

lyozást bevezetve a három működő kohó közül a legkorszerűbb volt. Ennek bázisán született meg a döntés egy 100 kt-s új széria létesítésére a nyolcvanas évek elején, amely azonban már nem valósult meg. Itt teljesedett ki a japán száraz anódmasszás technológia alkalmazásával és egy gáztisztító rendszer üzembe helyezésével véghezvitt kohórekonstrukciós program, mindezek ellenére 2005-ben az üzem leállítása mellett döntöttek, amely 2006 januárjában be is következett.

Most visszatérnék Hamvas Béla gondolataihoz: a genius locihoz, a hely szelleméhez.

Nem a nosztalgia mondatja velem, de mind a négy helynek szelleme volt. A csepelit nem ismertem, amikor bezárták, még meg sem születtem. Talán *dr. Becker Ervin*, az üzem létesítését és üzemeltetését irányító kiváló szakember – aki a II. világháború után létrejött Fémipari Kutató Intézetben dolgozott – érzékelte velünk a szerény szakember mély tudását, lényegre törő gondolkodását. A genius loci fizikai megjelenését a kohócsarnokok jellegzetes szaga, a szálló porba késszerűen

belehasító fénysugarak, az anódtőkön embertelen munkát végző kohászok izzadságtól fénylő, fekete arca, a vijjogó effektjelző kürtök, a kéregbetörő gépek monoton kelepelése, a lomhán suhanó túskehúzódaruk robosztus tömege és mindezek ötvözte adta. Ez volt a szellem hardvere... A szoftvere pedig az a műszaki-vezetői szürkeállomány, amely ennek a sajátos tudást igénylő szakmának a helyi adottságokat és lehetőségeket maximálisan ismerő, ez alapján azonnali döntéseket hozni képes vezérkara volt. A szerény, de nagy tudású *Szentiványi Gyula*, a sajátos humorú, de mindig emberséges *Salakta István*, az ajkai kohóöntödét vezető *Harmat János*, a kérlelhetetlenül szigorú, kis noteszében minden fontos adatot naprakészen őrző *Németh József*, a kohójával együtt idősödő *Temesszentandrásai Guidó*, a műszaki fejlesztést gyémántcsiszoló precizitással irányító *Jánosi Miklós*, a szerény, de mindig vehemensen vitázó *Nagy József* (Tacsék), a szenvedélyes tatabányai *Schmidt Ferenc*, az örökké szervező *Szabó László*. De ezekben az üzemekben vált nemzetközileg elismert

szakemberré *dr. Szakál Pál*, *dr. Molnár Imre*, *Kolosa Ernő* és *Sejteri Vjekoslav*.

Néhány, a kohókban évekig szolgáló kohómérnök a Tröszt Központ vezetésében kamatoztatta tudását: így a mindhárom működő kohót szolgáló *Pálovits Pál* és az Inotán évekig szolgáló *Ifjú János*. A névsor nem teljes, csak szerettem volna felvillantani közülük néhányat, akiket én is ismerhettem. Az ő tudásuk és szakértelmük nélkül ezek az életpályájuk végén már korszerűnek nem nevezhető üzemek nem lettek volna életben tarthatók.

Tisztelt Elnök Urak, Tagtársak, Tisztelt Vendégeink!

Nagy örömmel tölt el, hogy ma erre az eltűnt szakmára, és annak hajdani üzemeire, dolgozóira és vezetőire emlékezhetünk, és minderre egy szerény emléktáblával is emlékeztethetjük az utánunk jövő generációkat. A Jó szerencse kevés volt ahhoz, hogy ez a szakma fennmaradjon, de elég volt ahhoz, hogy támogatóink segítségével a méltó emlék állítása megtörténhessen! Köszönöm a figyelmüket!

**Szablyár Péter**

## Dr. Becker Ervin, a magyar alumíniumkohászat alapítója

Alig múlt 80 éve, hogy Csepelen felépítették az első magyar alumíniumkohót, amit később további három kohó létesítése követett, míg nem a rendszerváltás után lépcsőzetesen mindegyiket megszüntették.

E bő 3/4 évszázados időszaknak – amíg élt – meghatározó egyénisége és szakmai doyenje volt *Becker Ervin*. A „talpig kohómérnök” 1899-ben, Selmecebányán született, és tanulmányait is ott kezdte meg. Ebbe azonban az I. világháború beleszólt, így egyetemi tanulmányait már Sopronban kellett befejeznie. Ezt követően a Weiss Manfréd Rt.-nél kapott munkát, ahol 1934-ben eldöntötték az első magyar alumíniumkohó megépítését.

Becker Ervin a gyakorlat embere volt, és felvéve a kapcsolatot az akkor élenjáró Elektrokemisk A/S

(Oslo) norvég céggel, meg tudta szerezni a cég akkori elektrolizáló kádjaikat. A csepeli kohó építése így norvég licenc alapján indult el, és az üzem beindításáig is már Becker Ervin



vezette a munkákat. Az első, 12 kA áramerősségű, oldaltüskés Söderberg típusú kádakban 1935. január 28-án csapolták az első hazai fémalumíniumot.

Ez a csepeli kohó az 1944-es bombatámadáskor súlyos károkat szenvedett, és bár 1945-ben újraindították, 1946 év végén végleg felszámolták.

Becker Ervin eddigre már részt vett az 1938-ban alapított Felsőgallai (ma Tatabánya) Alumíniumkohó, de legfőképp az 1940-től kiépülő ajkai kohó üzemelésénél. Ezen időszakokban kiváló technológiai tudást gyűjtött össze és ezt – természetesen – hasznosította, valamint továbbadta a fiatalabb generációnak.

Az államosítás után is az alumíniumiparban maradt. Amikor a Bánya- és Energiaügyi Minisztérium megal-

pította az Inotai Alumíniumkohó Vállalatot, a 48-50 kA-es felsőtűskés, önsülő anódú elektrolizáló kád licenccét az Elektrokemisk A/S-től vásárolta meg a Könnyűfémipari Beruházási Vállalat. A licencszerződést Becker Ervin, a Könnyűfémipari Beruházási Vállalat igazgatója és Szakál Pál, az Inotai Alumíniumkohó Vállalat igazgatója 1951. február 10-én írta alá.

A Fémipari Kutató Intézetben 1955-ben létrehozott Elektrometallurgiai Osztályt Becker Ervin irányította. Mérnöki mivoltát és technológiai érzékét itt sem tagadta meg: a laboratóriumi kísérletek mellett nagyobb érdeklődést szentelt az ipari (kohókádakon) végzett kísérleteknek. Kutatómunkái között szerepelt az anódok szénsalakjából történő kriolit-regenerálás (ez importkiváltást eredménye-

zett), a kádak elektrolitja mólviszonyának kristályoptikai mérése, *Jakóby Lászlóval* közösen a cinkszinporok fluidizáló pörkölése, vagy a timföldoldódási és az árameloszlási vizsgálatok a felsőtűskés kádaknál.


Jelentős volt az ún. intenzifikálási kísérletek sora is, amikor az egyes kohókban egy-két kádon megnövelve az áramerősséget, vizsgálta, hogy az adott keresztmetszetű anód meddig terhelhető, hogy nagyobb beruházás nélkül a fémterhelés növelhető legyen. Rendszeresen járta a kohókat, és tanácsaival sokak fejlődését segítette elő.

1958-ban meghonosította a fürdőelemzés ranshofeni módszerét. Kevés közleményt írt, de megírta a legújabb kori könnyűfémkohászat tör-

ténetéről szóló könyvét.

Nyugdíjba vonulása után is – amíg egészsége megengedte – részt vett az alumíniumkohászat technológiai fejlesztésében. Keze alatt nőtt föl az az ifjabb generáció, akik között találhatók (a teljesség igénye nélkül) *Sejteri Vjekoszláv, Kolosy Ernő, Pálovits Pál, Mosóczy Ferenc, Molnár Nándor, Molnár Imre, Jánosi Miklós, Nagy József* és még sokan mások.

Szakmai munkásságát élete alkonyán műszaki doktori címmel jutalmazták. Az 1987-ben elhunyt Becker Ervin emlékét a kohász társadalom a tudomány és technika jeles magyar személyiségei között mindig meg fogja őrizni.

 **Klug – Pálovits**

## Hozzászólás

*Becker Miklós, Kanadában élő kohómérnök a következő levelet küldte szerkesztőségünknek hozzászólva a 2013/2. számban megjelent interjúhoz:*

T. Balázs Tamás úr!

Nagy érdeklődéssel olvastam a lapban megjelent beszélgetést, amelyben Szabylár Péter Pálovits Pállal beszélget a Névjegy rovatban. Mindkét beszélgetőpartnert jól ismerem, ugyanis 1959 és 1979 között a hazai alumíniumiparban dolgoztam, utolsó pozícióm a MAT területi főmérnökség volt.

A beszélgetés kitűnő volt, és az általam is nagyra becsült Pálovits Pál impresszív karrierjét nagyon szakszerűen mutatja be.

Azonban nem mulaszthatom el egy kis megjegyzés megtételét. Dr. Molnár Imréről, (kandidátus stb., sok kitüntetéssel) amit a következő idézetre teszek: „Molnár Imre is Sopronban végzett, de nem tartozott a klasszikus „kemény maghoz”.

Nos, dr. Molnár Imre, 1952 (diplomázás) és 1982 (halála) között a magyar alumíniumipar egyik ikonja volt, a halál a MAT vezérigazgató-helyettesi székéből ragadta el. Bár tevékenysége átfogta az egész alumíniumipart, de 1952 és 1970 között a kohászatban tevékenykedett Tatabányán, 1960 és 70 között az Inotai kohó főmérnöke volt. Az ő tevékenysége alatt javult a fajlagos egyenáramú energiefelhasználás 17 kWh/kg-ról 14,9 kWh/kg-ra az ezzel járó kád-konstrukció-átalakításokkal, technológiai fejlesztésekkel. Ő vezette be Inotán a vezetékhuza- és kábelgyártást, a keskenyszalag öntvehengerlést, a tubustárca- és szalaggyártást, a kötőelemek gyártását stb.

Áldom a szerencsémét, hogy ennek a nagyszerű vezetőnek lehettem közvetlen munkatársa, és ezen időszak emléke inspirált e fent idézett méltatlan egyszerűsítésnek a kommentálására.

Jó szerencsét,

**Becker Miklós okl. kohómérnök Calgary, Kanada**