

Csanády Andrásné – Kálmán Erika – Konczos Géza: Bevezetés a nanoszerkezetű anyagok világába

A jövő anyagtechnológiája kétirányú megközelítéssel törekszik új eredményekre: a nanovilág feltárásával és a nano- felől a mikrovilágon át a makroméretű anyagok tökéletesítésével. A nanoméretes tartományában (< 100 nm) meghatározó jelentőségre tesznek szert a határfelületek a szemcseelszínhez képest (alapvető változás a határfelület/térfogat arányban). Méreteffektusok lépnek fel akkor, amikor valamely fizikai mennyiség jellegzetes hosz-

szá, pl. az elektronok szabad úthossza a mágneses doménméret, a diszlokációk távolsága stb. összemérhetővé válik a tanulmányozott anyag geometriai méreteivel.

A könyv távolról sem vállalkozhatott a vonatkozó terület minden ígéretes újdonosságának bemutatására. A tárgyalta területeket azonban sokoldalúan járta körbe, a fő fejezeteken belül (Anyagcsaládok; Előállítási módszerek; Vizsgálati módszerek; Tulajdonságok) az egyes, látszólag önálló

fejezetek valójában kiegészítik egymást.

A szerkesztők és a szerzők arra törekedtek, hogy az általuk feldolgozott területeken, a sokféle tudományos és műszaki területet érintő munkában minél szélesebb körben jelenjenek meg a sokszínű hazai eredmények is.

A keménytáblás kötésű könyv az ELTE Eötvös Kiadó Kft. gondozásában, 313 oldal terjedelemben jelent meg.

✍ Csanády Andrásné Hargitai Hajnalka

Budapesti vaskohászok szakmai kirándulása

Az OMBKE Vaskohászati Szakosztály Budapesti Helyi Szervezete – az immár tíz éves hagyományoknak megfelelően – őszi szakmai kirándulást szervezett. Az október 9-i kiránduláson közel negyven, nagyrészt vaskohász kolléga vett részt, de meghívtunk bányász, fémkohász, sőt néhány miskolci tagtársat is.

A program szakmai részét Székesfehérváron a Nehézfémöntöde Zrt. megtekintése jelentette. A kétórás, igen tartalmas látogatáson kiváló szakmai vezetés mellett megismerkedtünk az üzemből gyártott anyagokkal (főleg öntöttvasból és rézötvözetekből készült öntvényekkel), és az alkalmazott technológiákkal. A szakmai program végén dr. Palásti Károlyné, a Nehézfémöntöde Zrt. humánpolitikai

igazgatója ismertette cégük gazdasági helyzetét, a fejlesztési elképzeléseket, és külön hangsúlyt fektetett a szakember utánpótlás kérdésére, problémáira.

Az üzemlátogatást tartalmazó ebéd követte a sárbogárdi Amadeus Étteremben. Ezt követően Ozorára utaztunk, ahol a XV. század kora reneszánsz építészetének első magyarországi épületét, Ozorai Pipó kastélyszerű várát néztük meg szakszerű idegenvezetéssel (1. kép). A várkastély építtetője, *Philippo Scolari Ozorai Borbálával* kötött házassága után telepedett le Ozorán (ekkor vette fel az Ozorai Pipó nevet). Róla tudni kell, hogy Zsigmond király sárkányos lovagrendjének tagjaként tizenhét győztes hadjáratot vezetett a török ellen.



■ 1. kép. Ozorai Pipó vára

A kirándulás következő állomása a szekszárdi borvidéken Májer Mátyás sajátos hangulatú borospincéje volt, ahol az igen szép őszi napon, a szőlőlugasban üldögélve, vörösbort és nótázást mellett fejeződött be a programunk.

■ KÖSZÖNTÉSEK

85. születésnapját ünnepelte

Harrach Walter gyémántokleveles vegyész-mérnök, az OMBKE tiszteleti tagja 1924. október 18-án született Szombathelyen. 1942-ben érettségizett a Premontrei rendi Szent Norbert Gimnáziumban. Vegyész-mérnöki oklevelét a M. Kir. József Nádor Műszaki és Gazdaságtudományi Egyetem vegyész-mérnöki karán szerezte meg 1946. december 17-én. Tanulmányai alatt egy évet Né-

metországban töltött. 1946-48-ban az egyetem közigazgatási, mérnöki továbbképző szakán tanult, de oklevelét már nem kapott, mert ez az oktatási ág megszűnt.

1944. júliustól decemberig gyakornok a Székesfehérvári Könyvírásműben, 1946-49-ben gyakornok a



Magyar Statisztikai Hivatalban, 1949. május 1-jétől 1950. december 31-ig üzemvezető a Műkorundgyár N.V. dorogi kísérleti üzemében, 1951. január 1-jétől 1973. szeptember 1-jéig a Motimban dolgozik több beosztásban (korundüzem vezető, főtechnológus, szervizcsoport vezető), 1973. szeptember 1-jétől 1982. június 30-ig az Aluterv-FKI-ben az obrováci beruházási iroda osztályvezetője, majd az exportiroda osztályvezetője, 1982. június 30-tól 1983.

augusztus 31-ig az Aluker-ben a timföld-termék osztály vezetője, 1983. szeptember 1-jétől 1987. január 15-ig a Magyar Alumíniumipari Tröszt kereskedelempolitikai osztályának vezetője.

Kiemelkedő szakmai tevékenysége a hazai korundgyártás megindítása és a zirkositgyártás kidolgozása és bevezetése volt.

Több mint 100 cikke jelent meg a BKL Kohászatban (amelynek 1973-80 között külső munkatársa, majd 1983-2008 között a fémkohászat rovat vezetője volt), az Építőanyagban, a Szilikátechnikában, a Magyar Alumíniumban, A Mi Múzeumunkban, a Sprechaal für Glas-Email-Keramik-ban, az Osteuropa Naturwissenschaft-ban, a Kemika u. Industrije-ben, az Élet és Tudományban, az Anyagmozgatás és Csomagolásban és a Metalforumban.

Külföldön közel 30 előadást tartott. Tizenegy magyar szakértői bizottságban tevékenykedett, 1963-ban részt vett a korvisit/üvegszál együttműködéssel foglalkozó cseh-magyar államközi tárgyalásokon. 1980-ban Sri Lankán Unido-szakértőként titánfeldolgozással foglalkozott, 1981-ben Mozambikban az alumíniumipar szervezésében működő szakértői csoport munkájában vett részt.

Szakmai munkáját Munka Érdeméremmel (1959), Kiváló Újító aranyéremmel (1963), Kiváló Feltaláló aranyoklevéllel (1971), a bécsi feltalálói vásáron aranyéremmel (1976) és Kiváló Feltaláló aranyéremmel (1979) ismerték el.

1949 óta tagja egyesületünknek, 1961-1973 között a Motim helyi csoport titkára, amit *dr. 'Sigmund Györggyel* együtt alapított. 1978-1983 között a Fémkohászati szakosztály timföldüzemi szakcsoportjának titkára. Tevékenységét 1983-ban Péch Antal-emlékéremmel, 2007-ben Szent Borbála-emlékéremmel ismerték el. Tagja az OMBKE Tiszteleti Tagok és Szeniorok Tanácsának.

Jelenleg korabeli jegyzőkönyvek, feljegyzések és saját emlékei alapján a magyar műkorundgyártás hőskorának megírásával foglalkozik.

Horváth György aranyokleveles kohómérnök 1924. szeptember 10-én született Sopronban. Középiskolai tanulmányait a Soproni Bencés Gimnáziumban végezte. Az Alma Mater 1944-ben fogadta falai közé, kohómérnöki diplomáját 1950-ben szerezte meg.

Az egyetem elvégzése után a Tüzeléstani tanszéken nyert alkalmazást mint demonstrátor, később pedig tanársegéddé nevezték ki. Kollégájával – *Szalay Jánossal* – első ízben rendezték sajtó alá és adták ki *dr. Diószeghy Dániel* professzor előadásanyagát. Megvalósították a tüzeléstan gyakorlati oktatását. A tanszék Miskolcra való költözésével az iparban helyezkedett el. Műszaki fejlődését az alumínium új, izgató jövőjében látta, így 1952-től a székesfehérvári Maszobal, majd a Köfém lett az új munkahelye és szakmai érdeklődésének színtere.

MEO és laborvezető, hengermű üzemvezető, beruházási létesítményvezető, beruházási főosztályvezető beosztásokat töltötte be több mint három évtizeden keresztül, 1984-ben bekövetkezett nyugdíjazásáig.

A vezetői feladatokon túlmenően aktívan foglalkoztatta az alumínium és ötvözetek metallográfiája, az alakítás és hőkezelés hatásának vizsgálata az alkalmazott technológia és termék javítása érdekében. Beruházási tevékenységével 1964 és 1984 között részt vett a Köfém korszerűsítésében, fejlesztésében.

Munkásságát többször elismerték, így két esetben a NIM Kiváló Dolgozója, majd Kiváló Kohász kitüntetését kapott.

1952-től az OMBKE tagja. 1955-ben részt vett a helyi csoport megalakításában, 1958-1965 között annak titkári feladatait látta el. Egyesületünk az 50 éves egyesületi tagságát Soltz Vilmos-emlékéremmel, egyesületi munkáját 2005-ben OMBKE plakett kitüntetéssel ismerte el.

75. születésnapját ünnepelte

Buczkó János 1934. augusztus 28-án született Jászberényben. Itt érettségizett a Lehel Vezér Gimnáziumban. 1957-ben szerzett kohómérnöki diplomát a miskolci Nehézipari Műszaki Egyetemen.

A diploma megszerzése után szinte napokon belül a Csepel Művekbe került. Ott több mint húsz éven keresztül a Kovácsológyár különböző területein vezetőként dolgozott, majd az utolsó néhány évben a gyáregység vezetője volt. A két évtized alatt jelentős fejlődésen ment át a szabadkézi kovácsolás, a süllyesztékes kovácsolás, a sajtolt acélpalackgyártás és a hőkezelés. Európa nagy autógyárai (VW, BMW, Peugeot, Volvo stb.) vásárolták a csepeli süllyesztékes kovácsdarabokat, és távoli országokba (Törökország, India, Indonézia, Kína stb.) szállították az oxigénpalackokat.

80. születésnapját ünnepelte

Kalmár Elemér aranyokleveles vegyész-mérnök 2009. szeptember 12-én ünnepelte 80. születésnapját. Középiskolai tanulmányait Pápán végezte, majd a Veszprémi Vegyipari Egyetem elektrokémiai tagozatán szerzett oklevelet 1953-ban. Az egyetem elvégzése után a Dunai Vasmű központi laboratóriumába került, ahol kezdetben csoportvezető, majd kémiai osztályvezető munkakört töltött be. Később a teljes anyagvizsgálati terület szakágvezetője lett.



Egy közbenső időben megbízták a csepeli acélgyártás további fenntartása miatt szükségessé vált „szintentartó beruházás” irányításával. Ennek a beruházásnak az eredményeként az elektroacélgyártás szinte teljesen megújult, az acélmű kiszolgáló berendezéseinek korszerűsítése, megerősítése biztonságosabbá tette a további üzemeltetést. A beruházás megfelelő ütemben, a tervezett költségkereten belül valósult meg.

A csepeli acélgyártás és a megalakító területek összevonása után a technológiát, a kísérlet-kutatást, a gyártmányfejlesztést és az általános műszaki feladatokat ellátó osztályokat is magába foglaló intézetet vezette. Az intézet kiváló szakembereket alkalmazott, melynek eredményeként a kollektív munka kiemelkedő fejlesztési eredményeket hozott. Néhány év után az intézetet átszervezték. Ezt követően a varrat nélküli csőgyártás területén dolgozott, majd pár év múlva nyugdíjba ment. Egy hulladékhasznosító cég üzletkötőjeként még további tizennégy évet dolgozott.

Pályafutása nagy sikere, hogy a sajtolt acélpalack gyártás megalakítási technológiájának kiváló voltát Indiától az Egyesült Államokig elismertette, annak know-howját több cég megvásárolta. Részt vett az Egyesült Államokban telepített gyártósor tervezésében és üzembe helyezésében is.

Haller János okl. kohómérnök 1934. szeptember 2-án született Budapesten. Gimnáziumi tanulmányait a budapesti Eötvös József Gimnáziumban végezte, ahol 1952-ben érettségizett. Még ebben az évben felvételt nyert az NME kohómérnöki karára, ahol 1957-ben technológus kohómérnöki diplomát szerzett.



Ezt követően a Csepel Vas- és Fémművek tervezőirodájában helyezkedett el tervezőmérnöki beosztásban. Itt a Csepel Művek gyáregységei részére, valamint külső megrendelésekre kemencéket, hőhasznosító berendezéseket tervezett. Miután az iroda megbízást kapott több, szovjet exportra kerülő acélcsőgyár technológiai és kiviteli terveinek elkészítésére, irányító tervezőként vett részt ezen gyárak karusszal és léptetőgerendás kemencéinek, valamint azok kiszolgáló berendezéseinek a tervezésében.

1966-ban kinevezték a Csepeli Tervező Iroda kemencetervezési szakosztályának a vezetőjévé. 1966 áprilisától egy éven keresztül az egyik, Szovjetunióba szállított csőgyár kemencéinek szerelésénél és üzembe helyezésénél, valamint azok átadásánál szaktanácsadóként dolgozott.

1969. december 1-jétől a Kohászati Gyárépítő Vállalat dolgozója, ahol az egyik kemencetervezési osztály vezetésével bízzák meg. Több hazai és exportra kerülő kemence tervezését irányította. 1977. január 1-jétől a több osztályt magába foglaló kemencetervező iroda vezetője lett. 1982. március 15-ével kinevezték a vállalat vezérigazgató-helyettesévé, műszaki igazgatójává. Ebben a beosztásban dolgozott 1991 végéig, nyugdíjba vonulásáig.

1992 áprilisától 2007 februárig a Reorg Pénzügyi és Gazdasági Rt. alkalmazásában számos hazai vállalat, többek között a miskolci volt Lenin Kohászati Művek felszámoló biztosi teendőit látta el.

A Kohászati Gyárépítő Vállalat OMBKE helyi csoportjának elnökeként éveken keresztül szervezte és irányította a csoport tevékenységét.

70. születésnapját ünnepelte

Héjjas Máttyás 1939. szeptember 2-án született a Somogy megyei Szenyéren. 1959-ben Csurgón érettségizett, majd 1964-ben a miskolci Nehézipari Műszaki Egyetemen vas- és fémkohómérnöki oklevelet szerzett.

Végzése után a Tatabányai Alumíniumkohóban dolgozott annak bezárásáig, 1992-ig, elsősorban az elektrolízissel kapcsolatos munkakörökben. A magyar-szovjet timföld-alumínium egyezmény életbelépésével a hazai alumíniumkohászat számára szükségtelemmé vált új kohó építése, a hazai termelést a meglévő kohók kapacitás intenzifikálásával növelték. Ennek megvalósításához szinte állandóan folytak előkísérletek, amelyek eredményeként folyamatos fejlesztéssel a tatabányai üzem I-II. kohócsarnokában 24 kA-ról 45 kA-re, a III. kohócsarnokban 48 kA-ról 74 kA-re növelték az áramsűrűséget. Ezzel párhuzamosan a kezdeti 22 000 kWh/t Al-ról 14 500



kWh/t Al-ra csökkent a fajlagos energiafelhasználás.

E munkákban műszaki fejlesztőként való részvétele alatt és után az elsősorban oxidkerámiai célokra alkalmas, nagy tisztaságú alumínium-oxid előállítási kísérletekkel bízták meg, amit külső intézetek és cégek közreműködésének igénybevételével eredményesen teljesített. Az 1970-es és 80-as években részt vett azokban az Alcoa know-how alapján végzett blokkonódos és japán mintára végzett száraz-anódmasszás üzemi kísérletekben is, amelyek ugyan sikeresek voltak, de az első az akkor életbe lépett COCOM-lista, a második pedig a közlő rendszerváltás miatt nem került bevezetésre.

Több, a FÉMKUT-tal végzett közös kísérletben (pl. elektrolit adalékok vizsgálata, a katód és az anód belső hőmérsékletének alakulása vagy a katód és az anód árameloszlásának vizsgálata) működött közre.

1983-tól a kohó leállításáig az elektrolízis üzem vezetője volt. Szerepe volt abban, hogy a MOTIM által gyártott ún. homokszerrű timföld használatával, fokozott odafigyeléssel 80-85%-ot is elért a 3N tisztaságú fém aránya az elektrolízis folyamán. Közreműködött a kohó műszeres fejlesztéseiben, aminek eredményeként a kádák állapotának követésére diszpécserrendszerű vizuális megoldást, ill. számítógépes folyamatirányítást sikerült megvalósítani. Utolsó tevékenysége a kohó leállítása után a bontás levezénylése, a korábbi fejlesztői munkája eredményeinek felszámolása volt.

Mészáros József okl. kohómérnök 1939. augusztus 14-én Makón született. 1957-ben érettségizett a Szegedi Vegyipari Technikumban. 1957-től 1960-ig technikusként dolgozott az Almásfüzitői Timföldgyárban. A timföldgyár ösztöndíjasaként kerül a miskolci Nehézipari Műszaki Egyetemre, ahol 1965-ben kohómérnöki oklevelet szerez.



1965-től 1975-ig dolgozik a timföldgyárban üzemmérnökként, majd üzemvezetőként. Közben 1973-74-ben az ALUTERV-FKI tervezte indiai Korbai Timföldgyár beruházásán és üzembe helyezésén dolgozik, mint szakértő.

1975-1992-ig a zalaegerszegi Alumíniumipari Gépgyár igazgatója volt. Irányítása

alatt szervezték meg a hazai alumíniumipari vállalatok (bányák, timföldgyárak, alumíniumkohók, félgyártmány üzemek) által igényelt gépek, berendezések, és ezek pótkatrészeinek gyártását.

1992-ben társaival új, acélkereskedelemmel és ehhez kapcsolódó szolgáltatásokkal foglalkozó társaságot alapítottak. Az FMVas

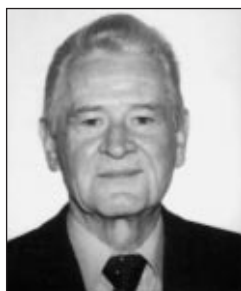
Kft. néven működő cég folyamatosan fejlődött, szalagfűrészekkel, plazma- és lángvágó berendezésekkel felszerelve nyújt szolgáltatást üzletfeleinek. Társtulajdonosként jelenleg is részt vesz a cég munkájában.

Az OMBKE-nek 1962 óta tagja. 1969-73 között az Almásfüzitői Timföldgyárban működő helyi csoport titkára volt.

Gazdasági munkája mellett aktívan részt vett a szakmunkás- és technikusképzés szervezésében. Az általa irányított gépgyár számos pályakezdő mérnök gyakorlat-szerzését támogatta.

Tevékenységét vállalati Kiváló Dolgozó és a Nehézipar Kiváló Dolgozója, valamint kormánykitüntetéssel ismerték el.

Stefán Mihály (1932-2009)



Augusztus elején értesült a tudós közösség, hogy Stefán Mihály okleveles kohómérnök, a Magyar Tudományos Akadémia levelező tagja 2009. augusztus 6-án Budapesten 77 éves korában elhunyt.

Dr. Stefán Mihály életútjának hű visszatükrözésére az életút gazdagsága miatt teljes mélységében vállalkozni nem lehet, így csak az életútjának és tudományos pályafutásának legfontosabb, a tudományos karrierjével kapcsolatos mozzanatokat emeljük ki.

Stefán Mihály 1932. július 8-án született Bódvaszilason. Szülei mezőgazdasággal foglalkoztak, a három fiútestvér közül csak Mihály választotta az értelmiségi pályát. Iskoláit szülőfalujában, majd Kalocsán és Miskolcon végezte. Jeles minősítésű érettségi bizonyítványát a miskolci Lévai József Gimnáziumban kapta meg.

Felsőfokú tanulmányait a Nehézipari Műszaki Egyetem Kohómérnöki Karán folytatta, ahol 1954. szeptemberében államvizsgázott, és kapta meg kohómérnöki diplomáját. Még a diploma megszerzése előtt, 1954. július 1-jén lépett be a Csepeli Fémműbe. 1955. októbere és 1959. januárja között a rézkohászati gyáregység főtechnológusaként, majd 1959. szeptember 1-ig a Fémmű főtechnológus-helyetteseként dolgozott.

Még ugyanebben az évben felvételt nyert szovjet aspirantúrára. Aspiránsi éveit 1959 és '62 között a moszkvai Acélok és ötvözetek Intézetben töltötte el. Ezek az évek meghatározó szerepet játszottak Stefán Mihály szakmai fejlődésében. 1963 tavaszán a Nehézipari Műszaki Egyetemen műszaki doktorrá avatták.

1964. decemberéig a Fémmű kutatási osztályának vezetője volt, majd a Fémmű műszaki igazgatójává nevezték ki. 1972. június 1-től a Fémmű igazgatója, 1975-től pedig a Csepel Művek Tröszt műszaki vezérigazgató-helyettese lett. A tröszt megszűnése után, 1983-tól, az Országos Műszaki Fejlesztési Bizottságnál dolgozott, majd a Ipari Technológiai Intézet első számú vezetője lett, innen ment nyugdíjba.

1973-ban védte meg a műszaki tudományok doktora cím elnyerése érdekében benyújtott

disszertációját, majd 1976-ban a Magyar Tudományos Akadémia közgyűlése levelező taggá választotta. A Fémmű műszaki fejlesztési feladataihoz szorosan kapcsolódott tudományos megalapozottságú fejlesztő tevékenysége.

Dr. Stefán Mihály tudományos munkássága kétirányú, de mindkét általa művelt területre jellemző, hogy – mai fogalmaink szerint – azok mindegyike nagy hozzáadott értékű, elsősorban funkcionális színesfémek és azok ötvözetekének fejlesztésére, gyártástechnológiájuk tökéletesítésére, új megoldások bevezetésére irányult. Kezdeményezője volt a finomkohászati kutatásoknak, metallurgiai és anyagtudományi vonalon egyaránt. Az egyik kutatás-fejlesztési irányt vállalata gyártási profiljának megfelelően a színesfém-, elsősorban a rézalapú alapanyagok és féltermékek fejlesztése, míg a másik irányt a lágymágneses anyagok – például az Fe-Ni ötvözetek – szerkezete és tulajdonságai közötti kapcsolat felderítése jelentette. Az ún. mágneses utóhatás jelenségének értelmezésében nemzetközi visszhangot is kiváltó eredményeket ért el.

Tudományos eredményeit disszertációiban foglalta össze, az egyes részeredményeket neves külföldi folyóiratokban publikálta. Technológiai eljárásokra vonatkozó szabadalmi meghatározó hányadát üzemi körülmények között is alkalmazták. Ezek a szabadalmak új termékek gyártásának bevezetését tették lehetővé, és jelentős nemzetgazdasági eredménnyel jártak.

Kutató-fejlesztő tevékenységének jellemző vonása volt, hogy mindig ipari problémák megoldása volt a kitűzött cél, és a feladatokat tudományos megalapozottsággal, a természettudományok és a műszaki tudományok legújabb eredményeire alapozva közelítette meg.

A természettudományos alapokig visszanyúló szemléletmódját és annak jelentőségét jól jellemzik a Magyar Tudomány és a Magyar Alumínium című folyóiratokban publikált cikkei. Már az 1981-ben, a Magyar Tudományban megjelent írásában, pontosabban annak címében használja az „anyagtudomány” fogalmát, és rámutat az anyagtudománynak a gazdasági fejlődésben betöltött meghatározó szerepére.

Tevékenységének szerves részét képezte tudományszervezői aktivitása, a tudományos közéletben való részvétele. Meghatározó szerepe volt abban, hogy Csepelen nemzetközi színvonalú finomkohászati kutatóhely jött létre, amelyre nemcsak az akkori adottságokon és lehetőségeken messze túlmutató színvonalú infrastruktúra, hanem a fiatal munkatársak fejlődését szolgáló légkör is jellemző volt. Ennek a tudományos iskolának alapítója, motorja volt dr. Stefán Mihály.

Vezető szerepe volt az 1974-1979 között lebonyolított nagyberuházásban, amelynek során alapvetően korszerűsödött a Fémmű technológiája, a móri gyáregységben pedig egy szinte teljesen automatizált, a svéd ESAB-tól vásárolt licenc alapján dolgozó bevonatos ívhegesztő elektróda gyár létesült.

Aktívan támogatta az Akadémia tudományos minősítő bizottságának munkáját. Az ilyen irányú tevékenységbe már 1963-ban bekapcsolódott. Az utóbbi években elsősorban a Műszaki Tudományok Osztálya keretében működő metalurgia, valamint anyagtudományi és technológiai bizottságban tevékenykedett.

Számos kandidátusi, doktori és MTA doktori védésen elnökölt. Az általa levezetett védéseket szakmai korrektség és a jelöltek eredményei iránt megnyilvánuló elismerés jellemezte.

Dr. Stefán Mihály szakmai és oktatói tevékenységét Eötvös Lóránd-díjjal és a professor emeritus címmel is elismerték. Halálával nagy veszteség érte a tudós közösséget. A múlt idő minden fájdalmat enyhítő hatalmán túl csak az szolgálhat vigasztalásul, hogy az alkotó ember munkássága műszaki alkotásaiban és publikációiban, míg szellemisége munkatársai, tanítványai révén él tovább.

Dr. Stefán Mihálytól, az MTA levelező tagjától 2009. augusztus 25-én vettek végső búcsút a család tagjai, volt munkatársai, tisztelői. A Farkasréti Temető Makovecz ravatalozójánál a Magyar Tudományos Akadémia Műszaki Tudományok Osztálya és az Anyagtudományi és Technológiai Bizottság nevében dr. Gyulai József akadémikus, osztályelnök, az Országos Magyar Bányászati és Kohászati Egyesület nevében Balázs Tamás, volt munkatársai nevében pedig Albert Béla búcsúztatta az elhunytat.

Dr. Verő Balázs

Osztatni Mihály (1926–2009)



Osztatni Mihály 1926-ban született Ózdon. A gimnáziumi érettségi után az Ózdi Kohászati Üzemekben dolgozott, és munkája mellett a kohászati technikai különbözetet is megszerzte.

Versenyfelvételi vizsgán nyerte el azt a lehetőséget, hogy külföldön, Szverdlovskban iratkozhasson be kohászati egyetemre, ahol egy előkészítő év után négy félévet végzett. Tanulmányait 1951-53 között Miskolcon, az NME Kohómérnöki Karán fejezte be, ahol kitüntetéses technológus kohómérnök oklevelet szerzett.

Már 1952-ben ösztöndíjas szerződést kötött a diósgyőri LKM-mel, ahol a durvahengermű műszaki osztályára helyezték. Az ott töltött négy év alatt sok megvalósított újítás és néhány tanulmány fűződik a nevéhez, főként a hengerüregezés és a hengerek minőségének javítása területén.

1957-ben a budapesti Központi Kohászati Tervező Iroda vezetőjévé nevezték ki. Részt vett a Dunai Vasmű koncepciójának megvalósításában és irányította az ezzel kapcsolatos tervező munkákat. Javaslati szerepet játszottak a diósgyőri új blokkor és a Borsodi Ércelőkészítő Mű megvalósításában. Javaslatára kezdődött meg a tőkés piacon vásárolt vasérc hazai felhasználása.

A KGMTI-ből a szocialista országok és Jugoszlávia kohászati együttműködését szabályozó KGST szervezet, az INTERMETALL vezérigazgatói posztjára távozott. Vezetője vagy tagja volt több KGST szakmai szekciónak. Innen, a KGST szerepének megváltozása miatt tért vissza a hazai kohászat ügyeinek intézéséhez.

A Gép- és Kohóipari, majd Ipari Minisztériumban a kohászati szakterület tanácsadójaként dolgozott. Könyvet írt „Konverter-acélgártás” címmel. Részt vett a magyar kohászat fejlesztésében, olykor visszafejlesztési munkáiban. Tevékenységével a strukturális átalakítást szolgálta és próbálta megakadályozni az indokolatlan pusztítást. A minisztériumból vonult nyugdíjba. Társulajdonosként alapította a LURGIMETALL fémkereskedelmi vállalatot, melynek ügyvezető igazgatója volt.

Osztatni Mihálynak két gyermeke és öt unokája van. Felesége, Kláva, szinte egy napon halt meg vele. 2009. április 3-án egyszerre, közös sírba temették őket.

Osztatni Mihály a magyar kohászat utolsó nagy periódusát megélt szakember gárda tagjaként írta be nevét a magyar ipar történetébe. Emlékét őrizzük és ápoljuk.

Dr. Bíró Zoltán

Vass Sándor

(1944-2009)



„Barátod lehet számtalan
Ki követ, tisztel és dicsér,
De ott állsz a bajban társtalan,
Ha már szerencse nem kísér”

Fiatalkori versem jutott eszembe, miután magamhoz tértem a megdöbbenésből és géphez tudtam ülni, hogy megkíséreljek elközönni a váratlanul elvesztett Baráttól. Véget vetett a sors egy többre érdemes ember életének. 65 éves korában elhunyt Vass Sándor.

Mindszerten született és itt élte le életét. Már fiatal mérnökként a MAT készáru üzemébe, a Fémipari Vállalat Mindszenti Telephelyének élére került. Irányítása alatt fejlődött gyáregységgé, Mindszent legnagyobb ipari üzemévé a volt gépállomás. Lelkes, szorgalmas, nyílt, segítőkész, becsületes, érzékeny lelkű, felkészült, mindig tenni akaró embernek ismertem meg. Sokoldalú egyéniség volt, szerette a zenét, a sportot. Közösségi ember volt, akkor úgy fogalmaztunk, hogy mindent megtett embertársai boldogulásáért, a falu és környezete fejlődéséért. Szerető férj, példás családapa volt, gyermekeit gondosan nevelte, kik diplomás, sikeres emberekké váltak. Négy unokájáért rajongott.

Az ipari irányítóból politikai vezető, a település első embere lett. Az Ő nevéhez fűződik – többek között – a tornacsarnok megépítése, a tiszai strand villamosítása.

A rendszerváltás felkészületlenül érte, nem tudta feldolgozni. Nem találta meg a meggyőződéséhez illeszkedő életvitelt. Magánvállalkozással próbálkozott, de az nem jelentett számára sikerélményt. A kezdeti eredményes működés után meg kellett szüntetnie, pedig

több tagtársunk is járt a mindszenti Vass Öntödében. A sportkör elnökeként még ebben az időszakban is vállalt köz megbízatást.

A sors által rá rakott terhek lassan megtörték. Nem találta az egyensúlyt a szervezetében támadt fizikai és szenvedélybetegség között. 2009. június 14-én elragadta a kegyetlen, mások szerint a megváltó halál.

Fémiparos kora óta tagja volt az Országos Magyar Bányászati Kohászati Egyesületnek, rész vett annak munkájában. Tagtársai szerették, tisztelték, tudták, hogy számíthatnak rá. Mindig barátsággal, vidámsággal fogadta az ország távoli pontjáról érkező bányászokat, kohászokat, erdészeket. Csutak István, a mosonmagyaróvári szervezet titkára – értesülve a történetekről –, a következőket írta:

„Fájdalmas egy igaz Baráttól búcsúzni. Milyen a sors fintora, temetésének napján lesz helyi szervezetünk éves rendezvénye, melyen sokszor Ő is itt volt. Nem lehetünk ott búcsúztatásán, nem kísérhetjük el utolsó útjára. Erőt és megnyugvást kívánunk mindenkinek, ki elkíséri Őt. Ígérhetem, hogy az esti szakestélyen érte is szólni fog a harangjáték, egy főhajtással és búcsúpohárral Rá emlékezünk majd. Drága Sanyi Barátunk! Te már az örök bányász-kohász-gépész világban jársz. Megtetted mindazt, mit meg kellett tenned, elviselted mit Rád mért a sors. Most már Te vigyázol miránk, és ha egyszer mi is elindulunk az utolsó úton, hát várj újra minket, ahogy tetted máskor is.”

Ennél szebb gondolattal nem lehetne zárni az elközönnést.

Nyugodj békében drága Barátom!

Széll Pál

MEGHÍVÓ

Az OMBKE Vaskohászati Szakosztály Budapesti Helyi Szervezete a hagyományoknak megfelelően

Luca-napi szakestélyt

szervez, melyre a tagtársakat ezúton tisztelettel meghívjuk. A szakestély során ismét lehetőség nyílik éneklésre, eszegetésre és poharazgatásra, valamint tanulságos történetek elmesélésére, anekdotázgatásra is. Mindenkit arra bátorítunk, hogy amennyiben ilyen humoros történetet ismer, azt ezen az estén ossza meg velünk és mesélje el.

A szakestély időpontja: 2009. december 11. (péntek) du. 17.00 óra

Helyszín: MTESZ székház, Budapest, Fő u. 68. IV. em.

Részvételi díj: 1 500 Ft

A szakestély résztvevői a helyszínen kupát is vásárolhatnak, melynek várható ára 1 500 Ft lesz.

Dr. Réger Mihály – Dr. Csirikusz József

Az OMBKE 2010. évi tisztújítására való felkészülés ütemterve

Az OMBKE alapszabálya szerint 2010-ben az Egyesület minden választott testületében tisztújításra kerül sor. Az alapszabályban és az ügyrendekben előírt eljárásokat és határidőket figyelembe véve, a tisztújítás ütemterve a következő.

1. Létszámkeretek

Az OMBKE ügyvezető igazgatója a tagnyilvántartás alapján **2009. december 1-jéig** minden szakosztály elnökének és titkárnak megküldi a tisztújítás során figyelembe vehető taglétszámot helyi szervezetekre bontva. A tisztújításkor nem lehet küldött, jelölt, tisztségviselő az a személy, aki **2009. november 20-ig** nem rendezte a tagdíját. Az egyesületi küldöttgyűlés szavazati jogú szakosztályi küldötteinek számát és a szakosztályok által delegálható választmányi tagok számát meghatározó szakosztályi taglétszámokat a tagnyilvántartás alapján az ügyvezető igazgató előterjesztésére a választmány a **2009. decemberi** ülésén hagyja jóvá.

A szakosztályok vezetőségei a tagnyilvántartás figyelembevételével, a szakosztályi titkár előterjesztése alapján, **2010. február 28-ig** határoznak a szakosztályi küldöttgyűlés résztvevőinek számát meghatározó létszámkeretéről.

2. Tisztújítás a helyi szervezeteknél

A szakosztályok titkárai **2010. január 31-ig** megküldik az egyesület titkárságának a helyi szervezetek tisztújító taggyűléseinek helyét és időpontját. A helyi szervezet taggyűlése legkésőbb **2010. március 31-ig** megválasztja a helyi szervezet vezetőségét (elnök, titkár, vezetőségi tagok, esetleg alelnök, titkárhelyettes stb.) és a helyi szervezet küldötteit a szakosztályi küldöttgyűlésre, valamint javaslatot tesz a szakosztály vezetősége részére az egyesületi tisztújító küldöttgyűlésre delegált küldöttek személyére. A helyi szervezetek a szakosztályi jelölőbizottságokon keresztül javaslatot tehetnek szakosztályi és egyesületi vezető tisztségviselőkre is.

A helyi szervezet megválasztott tisztségviselőinek és küldötteinek névsorát **2010. április 10-ig** a helyi szervezet titkára megküldi az OMBKE ügyvezető igazgatójának, aki azt összesítve eljuttatja az illetékes egyesületi testületeknek.

3. Tisztújítás a szakosztályoknál

A szakosztályi vezetőségek **2010. január 31-ig** felkérlik a 3-5 tagú szakosztályi jelölőbizottságok tagjait és vezetőit. A szakosztályi jelölőbizottság feladata, hogy előzetes közvélemény-kutatás alapján a helyi szervezetek és a szakosztály vezetőségének véleményét is megismerve jelölteket állítson a következő tisztségekre: szakosztályelnök, szakosztályalelnök(ök), szakosztálytitkár, szakosztály-titkárhelyettes(ek), szakosztály-vezetőségi tagok, az egyesületi tisztújító küldöttgyűlés szakosztályi küldöttei, a szakosztály által delegált választmányi tagok (ahol ez a taglétszám alapján lehetséges).

A szakosztályi jelölőbizottság továbbá előkészíti és ajánlásokkal segíti az egyesületi jelölőbizottságot és a szakosztály vezetőségét az egyesületi tisztségviselők (elnök, főtitkár, főtitkárhelyettes, ellenőrző bizottság) jelölésével kapcsolatos vélemény kialakításában.

Sem az alapszabály, sem az ügyrendek nem korlátozzák a szakosztályi alelnökök (elnökhelyettesek) számát. Javasolt tehát, hogy a szakosztályok korlátozott számban válasszanak olyan szakosztályalelnököket, akik a gazdasági vagy a tudományos életben betöltött jelentős szerepük révén növelik az egyesület és a szakosztály tekintélyét, elősegíthetik szakmai, érdekvédelmi céljaink teljesülését, ill. képesek számottevő anyagi erőket az egyesület érdekében megmozgatni.

A hatékony egyesületi munka és képviselői érdekében célszerű olyan választmányi tagokat delegálni, akik nem csak képviselni tudják a tagság egy-egy nagyobb csoportját, hanem helyzetüknél fogva a választmány döntéseinek végrehajtása során is kezdeményező, irányító, szervező szerepet tudnak vállalni. Az egyesület további eredményes munkája szempontjából tehát előnyös lenne, ha a választmányi tagok közé a nagy létszámmal rendelkező helyi szervezetek vezetőit delegálnák. A szakosztályi küldöttgyűléseket **2010. június 30-ig** kell megtartani. Helyüket és időpontjukat az ügyvezető igazgató **2010. március 31-ig** egyeztetni a titkárokkal.

4. Tisztújítás az egyesületnél

Az egyesületi jelölőbizottság hét főből áll, a szakosztályi jelölőbizottságok vezetőiből és a bizottság választmány által megbízott elnökből. A választmány **2010. február 28-ig** jóváhagyja az egyesületi jelölőbizottság szakosztályok által delegált tagjait és felkéri az egyesületi jelölőbizottság elnökét.

Az egyesületi jelölőbizottság feladata, hogy előzetes közvélemény-kutatás alapján az egyesületi tisztségviselők és testületek véleményét is megismerve jelölteket állítson a következő tisztségekre: elnök, főtitkár, főtitkárhelyettes, az ellenőrző bizottság elnöke és tagjai. Feladata továbbá ellenőrizni, hogy a küldöttgyűlés által megerősítendő szakosztályelnökök (egyesületi alelnökök) esetében fennáll-e valamilyen kizáró ok.

Az egyesületi tisztújító küldöttgyűlést – mely egyúttal az OMBKE 100., jubileumi küldöttgyűlése lesz – **2010. szeptember 10-én** Selmechányán, a Szalamander Ünnepségek napján tartjuk. Az ünnepélyes keretek között tartandó küldöttgyűlésen megemlékezünk a selmechányai oktatás kezdetének 275. évfordulójáról is. A küldöttgyűlés zavartalan lebonyolításának elősegítése érdekében a tisztújító küldöttgyűlést megelőző **2010. júniusi** választmányi ülésen az egyesületi jelölőbizottság tájékoztatást ad a munkájáról. A választmány **2010. augusztusi** ülésén alakítja ki javaslatát az egyesületi küldöttgyűlés tisztségviselőire, a tisztújítást levezető elnökre, a szavazatszámoló és a határozatszövegező bizottság elnökeire és tagjaira, valamint a jegyzőkönyv hitelesítőire.

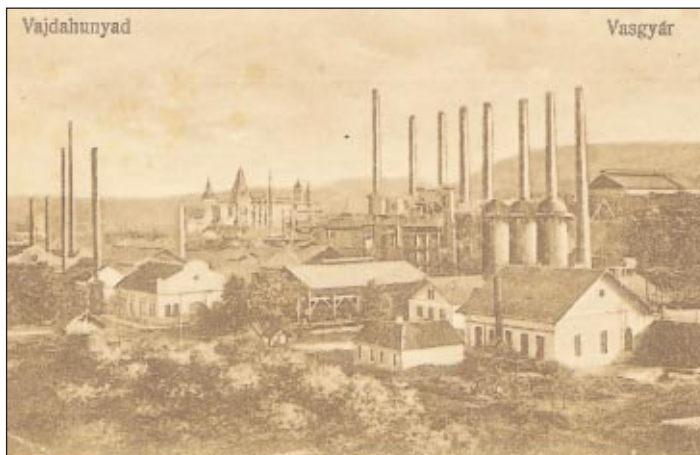
Dr. Gagyi Pálffy András
ügyvezető igazgató

Szemelvények kohászatunk múltjából

Vajdahunyad (románul Hunedoara, németül Eisenmarkt, Eisenstadt)

A dél-erdélyi Hunyad – melynek földvára köré a kora Árpád-korban a róla elnevezett vármegye szerveződött – jelentős vasérctelep közelében fekszik. A Szent Péter-hegy lejtőjén és a Cassilor-völgyben talált leletek már a 11-12. században itt folytatott vasfeldolgozásra utalnak.

Vajdahunyad és környékének vasgyártó iparát a gyalári vasérc-előfordulás alapozta meg. Az ezt körülölelő Zalasd, Govasdia és Cserna patakok mentén létesült számos bucakemencéről és hámorról már a 16. századi oklevelekben vannak adatok, közülük néhány a 19. sz. végéig működött.



*A vajdahunyadi vasgyár a 20. század elején
(a képeslap a Latinák-féle könyv 95. képe alapján készült)*

Az első nagyolvasztót a Cserna melletti Toplicán a kincstár 1781-ben helyezte üzembe; 1837-ben leégett, és nem építették újra fel. A Govasdia patak mentén, az olimperti régi hámor helyén 1813-ban kezdett működni egy nagyolvasztó. 1839-ben öntvénygyártás céljából kupolókemencét építettek, és melléje léghevítőt, amellyel a kupolót meleg levegővel fűvették. A govasdiai vasgyár működését a 20. sz. elején szüntették meg.

A gyalári vasércrész jobb kihasználása érdekében a 19. sz. utolsó harmadában szükségessé vált új vasgyár létesítése. A hetvenes évek elején Péch Antal pénzügyminiszeri tanácsos tervet dolgozott ki egy Vajdahunyadra építendő vasműre, de ez az ország akkori kedvezőtlen pénzügyi helyzete miatt nem valósulhatott meg. 1881-ben a kincstári vasművek központi igazgatója, Kerpely Antal javaslatára a kormány elhatározta a vaskohászat fejlesztését. Az új vasgyár helyéül először Déva és Piski merült fel, mivel ezek vasút mellett feküdtek. Végül mégis Vajdahunyadra esett a választás, minthogy közelebb fekszik a vasércbányához és a faszénhez szükséges erdőséghez, valamint azért, mert a város ingyen építési telket és ütterületet ajánlott fel.

A vasgyár építését Kerpely intézte, gyakran a helyszínen. A munka 1882 augusztusában kezdődött el. Két, egyenként 110 m³-es, oszlopos nagyolvasztót építettek léghevítővel. Az elsőt 1884-ben, a másodikat egy évre rá helyezték üzembe. A Zalasd patakot gáttal elzárták, a vizet másfél kilométeres vezetékkel juttatták a turbinához, mely a fűvógépeket hajtotta. A gyárépítéssel párhuzamosan megkezdődött a Piskitől Vajdahunyadig tartó vasút építése, ennek költségét is a kincstár fedezte.

A vasércet és a faszén kezdetben egészen a vasgyárig drótkötélpálya szállította. A faszén zömét a Vajdahunyadtól 43 km-re fekvő Vádudobrin, a kötélpálya végénél állították elő. A 19. sz. utolsó évében adták át a forgalomnak a Vajdahunyadot Govasdián át Gyalárral összekötő, 16 km hosszú, keskenyágányú bányavasutat, ezután a kötélpálya Gyalárig tartó szakaszát lebontották.

1890-ben egy harmadik, öt év múlva egy negyedik nagyolvasztó kezdett termelni. Az utóbbi 290 m³-es volt, és már koksszal járatották. Ugyancsak koksztüzelésű volt az 1902-ben üzembe lépő ötödik kohó. A többi nagyolvasztót is járatották koksszal vagy faszén-koksz vegyes tüzeléssel. Az importált koksz drágább volt, mint a faszén, de a megnövekedett igény kielégítése faszénnel már egyre nehezebbé vált. A nyersvastermelés meghaladta az évi 80 kt-t. Szürke-, feles és fehérsavas vasat gyártottak, közvetlenül a nagyolvasztóból kevés öntvényt is öntöttek, főleg saját szükségletre.

1884-ben két kis Bessemer-konvertert állítottak fel, de nem váltak be. 1892-ben két 12 tonnás, bázikus bélésű, regenerátoros martinkemencét építettek. Az acéltermelés a megrendelésektől függően erősen ingadozott, tíz év átlagában 6,4 kt/év volt. A vajdahunyadi vasgyár főüzletága az első világháborúig a nyersvasgyártás volt.

A trianoni békeszerződést követően a vajdahunyadi vasgyár tovább fejlődött, Románia legnagyobb vaskohászati vállalata lett. A 2. világháború után az ország nyersvastermelésének 70%-át adta, 1980-85 között több mint 20 000 főt foglalkoztatott. Az 1990-es évek elejétől munkáit több lépcsőben elbocsátotta, termelése a korábbi töredéke lett. Jelenleg az ArcelorMittal kötelékébe tartozik, mintegy 1 500 főt foglalkoztat.

K.L.

(*Források: Latinák Gy.: A vajdahunyadi magy. Kir. vasgyár és tartozékai. Bp. 1906. (Különlenyomat a BKL-ből.), Heckenast G.: A magyarországi vaskohászat története a feudalizmus korában. Bp. 1991., Rempert Z.: Magyarország vasgyártása a dualizmus korában. Bp. 2005., www.wikipedia.org)*