

A magyar nyomdagépgyártás utolsó fellobbanása

BESZÉLGETÉS BENYÁK FERENCCEL

Timkó György

Magam elé tűztem, hogy hosszabb távú munkaként feldolgozom a magyarországi nyomdagépgyártás történetét, és egy terjedelmes képes album formájában közreadom. A magyar nyomdagépgyártás több mint száz éven át tartott, mely az 1890-es évektől az első világháborúig európai mértékkel nézve is kiemelkedő jelentőségű volt. E munkám végére kívánom majd illeszteni az 1950-es években újból megindult magyar nyomdagépgyártást, és a hetvenes évekkel befejezni vizsgálódását, miután nálunk a nyomdagépgyártás akkor végleg megszűnt.

Keveset tudunk erről az időszakról, az akkor gyártott nyomdagépekről, és a gépgyártással foglalkozók közül is már nehezen lehet élőket találni. Jó sorsom összehozott Benyák Ferencsel, aki részese volt a magyar nyomdagépgyártásnak, és akivel életének erről a szakaszáról elbeszélgettünk. Ezt kívánom most megosztani a Magyar Grafika olvasóival, s miután abban nem bízom, hogy a sok-sok magyar gyártmányú nyomdagépeinek képgyűjteménye valaha is megjelenik (miután a szedőgépekről írt könyvemből is csak a nagyobb könyvtárak részére készülhetett pár példány a Kossuth Nyomda dolgozóinak áldozatkész munkája révén). Azt viszont semmiképpen sem akarom, hogy ez a beszélgetés elsikkadjon.

Benyák Ferenc nyomdász, okleveles gépészmérnök, a Könnyűipari Műszaki Főiskola Nyomdaipari Tanszékének volt tanára, aki sok-sok ifjú nyomdásznak adta át sok évtizedes műszaki tapasztalatát-tudását, aki még aktív részese volt a magyarországi nyomdagépgyártásnak az ezerkilencszázötvenes-hetvenes években.

– *Mindenekelőtt arra vagyok kíváncsi, hogyan kerültél a nyomdászvilágba?*

– Ó, már a nagyapám révén is kapcsolatom lett a nyomdászattal, mert ő könyvkötő volt ugyan, de Nagyatádon nyomdatulajdonos is egyben (Benyák János és Fiai volt a cég neve, mely nyomda ma is megvan, persze nem a családunk



Benyák Ferenc

tulajdonában. A közelmúltban emléktáblát avattak nagyapám tiszteletére). Így nem csoda, hogy apám nyomdász lett. Végül is családom valahogyan nyomdászfamília, hiszen a lányom is nyomdászatot tanult, bár más munkakörben dolgozik.

– *Más a nyomdászat és más a nyomdagépgyártás, mégis az utóbbi lett a hivatásod. Hogyan történt?*

– Hosszú történet. 1948-ban érettségiztem, s úgy terveztem, hogy elmegyek Lipcsébe, a nyomdaipari főiskolára, hiszen segédlevelem volt a nyomdászatról és a könyvkötészetéről, tehát az alapom megvolt hozzá. (Hozzáteszem, vidéken, Nagyatádon, ahol a nyomdászatot tanultam, nem volt külön betűszedő- vagy gépmesterképzés, ott mindenhez érteni kellett, ezért nyomdászsegéd oklevelet kaptam. Ez persze – életem további során – csak előnyömre vált.) 1949-ben a nyomdákat, köztük a miénket is, államosították – ezért úgy tűnt, számomra a nyomdászság lehetősége is megszűnt, s bizonyosra vehettem, hogy sorsom más irányt vesz.

Ilyen családi háttérrel nem könnyen ugyan, de 1949-ben mégis sikerült bejutnom a műszaki egyetemre gépészmérnök-hallgatónak. Miután lényegében nyomdában nőttem fel – ismertem és szerettem a nyomdagépeket, később javígtattam is azokat –, érthető, hogy a műszaki egyetemen is vonzódtam azokhoz. 1953-ban végeztem el az egyetemet szerszámgép és gyártástechnológia szakon. Abban az időben nem úgy helyez-

kedhettünk el, mint a mai fiatalok, az oklevéllel együtt megkaptuk a munkakönyvünket és az első munkahelyi beosztásunkat is. Az enyém a kecskeméti Mezőgazdasági Gépjavitó Állomáshoz szolt.

Közvetőleg megjegyzem, engem minden érdekelt, mindennel foglalkoztam. Például megtanultam a gép- és gyorsírást, a könyvelést, a női ruhaszabást és -varrást, a motor- és a repülőgépvezetést, mert, és ezt – a főiskolán, ahol tanítottam – többször elmondtam: a becsületes tolvaj nem otthon lop. Mindenhol lehet tanulni, és azt máshol fel lehet használni. Például a Velox gyorsajtónk sebességszabályozója a repülőgép szárnymozgató megoldása alapján készült. A nyomdagépeknél a Bowden-huzalos megoldás addig ismeretlen volt.

Visszatérve a Mezőgazdasági Gépjavitó Állomáshoz, ahol engem sokszor félreértettek (és ez persze ma is gyakran előfordul velem), mert a negyvenfős üzembe engem főmérnöknek neveztek ki, de ilyen kis üzemben mit tud egy főmérnök egész nap csinálni? A kocsma helyett a műhelyben megtanultam valamennyi szerszámgépen dolgozni. Az esztergáló, maró, fúró, daraboló és villanyhegesztő tudományomnak később nagy hasznát vettem.

Közben sok furcsaság is megesett velem. Ilyen volt, hogy 1953 őszén azt mondta Erdős József igazgatóm, hogy menjek marxista szemináriumra. Hivatkoztam az egyetlen tanultakra, de én voltam (ősz lévén) az egyetlen szabad ember, így elmentem. Közben azonban a szemináriumvezetőt magasabb beosztásba helyezték, s miután én sokat felszólaltam, engem bíztak meg a szeminárium vezetésével. Így én vezettem a kecskeméti városi marxista szemináriumot egészen májusig, amikor a vizsgák előkészítésekor felvették az adatokat, s ekkor kiderült, nem vagyok párttag.

Érdekes világ volt az különben is. Egyszer a minisztérium azt az utasítást adta, hogy az álló traktorokat, melyeknek javítási költsége meghaladja a traktor értékének 40 százalékát, selejtezzük ki. De miután a mi gépállományunk 20-30 éves volt, értékét senki sem tudta, a könyvelési nyilvántartásban nulla értékben szerepeltek, valamennyit ki kellett volna selejteznünk, de akkor a nyáron a cséplőgépeket nem tudtuk volna működtetni. A minisztérium megorrolt az utasítás végére nem hajtása miatt, de azért túléltek...

Egyszer azt mondta nekem Erdős igazgató, hogy menjek tisztí tanfolyamra. Hiába mondtam, hogy az egyetlen már végeztem egyhónapos ilyen tanfolyamot (igaz, utána a három hónaponál rövid idő után lefokoztak), mégis mennem kellett, s légvédelmi műszertisztaként, alhadnagyi rangban leszereltem. Igen ám, de mikor 1954-ben visszamentem Kecskemétre, addigra feloszlatták a gépjavitó állomást. Összevonták a nyíregyházi állomással, és engem is oda akartak helyezni. Ezt aztán végképp nem vállaltam. Kértem, helyezzenek a nyomdagépjavitóhoz, de ez a Könnyűipari Minisztériumhoz tartozott. Hosszas utánjárással sikerült elérnem, hogy a Földművelési Minisztérium átadjon (de csak azzal a feltétellel adtak át, hogy a hároméves próbaidőm újra kezdődik, a kecskeméti idő nem számítható bele). Így kerültem 1955. január elsejével a Nyomdagépjavitó Vállalathoz, ahol húsz évig dolgoztam.

(Közvetőleg megjegyzem, hogy apám – miután elvették nyomdáját – már korábban feljött Budapestre, és a Nyomdagépjavitónál helyezkedett el, aminek az volt a legnagyobb haszna, hogy nem sokkal később az egész családomat, anyámat, nagybátyámat, nagymamámat kitelepítették Nagyatárról, de ő ezt így megúsza. Sőt, miután apám itt volt, néhány hónappal később anyámnak is megengedték, hogy a férjéhez feljöjjön.)

Belépésemkor nem volt az egyetemi végzettségemnek megfelelő hely, ezért a tmk-műhely¹ vezetője lettem. Ez rendkívül jó beosztás volt, melyből a későbbiek során nagyon sok hasznom lett, mert megismertem a vállalat összes gépét, és a munkásokat is egyben. A gyakorlatban megtapasztaltam, hogy melyik géppel milyen minőségű munkát lehet végezni, de az is, hogy egy-egy dolgozótól milyen minőségű munka várható el, egy-egy nehezebb munkát kire lehet bízni. Egy év múlva, 1956 januárjában, amikor a gépszerkesztőkhöz kerültem, mindez nekem hallatlan előnyt nyújtott.

– *Helyileg hol volt a Nyomdagépjavitó Vállalat?*

– Maga a vállalat a XIII. kerületben, a Petneházy utcában volt. Az utca másik oldalán, velem szemben, volt egy telepünk, ahol a gépek javítása, majd később a gyártása, szerelése is történt. Volt egy másik telepünk is a Szegedi úton, közel Újpesthez, ahol az alkatrészeket gyártottuk.

– *Hogyan alakult életed további sora?*

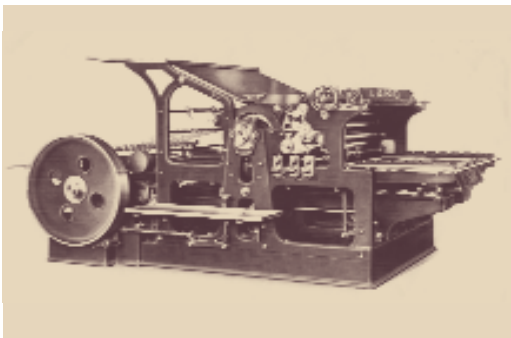
1 Tmk a *tervszerű megelőző karbantartást* jelentette, amely valójában csupán a gyáron, üzemen belüli karbantartásra és gépjavitásra szorított, s csak elméletben volt „megelőző és tervszerű”.

– 1956 a mi vállalatunknál is jelentős változást hozott. Munkástanács alakult, de gond volt, ki legyen a szerkesztőségi tanács tag. Lippai Sándor szakszervezeti titkár volt, Pándi Laci rajzoló akkor még nagyon fiatal volt, Knapp Pista, a vezetőnk párttitkárhelyettes volt – s így maradtam én.

Nagy esemény nem történt. Csak az igazgatónkat, Toplánszky Andort bocsátottuk el, pedig igazán rendes ember volt, semmi bajunk nem volt vele, de a kellemetlen, merev személyzetis minden javaslatát aláírta, s ezt nem tudtuk neki megbocsátani. No meg a főnormást is elküldték, aki már hivatalból is ellenszenves volt. Azt hiszem, ez érthető is. A mi munkástanácsunk még akkor is működött, amikor az országban szinte seholy. 1957 májusában a minisztérium új igazgatót nevezett ki hozzánk, de mi nem engedtük be. (Különbösen is, a mi vállalatunk minden szempontból különleges volt: nem egy vállalat, hanem egy szövetkezet államosítása révén alakult.)

De aztán rendeződött minden. A munkástanács tagjait elbocsátották. Ők különböző nyomdába kerültek, többségüket ott a tmk-műhelyekben alkalmazták – engem kivéve, én maradtam. Azt hiszem, annak köszönhettem, hogy „megvédtem egy ávóst”. Ugyanis 1956 elején, amikor az ÁVH-nál leépítés volt, hozzánk is került egy, és a munkástanács őt is el akarta küldeni. Én nem hagytam: azt mondtam, soha nem volt vele probléma, és különben is, mi itt ismerjük, de ha máshová kerül, ott ismeretlen lesz, ezért jobb, ha itt marad. Így maradt ő is – meg én is.

Bár a tanácstagságom miatt a honvédségnél lefokoztak, de már 1957-ben felkértek az atomtámadással kapcsolatos előadások tartására, először a vállalatnál, aztán már a kerületben is. De katona többé nem lettem, különben is, a légoltalmi műszaki alakulat csak tisztékbl állt, engem meg onnan elküldtek.



Knapp István lett a főmérnök, Tóvári János lett a szerkesztők vezetője (akiről később még szó lesz), de hamar nyugdíjba ment, és én lettem az utóda. Aztán Knapp a központba ment, engem meg kineveztek a vállalat főmérnökének. (Knapp később a Pénzjegynyomda igazgatója lett.)

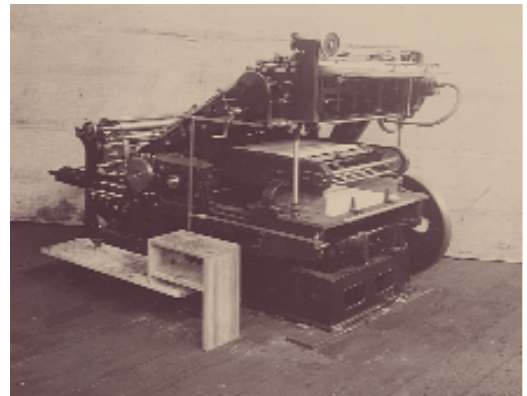
Felkértek, lépjek be a pártba, mire azt válaszoltam, minek, hiszen úgyis nagyon hamar kirúgnátok. Ebben maradtunk, és soha nem lettem párttag. De a marxista-leninista esti egyetemet nem tudtam elkerülni, s el is végeztem.

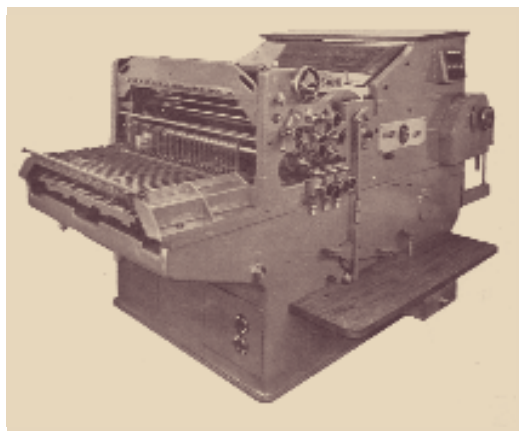
– *Amikor a nyomdagépjavitóhoz kerültél, gyártottak-e nyomdagépeket?*

– Nem, akkor még csak javítás folyt. Akkor készült az első színbenyomó mű – emlékezetem szerint – pécsi megrendelésre. Ez nem önálló gép, hanem egy meglévő gép kiegészítő része, melyet egy MAN-gyártmányú, elő- és hátoldalt nyomó, egy+egy szint nyomó géphez gyártottunk (nyomóhengert, festékező művet stb.), és így lett abból kettő+egy szint nyomó gép. Még egy ilyen szerkezetet készítettünk, de már nem emlékszem, melyik nyomda részére. Egyébként különböző gépek – linó és monó szedőgép, vágó, perforáló, hajtogató, drót- és cérnafűző, ofszet- és magasnyomó gép – javításával foglalkoztunk. Miután igény volt gépek gyártására is, hiszen seholy sem lehetett kapni – az NDK ekkor még nem tudott szállítani, Nyugatról meg lehetetlen volt vásárolni, az államosításkor összehordott gépek jó részét ócskavas telepekre vitték –, ezért e javítások közé betettük egy-egy gép gyártását. Először csak egyszerűbbeket: perforálót, lemezollót.

– *Nyomógépek gyártását mikor kezdtétek meg?*

– 1957-ben, amikor Tóvári bácsi a Láng Gépgyárból ájtött hozzánk. Ekkor kezdte tervezni a Velox magasnyomó egy újabb variánsát, a Velox





1. ábra

GM12 gyorsajtót, melyet egy év múlva már ajánlottunk is a nyomdáknak (1. ábra). Azért ezt a típust választottuk, mert a Lángban hosszú ideig gyártották annak alaptípusát és több változatát, melyekben Tóvári bácsinak jelentős szerepe volt.

– Mit jelent a Velox, hiszen ezen a néven még a Wörner kezdte meg e nyomógép gyártását, a Láng folytatta, és most ti is?

– Nem jelent semmit sem, csupán fantázianév. S miután Tóváriék ezt gyártották a Lángban, ragaszkodott ehhez a névhez.

– Hány Velox-gépet gyártottatok?

– Húsz-egynéhányat, pontosan már nem tudom.

Volt olyan év, amikor tízet is készítettünk.

– Hová kerültek ezek a gépek?

– Az ország különböző nyomdáiba. Néhány kisnyomdáiban ma is működik még belőlük, csak más célra használják, hiszen megbízhatóak voltak.

Emlékezetes volt az, amikor az első ilyen gépünket nagyjavításra visszahozták. Ez 1968-ban vagy 1969-ben történt. Addig ugyanis a gépeken jelentős változtatást végeztünk. (Csak zárójelben jegyzem meg, sehol sincs két egyforma gép, hiszen azok nem szériában készülnek.) Most mit csinálunk? Ha szétszedjük, lemossuk, egyenként új alkatrészt gyártunk hozzá, újra összeszereljük,

gazdaságtalan is, időt rabló is – ezért besuvasztottunk a tíz közé még egyet, a tizenegyediket. A gépalapban átütöttük a gépszámot, és így felújítás helyett a nyomda kapott egy új gépet.

– Ezek a gépek önberakósok voltak?

– Első gépeink kézi berakásúak voltak. Ezekkel – a berakó rátermettségétől függően – 1000–1200 ívet lehetett nyomni. Amikor megszerkesztettük az önberakó készüléket, azokkal sem tudtunk 1600–1800 fölé menni. Tóvári bácsi érdekes megoldással kísérletezett: magának a kocsinak a meghajtását – a kerékhegyet – nem középen csapágyazta ki, hanem excentrikus megoldást alkalmazott. Ebből adódott egy gyorsított visszafutás. Amikor rátettük az önberakó készüléket, kiderült, ezzel sem sikerült emelni a nyomászámot. Kiszámoltam, hogy azért nem, mert a nyomás végén az ott levő erőhatások olyanok, hogy a löket végén az megemeli a nyomóasztalt.

Amikor a németek piacra léptek a Viktoria 820-assal meg az 1040-essel, ahol szintén a gyorsított futást alkalmazták, én csak nevettem, mert mi ezen már régen túl voltunk. Lefogásokkal, rendkívül erős építéssel próbálkoztak, pedig csak gyorsabban kellett volna működtetni a gépüket.

– Milyen formátumúak voltak ezek a gépek?

– B2-esek.

– Terveztetek és készítettetek rotációs gépeket is. Ezek milyenek voltak?

Az általam tervezett rotációs gép újságnyomó volt, 13-as formátumú,³ 16 oldalas, gyűjtővel, hajtogató művel ellátva. Kissé a MAN-gépre hasonlított, de nem az Athenaeumban levőre, mert azt a 30-as években hozták be, és siklócsapágyas volt, hanem a 1942-ben vásárolt és a Szikrában felállított, mely már gördülőcsapágyas volt. Méretében is teljesen meggegyezett a gépünk azzal, úgy hogy például az ő öntött lemezeikkel próbáltuk ki a gépünket. (A szerkezeti hajtásunk azonban más volt.) A lemezfűróinkat nálunk próbáltuk ki, mert azok így más nyomdában is használhatók voltak.

– Akkor ez a MAN másolása volt csupán?

– Nem, csak a mérete volt azonos. Persze, azon

2 A Velox típusú gyorsajtót még a budapesti Wörner gépgyár fejlesztette ki (minden bizonnyal az 1920-as években), és amelyet 1930-ban reklámoztak (2. ábra). Ezt vette át a Láng gépgyár, és 1933-tól folyamatosan gyártotta (Velox III/B, majd Velox Super I/B típusjelzéssel), és ajánlotta a nyomdáknak. Még az 1940-es Nyomda és rokonipari évkönyv reklámjában is ez a fotó szerepel. Az 1944-es Nyomdászévkönyv és úti kalauzban is hirdeti a Láng a gyorsajtóját, de miután képet nem közöl, nem tudható, milyen típusút, de biztosra vehető, hogy azt. – 1940 táján a Láng szerkesztett egy Velox-Super Front elnevezésű gépet (3. ábra), melyet át kívántak alakítani, de hogy a háború miatt megtörtént-e, nem tudni. – Egy biztos – a Nyomdagépjávitó Velox GM1 gépe –, csak névben hasonlít hozzá, mert ez teljesen új konstrukció.

3 Lásd az 5. ábra lábjegyzetét!

lehet vitatkozni, mi a másolás, mert ha egy új autót terveznek, a legalapvetőbb módban és építésben az összes elődre hasonlítani fog. A négy kerék mindegyiken ott van. A részleteknél a fantázia szabadon szárnyalhat. Nálunk például a regiszterállítás teljesen más volt.

– *A tervezésen túl, az alkatrészek gyártását és a gép összeszerelését mind ti végeztétek?*

– Igen, mi. Az alkatrészek gyártását sem adtuk át alvállalkozóknak. Ezek a gépek teljesen a mi munkánkkal épültek.

– *Hol öntötték az alkatrészeket?*

– Vácon. Melyeket aztán mi munkáltunk meg.

– *Hány ilyen gép készült?*

– Három. De aztán megterveztük és elkészítettük ennek tükörképét is, és akkor egymással szembe épült a két gép, s ezzel már kétszer 16 oldalt lehetett nyomni, de át lehetett fűzni egy kirakóra, s akkor 32 oldalt nyomott. – Nem volt ez kis gép, 24 tonnát nyomott.

– *Hol lettek felállítva?*

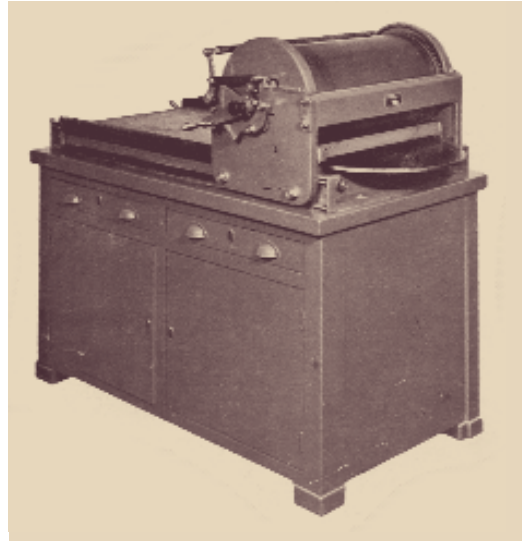
– Három „szóló” rotációs gépet gyártottunk, melyeket Székesfehérvárra, Salgótarjánba és Zalaegerszegre szállítottunk. Az ikergépekből kettőt gyártottunk, Miskolc és Győr részére.

– *Mi lett a későbbi sorsuk?*

– Amikor átálltak ofszetre, kiselejtezték.

– *Milyen más gépet gyártottatok még?*

– 1967-ben – amikor már főmérnök voltam – visszajártam a szerkesztőségbe, mert szerettem azt a munkát, de visszajárt Knapp István is, aki hozott egy kisméretű rotációs gépet a Közlekedési Nyomdából generáljavításra. Persze, abból is átépítés lett, melyet Knapp tervezett meg. Ez működött a Közlekedési Nyomdában, de később, 1968-ban átterveztük raktári tömb nyomtatására. Ez A2-es formátumú volt, és egyszerre nyomta a háromoldalas, különböző feliratú lapokat, s azok a gyűjtőben találkoztak, ezért a kirakónak csak az előre megvágott elő- és hátlap papírját kellett közéjük dugnia, és amikor egy nagyobb mennyiség elkészült, már lehetett hosszában megvágni, fűzőgéppel összefűzni, majd keresztben is megvágni, és készen voltak a tömbök. Semmi gond nem volt már velük, mert még a számozó szerkezet is be volt a gépbe építve. A Közlekedési



4. ábra

Nyomda negyvenfős kötészetének munkáját ezzel a géppel elvégeztük. Nem volt összehordás, számozás stb.

Termelékeny gép volt ez: óránként 12 ezret nyomott, szemben a korábbi géppel, ott a Rotadonoron mindössze 3600 volt a teljesítmény. Először szemperitról⁴, majd később fotopolimerről⁵ nyomott ez a kis rotációs gép, melyből többet is gyártottunk a MÁV-jegynyomda, a Pátria, a Pénzjegynyomda és az Állami Nyomda részére. Az utóbbi fuvarlevéltömb készítésére használta, ezért indigózásra is alkalmassá tettük.

Egyébként néhány még ma is működik belőlük, mert négy éve javítottam egyet.

– *Térjünk még vissza az egyéb gyártmányaitokhoz, melyekről nem esett szó. Nálunk, a Kossuth Nyomdában is volt egy kitűnő hengeres lehúzó gépetek. Hányat gyártottatok ebből?*

– Emlékezetem szerint körülbelül húsz ilyen lehúzó készült (4. ábra). Az elsőt a Szikrának szállítottuk, de ez nagyméretű volt (A2-es), s ennek alapján készítettük a kisebb változatokat is. Nagyon jól használható gépek voltak ezek, mert alkalmazhatták matricázásnál is, a sedést meg akár hajón, akár anélkül is lehúzhatták vele.

4 Sztereotípiái úton készített nyomóforma, melynek anyaga szintetikus vagy természetes gumi, valamint műanyag, amelyet rajzot vagy szöveget tartalmazó matricába préseltek, majd vulkanizáltak.

5 Fénymásoláson alapuló nyomóforma-készítés. A hordozó többnyire műanyag volt. Az ultravioleta fény hatására a fény által ért helyeken a réteg polimerizálódott, megkeményedett, és elvesztette oldhatóságát. A többi helyeken a réteg enyhe nátronlúggal lemosható volt. Lemosás és szárítás után nyomhattak róla.

Külön érdekesség – ma már történelem –, hogy gyártottunk két ilyen lehúzó-t a vietnami hadsereg részére. Ezt – szétszedhető állapotban – akár háztízsákban is szállítani lehetett. Tábori újságokat nyomtak vele.

Gyártmányaink közül nem a lehúzó volt az egyetlen kiegészítő és segédeszköz, mert sokfélével terveztünk és gyártottunk. Felsorolásuk is igazolja, hogy ebben a politikai és gazdasági megszorításokkal terhes időben milyen sokoldalúan segítettek a nyomdákat: vágógép késköszörű, bukóüstös íves lemezöntő gép (5. ábra),⁶ bukóüstös síklemezöntő gép (6. ábra),⁷ rotációs lemezfűrő, könyvsarok behúzó gép, formaszállító kocsi, szedőtermi sorgyalu, öntőflaska, kézi lemezolló, Monotype öntőformák.⁸

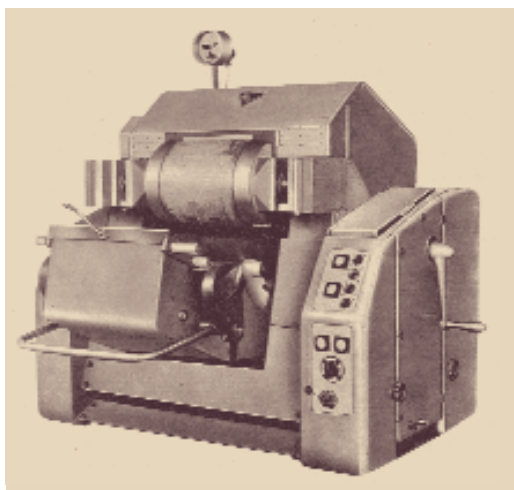
– Az ofszetgépek építését is elkezdték.

– Igen, de ez nem jelentett semmi különösebb problémát, mert – a gép felépítését tekintve – lényegi különbség nincs a két eljárás, a magas- és a síknyomó gép között. Meg hogy alacsonyabb a nyomóforma? Ugyan, a fotopolimer is alacsonyabb a szedésnél.

– Miért nem fejezték be az ofszetgép építését?

– Valóban elkezdték az ofszetgépek tervezését, majd gyártását is, a prototípussal félig el is készültünk, azonban a KGST⁹ közbeszólta: a nyomdagépgyártást az NDK-ra „profilírozták”, beleértve az ofszetgépeket is. Így abbahagytuk a munkánkat, melynek más oka is volt. A KGST-t talán még ki tudtuk volna cselezni, de belső bajaink lettek. Ugyanis azért volt eredményes a vállalkozásunk – túl a kiváló szakmunkásgardán –, mert jó volt a felsőbb vezetők közötti összhang. Az igazgatónk

lényegében csak személyzeti ügyekkel foglalkozott, nem avatkozott a termelésbe, ha a nyereség megvolt, a többi már nem érdekelt, a termelés, az üzemenet rám volt bízva, a főkönyvelő meg nem keresztbe tett, hanem segítette munkánkat. A merev szabályozórendszer ellenére is lehetővé tette a megfelelő gazdasági mozgást. Azonban az igazgatónk, Kóbor Ferenc nyugdíjba ment, s újat kaptunk, Aranyosit, aki viszont nem értett az egészséghez semmit sem. Az Állami Nyomdában volt könyvkötő, de úgy tett, mintha mindenhez értene. Engem vissza akart tenni a szerkesztőségbe, mert a központból a főmérnökséget valaki kinézte magának. Nyugdíjba ment a főkönyvelőnk, Darvas József is, s kaptunk helyette egy nőt,



5. ábra

6 Az 5. ábra alapállásban mutatja be az N 440-es típusú gépet. A gép (magas)újságnnyomó rotációs gépek nyomóformáinak előállítására szolgált. 12-es és 13-as méretben készült. (Ez magyarázatra szorul: A papírgyártó gépek elterjedése és a papírgények jelentős bővülése megkövetelte az egységes papírfarmátumokat. A közép-európai gyárak a századforduló táján kialakították a gyakorlatban használatos alakokat, melyek még nem a ma is használatos formátumok voltak, s amelyek 0-tól 16-ig terjedtek. Az első világháború után hazánkban is megkezdődött a szabványosítás munkája. 1930-ban már miniszterelnöki határozat írta elő – a német DIN-szabvány átvételén alapuló – kötelező alkalmazását az állami hivatalok számára. A nyomdaiparban gyakorlatilag 1936-ban jelent meg, addig a korábbi – a gyakorlatban használatos – papíralakokat használták. Miután a rotációs gépeket egyedi megrendelésre gyártották, nálunk – az ötvenes években – üzemelő gépek a régi – a DIN szabvány előtti – papírfarmátumokhoz készültek – 12-es és 13-as alakokra. Ezekhez készült a szóban forgó bukóüst.) Két óra alatt 50-55 darab 13-as méretű lemezt öntött.

7 A 6. ábra a síklemezöntésre használatos bukóüstöt mutatja be alapállásban. Ez az N 445-ös típusú gép magasnyomáshoz sztereotípiái lemezek előállítására készült. Alkalmazható volt kompressz-szedések, táblázatok és fototípiái klisékről készült 0,7 mm-es matricák felhasználásával 352×460 mm (78×102 ciceró) maximális méretig. Óránként 3-5 ciceró vastag vagy írásmagasságú tömör vagy bordázott hátú lemezeket öntött.

8 A felsorolt gépekről, kiegészítőkről és segédeszközökről készültek ismertető, prospektusok, azonban ezek ma már sehol sem található. Ezért arra kérem a tisztelt Olvasót, ha tulajdonában van ezekből akár egy is, szíveskedjék azt néhány napra kölcsönadni. – T. Gy. – 269-6669, 06-20-923 1669.

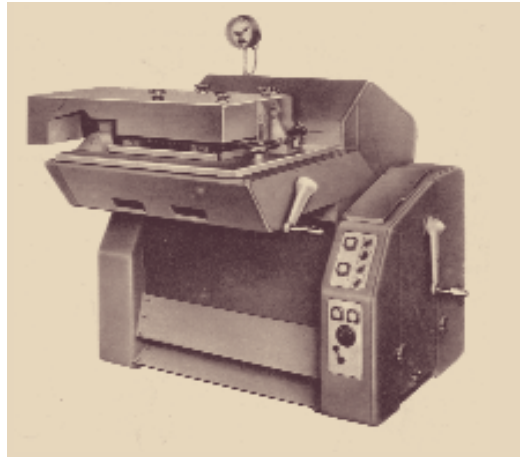
9 Kölcsönös Gazdasági Segítség Tanácsa: 1949-ben alakult Moszkvában; olyan nemzetközi gazdasági szervezet, melynek célja a gazdasági összefogás és a szocializmus nemzetközi munkamegosztása révén a tagállamok gazdaságának fejlesztése és a termelőerők fejlesztése volt. 1991-ben megszűnt.

aki előtte a népi ellenőrzésben dolgozott, s ez lett a vég kezdete. Olyan merev volt a munkája, hogy az magával hozta a végső bukást. Ráadásul ott volt a KGST, melyet talán valahogy túléltünk volna, de arra is jellemző, hogy ránk testálta a monó alkatrészgyártást, beleértve az öntőformagyártást is. Eddig is mi csináltuk. Azonban ekkor az angolok megint közbeszóltak. Ugyanis egy-egy vállalatnak joga volt ilyen munka végzésére, s kezdetben az angolok tiltakozását azzal védtük ki, hogy az államosított magyar nyomdaipar lényegében egy nagyvállalat, s mi csupán a karbantartói vagyunk. Igen ám, de amikor a KGST az összes szocialista ország monó szervizelését, alkatrészgyártását ránk bízta, az angolok olyan gyorsan léptek, hogy még itthon, a minisztériumban is tőlünk értesültek elsőnek a KGST-határozatról. Maradt volna a kis rotó, melyet úgy fogadtattunk el a KGST-vel, hogy az egy újságnymó (persze sok minden tudott, de pont azt nem, raktártömbnyomó volt csupán). Abból megélni már nem lehetett. Pedig jó kis gép volt ez. Igaz nem is olyan kicsi, mert öttonnás volt, négyszínes egyben, a színek minden oldalra átrakhatók voltak (0+4, 1+3, 2+2), még négy számozó hengert is beépítettünk. Az ötös lottó ellenőrző szelvényén öt számsor volt, azt is ki tudtuk nyomni. (Egy ideig ezeken a gépeken nyomták a lottószelvényeket, mert két gépet erre a célra gyártottunk, melyek később a Pátia dombóvári részlegébe kerültek.)

– *Végül miért szűnt meg a Nyomdagépjavitó Vállalat?*

– Az elmondottak miatt. Egy jól működő vállalathoz nem elég a jó munkásgárda. Egy jó esztergályosnak vagy egy tervezőnek egy konkrét munkája éppen annyi ideig tart, mint Amerikában, Németországban vagy nálunk. Jó felsővezetőkre van szükség, hogy azt, és úgy gyárthassanak, ami korszerű és jól eladható. Hát végül ez nálunk nem jött össze. Nem a KGST volt a koporsószőg. Szétesett a jól összecsiszolódtott vezetői kollektíva. Nem volt vezetői folytonosság. Az új vezetőket nem a belső ambíció és a hosszú távú anyagi érdekelttség hozta-fűzte össze a vállalattal, ezért gazdaságtalan lett, és felszámolták a hetvenes évek közepén. A szedőgép-alkatrészekkel és a matricagyártással foglalkozó rész a Grafikai Vállalathoz, a többi meg a Teve utcában levő Cipőgépjavitó Vállalathoz került. Aztán – a rendszerváltozáskor – minden dokumentáció a Cipőgépjavitóval együtt eltűnt.

– *Te mikor hagytad ott a Nyomdagépjavitót?*



6. ábra

– Amikor láttam, hogy mindennek vége, ebből már nem lesz életképes üzem, itt nem lehet olyan munkát végezni, mely több mint pénzkereseti lehetőség, ezért megragadtam azt az alkalmat, hogy a Könnyűipari Műszaki Főiskola Nyomdaipari Tanszéke meghívott tanárnak, s ezt elfogadtam.

– *A Nyomdagépjavitóval együtt megszűnt a magyar nyomdagépjavitás?*

– Tulajdonképpen igen. Mint ipar, feltétlenül. Nyomokban, a fű alatt azért még valamelyest létezik. Csák Géza kisgépeket gyárt, például perforálót. Én magam meg most a korábban általam tervezett stancológép továbbfejlesztésével foglalkozom. Az első percnként 120-at teljesített, a javítással már elérhető volt a 200 (ebből Romániában eladtunk egyet), a mostanival meg már 300-nál tartunk (ebből a gépből egy magyar, két román, két orosz és egy ukrán tulajdonban van). Igaz, amikor ezzel kezdtem foglalkozni, tranzistor volt ugyan, de az integrált áramkört még föl sem találták. Ennek alkalmazásával sikerült ezt a 300-as teljesítményt elérni, mert ez csupán mechanikai úton lehetetlen.

Beszélgésünk vége felé, hosszan elgondolkodva, hozzáteszi még – ami befejező gondolatnak is kitűnő: Egy mérnök, és persze más is, ha nem fejlesztli folyamatosan tudását, megreked. Mit ér a diploma tíz év múltával, ha csak ül rajta? Az számít, mit végzett, mit tett ez idő alatt. Együtt fejlődött-e tudása a szakmai változásokkal és az új felfedezésekkel, találmányokkal? Ez dönti el, mit ér a diploma!