

Az előadás után Kelemen Kristóf muzeológus és Bartók Gábor történész múzeumandrogógiai programját tekinthetjük meg. Az élethosszig tartó tanulást elősegítő program főként a felnőtteknek szól, ami a tárgyak segítségével mutatta be a gyár kialakulásának és fejlődésének fontosabb állomásait, valamint szemléltette a kohászok és bányászok életmódját és szokásait.

Kelemen Kristóf vezette a Forrász János tablókiállítását is, ami az 1970-

es, 1980-as évek Ózdjára kalauzolt el minket. Az itt élő idősebb generáció szívesen anekdotázott a dicső múlt emlékeiről, amit az ifjabb generáció örömmel hallgatott.

Az este folyamán a Rózsakert és a Kékacél hangulatát idéző „Zenélő Múzeumkert” című programban vehettünk részt. Az asztalokról nem hiányozhatott a tepertő, kolbász és a szalonna, amit alkoholmentes mézszörrel és szódával fogyaszthattunk. Az ózdi vendéglők elengedhetetlen résztvevői

a cigányprímások voltak. Berki Ernő és zenekara asztalról-asztalra járva szórakoztatta vendégeinket.

Az este zárásaként fátylas felvonulás kezdődött a Patakmeder sétány mentén, ahol Oláh Zsolt intézményvezető kísérte végig a tömeget a Gyártörténeti Emlékpark felé. Az eseményen több mint 200-an vettek részt, akik az ország számos pontjáról érkeztek ide.

Kelemen Kristóf

■ KÖSZÖNTÉSEK

70. születésnapját ünnepelte

Lathwesen László 1948. május 4-én Pestszenterzsébeten született. A fővárosi Fazekas Mihály Gyakorló Gimnáziumban 1966-ban érettségizett. A Nehézipari Műszaki Egyetemen 1972-ben a metallurgus szak öntész ágazatán kohómérnöki diplomát kapott.



Angol felsőfokú és német alapfokú nyelvvizsgája van.

1972–1982 között a Csepel Vas-és Acélöntődében metallurgus, fejlesztőmérnök, üzemvezető helyettes, üzemmérnök munkakörben dolgozott. Szakterülete a nagyszilárdságú és gömbgrafitos öntöttvasgyártás bevezetése a Meehanite technológia alapján, licencvásárlásban való részvétel. 1982–1990 között az Industrial Export Külkereskedelmi és Fővállalkozó Vállalatnál létesítményi főmérnök, ahol szerelésvezető főmérnökként fő feladata precíziós öntőde telepítése volt magyar technológia alapján, magyar berendezésekkel Bulgáriában. Szintén szerelésvezető főmérnökként Nigériában paradicsomfeldolgozó üzem telepítését irányította, olasz technológiával, magyar és olasz élelmiszeripari gépekkel. Kereskedelmi és fővállalkozói tárgyalásokon vett részt többek között Kínában, Indiában, Etiópiában. 1990–

1994-ig a Dunaferri Lőrinci Hengerműben szállításvezető, kereskedelmi osztályvezető volt. 1994–2010-ig a HTS francia tulajdonú hőkezelő és felületkezelő cégnél üzletkötő, üzemvezető és projektmenedzser munkakörben szakterülete a PVD (fizikai gőzfázisú bevonatolás) felületkezelő technológiai eljárás (mikro vastagságú, nagyszilárdságú bevonatok készítése) bevezetése volt Magyarországon.

Az OMBKE-nek 1972 óta tagja. 2015 óta Öntészettörténeti és Múzeumi szakcsoport titkára ill. elnöke. Hobbija a sakk, a történelem, a művészettörténet és az öntészettörténet.

Gergely Károlyné Varga Edit Kisvárdán született 1948. május 12-én. A kisvárdai Bessenyei György Gimnáziumban érettségizett 1966-ban. Érettségi után tanári pályára készült, de a sikertelen felvételi után a Kisvárdai Kórház Gyermekeosztályán helyezkedett el, majd laboratóriumi asszisztens végzettséget szerzett Miskolcon. Ezt követően döntötte el, hogy tovább tanul, és 1970-ben jelentkezett a Nehézipari Műszaki Egyetem kohómérnöki karára.



1975-ben végzett kohász technológus szakon. Az egyetem sikeres befejezését követően Budapesten az Egyesült Izzó Wolfram Gyárában

helyezkedett el, ahol gyártmányfejlesztő mérnökként porkohászati kutatómunkával, és gyakorlati, üzemi feladatok megoldásával igen aktív öt évet töltött el.

1980-tól az Ikarus Karosszéria és Járműgyár MEO anyagvizsgáló laboratóriumában dolgozott, ahol alkalma volt hasznosítani kohászati ismereteit, a felmerülő anyaghibák kivizsgálása során. Részt vett az autóbuzsgyártást érintő szabványok előkészítésében, a munkatársak oktatásában.

1984-től az autóbuzsgyár Gyártásfejlesztési Főosztályán dolgozott fejlesztőmérnökként. Komoly feladatot jelentett számára az autóbuzs oldalváz hegesztőrobot-rendszer tervezésének indítása, a gyártásának menedzselése.

1988-ban fejezte be tanulmányait a Budapesti Műszaki Egyetemen gazdasági mérnöki szakán, majd 1990-ben megvédte második diplomáját. 1990–1991-ben, rövid ideig, a FÉG Szerszámgyár Kft.-ben rendszergazdaként segített beindítani a kft. önálló gazdasági tevékenységét. Kilenc hónap után tért vissza az Ikarusba.

A 1990-es rendszerváltást követően az autóbuzsgyártás egyre nagyobb gondokkal küzdött, a műszaki feladatok háttérbe szorultak. A gyár teljes leépítéséig, közigazdasági területen, kontrollerként dolgozott az Ikarus Holding vezérigazgatóságán.

2005-ben ment nyugdíjba.

Egyetemistaként lett OMBKE tagja, majd pár év szünet után 1982-től ismét tagja lett a szervezetnek.

Zombori György 1948. június 19-én született Kaposváron. A miskolci Földes Ferenc gimnáziumban érettségizett, majd 1971-ben öntömérnöki diplomát szerzett NME-en. Az OMBKE-nek 1969 óta tagja.



Első munkahelye a Rába Magyar Vagon- és Gépgyár volt, ahol fejlesztőmérnökként az „új” acélöntöde felépítésében vett részt, majd az üzem beindítása után 1973-ban a kupoló-rázóüst-kis Bessemer konverteres acélgyártás olvasztóüzemeinek vezetője lett. A 18 E t/év kapacitású öntöde feladata a nagysorozatú futó-

műgyártás acélöntvényigényeinek kiszolgálása volt.

Termelési osztályvezetői, később gyáregységvezetői beosztásokban dolgozott, ahol irányítása alá tartozott a Rába gyár mindhárom győri öntödéje, acél-, vas-, fém- és precíziós öntvények előállítására. Az acélöntöde gömbgrafitos öntvénygyártásra történő átállításában a Meehanite cég szakmai irányítása mellett az olvasztó üzem vezetőjeként vállalt fontos szerepet. 1990–1996-ig a textiliparban dolgozott, beindította, és vezette az Arlington Kft.-t Mosonmagyaróváron, mely üzem létszáma öt főről 320-ra nőtt ez idő alatt. 1996 tavaszán az akkor még VAW (ma NEMAK) néven épülő öntöde beruházást indító csapatának tagjaként vett részt a hengerfej öntöde felépítésében, majd olvasztás,

később melegüzem vezetői beosztásában a beüzemelésben, a melegüzemi kollektíva összeállításában és betanításában. Kinevezését követően ügyvezető igazgatóként dolgozott. Az öntöde profilja Opel és Audi alumínium hengerfejek nagysorozatú gyártása volt. Az itt eltöltött hat év után rövid ideig a Rautenbach hengerfejöntöde termelési igazgatójaként dolgozott Garamszentkereszten, Szlovákiában, majd 2002-től a Le Belier alumíniumöntödében Ajkán látta el a kokillaöntöde igazgatói feladatait 2,5 évig.

Szakmai pályafutásának utolsó, közel három évében a Fémalk Zrt. termelési igazgatói pozícióját töltötte be, ahol nyomásos alumíniumöntvények nagysorozatú termelését irányította.

■ NEKROLÓGOK

Késői megemlékezés az alumíniumfeldolgozás egy kiemelkedő szakemberéről

Köhler Imre

1926–2015



Szombathelyen 1926. október 30-án született, és a neves premontrei gimnáziumban érettségizett, ahol megalapozta egész életre szóló hivatástudatát. A háború alatt a szüleit elvesztette, de nagy erőfeszítések árán a

soproni egyetemre beiratkozva, mellette munkát vállalva kezdte meg tanulmányait. 1952-ben kapott kohómérnöki diplomát a Nehézipari Műszaki Egyetemen.

A diploma megszerzése után az alumíniumiparba került. Dolgozott az Ajkai Alumíniumkohónál, a Tatabányai Alumíniumkohónál, és az Inotai kohónál. Az 1953-as kohóállításkor a MASZOBAL áthelyezte a Székesfehérvári Könnyűfém-műhöz, ahol technológusként, majd technológiai osztályvezetőként dolgozott. Munkaterületéhez tartozott új sajtoló profilok bevezetése, teljesen ismeretlen technológiák megalkotása és alkalmazása. A Prémű 1955-ben 300 fajta profil gyártott, amely 1985-re 10000-re bővült. Közreműködésével 1958-ban elkészült a magyar hűtőszekrény prototípusa az egybehengerelt alumínium csőjártatos lemezzel. Ez a technológia lehetővé tette a nyugati típusú (Roll-Bond eljárással készülő) hűtőszekrény gyártását a Jászberényi Hűtőgépgyárban.

Több találmányát vezette be az ipar. Az általa javasolt technológiai módszer szerint készültek a közúti alumínium jelzőablak és alumínium világítóoszlopok, amelyekkel az egész ország területén találkozhatunk. A bányászati biztosítórendszerek kiépítésénél – mint találmányi résztulajdonos – az alumínium hidraulikus bányatám, az alumínium süveggerenda megtervezésében vett részt. Beosztása és tapasztalatai révén a teljes hazai alumínium készáru gyártással is kapcsolatba került. Például az Ikladi Ipari Műszergyár által gyártott villanymotorok öntéssel készülő házát az ő közreműködésével cserélték nagyméretű üreges alumíniumprofilra, amely jelentős megtakarítást hozott a gyártásban.

Az egész alumíniumiparra kiterjedő tapasztalatai alapján az Alumíniumipari Múzeumban felkérték, hogy a múzeum területén lévő, a felszámolt vállalatok által beadott/ begyűjtött műszaki dokumentációkat munkatársaival dolgozza fel és osz-