai észrevételeket sem tettünk, és tartózkodtunk a minősítés jellegű állásfoglalástól is.

Megelégedéssel és örömmel írtunk viszont a jó eredményekről és a sikerekről. Ez érthető, hiszen a dunaújvárosiaknak a gyár a mindenük, és nagyon szorítunk azért, hogy minél többen, még nagyon sokáig a Vasműben munkálkodva boldoguljanak.