

Az Ipari Műszergyár, Iklad (IMI) és az IMI Vevőszolgálat-Márkaszerviz ipartörténete



Az Ipari Műszergyár Iklad (IMI)
és az
IMI Vevőszolgálat-Márkaszerviz Ipartörténete

Írta és szerkesztette: Jakabfalvy Gyula

Szakmai lektor: Zimmer Ernő
Nyelvi lektor: Lieli György

© Jakabfalvy Gyula

2013. Budapest

TARTALOMJEGYZÉK

| | |
|--|------------------|
| Előszó | Jakabfalvy Gyula |
| 1. Az IMI Alapító okleveleinek másolatai | * |
| 2. Az IMI általános története | Jakabfalvy Gyula |
| 3. A villamos törpemotor gyártás kezdete és felfutása, Magyarországon | Jakabfalvy Gyula |
| 4. Termékfejlesztés az IMI-ben | Zimmer Ernő |
| 5. Az IMI üzletpolitikája | Varasdy Endre |
| 6. Marketing- és reklámtevékenység az IMI-ben | Ruga Zsuzsa |
| 7. Minőségellenőrzés az IMI-ben | Bódi János |
| 8. Villamos próbaterem az IMI-ben | Varasdy Endre |
| 9. Az IMI Akusztikai labor és lemezjátszók fejlesztésének története | Saffarik Dénes |
| Az IMI Karbantartó Gyáregységének története és feladatai | Jakabfalvy Gyula |
| 10. Az IMI gyáregységei | Jakabfalvy Gyula |
| 11. Az IMI személyzeti és humánpolitikája | Jakabfalvy Gyula |
| 12. Az IMI kooperációs tevékenysége | Jakabfalvy Gyula |
| 13. Az IMI Vevőszolgálat és Márkaszerviz története | Jakabfalvy Gyula |
| 15. Az IMI Márkaszerviz technológiai fejlesztő tevékenysége | Jakabfalvy Gyula |
| 16. Az IMI mintaboltjai | Jakabfalvy Gyula |
| 17. Szervizkönyvek | Jakabfalvy Gyula |
| 18. Függelék | Jakabfalvy Gyula |

Szerzők



Jakabfalvy Gyula
Vevőszolgálati o.v.

Szerkesztés, Előszó, 2,3,10,11,12,13,14,15,16,17,18. fejezetek



Bódi János
MEF Idegenáru o.v.

7. fejezet



Ruga Zsuzsa
Marketing előadó

6. fejezet



Saffarik Dénes
Fejlesztő mérnök

9. fejezet



Varasdy Endre
Kereskedelmi igazgató

5. és 8. fejezet



Zimmer Ernő
Vezető tervező

4. fejezet

Fontos információkkal és képekkel segítették munkánkat:

Dudás Gábor Szerviz technikus

Id. Gemeter Jenő Laborvezető, Kandó Kálmán Műszaki Főiskola

Hortobágyi Géza Műszaki tanácsadó, IMI

Krpan János Vezető tekerceselő technológus, IMI

Sebők Tibor a Magyar Malomipari Múzeum igazgatója

Dr. Sztanó Péter Vezető tervező, IMI

Dr. Tóth Máttyás a TMT HIGTECH Kft. ügyvezető igazgatója

Ez úton is köszönöm a segítségüket.

Előszó



Jakabfalvy Gyula
Vevőszolgálati ov.

Tisztelt olvasó!

Mielőtt jobban belemerülnék az írásba, elsősorban köszönetet szeretnék mondani azoknak a volt IMI-s kollégáimnak, akik fáradságot nem kímélve segítségemre voltak ennek a visszaemlékezésnek az elkészítésében. Nélkülük nem lett volna hiteles ez a leírás.

Egy ilyen ipartörténeti múlt felidézése ennyi év távlatából nem könnyű dolog, főként, ha a szerzők hitelesen akarják leírni történeteiket. Ezért úgy gondoltam, hogy rendhagyó módon nem a szokásos szakmai szerkesztői utat választom, hanem minden szerző a saját maga megélt tapasztalatai, élményei alapján szedje össze gondolatait. Úgy érzem, ezzel a munka személyesebbé és hitelesebbé vált. Természetesen az utókor és a történészek dolga, hogy hogyan fogják megítélni munkánkat. Tisztelettel és hálával tartozunk azon kollégáink iránt, aki már itt hagytak bennünket, de előtte még jó szívvel együttműködtek velünk és nélkülük nem készült volna el ez a történetinek számító munka.

Ez az írás azért született meg, mert szerettem volna az országban működő villamos termékek előállításával foglalkozó iparvállalatok márkaszervizeinek ipartörténeti múltjáról egy összefoglaló leírást készíteni. Az ezzel kapcsolatos kutató munkám során döbentem rá arra a méltánytalan helyzetre, amely alapján úgy gondolom, hogy feltétlenül korrekcióra van szükség. Nevezetesen arra, hogy a magyarországi ipartörténelemből – nem tudni miért – de teljes mértékben kimaradt az országban működő, egyetlen jelentős szakmai eredményeket elérő villamos kismotorgyár, az Ipari Műszergyár (Iklad), általánosan ismert nevén **IMI**. Ez a gyár jogelőd és minden történelmi tapasztalat nélkül, szinte a nulláról kezdte el a gépgyártást, majd a villamos kismotorok tömeges gyártását 6 W - 4 kW nagyságrendben és rendkívül sok változatban. A kitűnő szakemberek és a mezőgazdaságból verbuválódott nagyon lelkes és lelkiismeretes betanított munkások gárdája, a kezdeti nehézségeken hamar túljutva, tette a gyárat európai hírű motorgyárrá. Nem szép dolog, de mégis meg kell említeni azt a furcsa szakmai anomáliát, hogy a hazai villamosmotor-gyártó szakemberek, akik a komoly nagyteljesítményű villamos motorok gyártásához voltak hozzászokva, a kismotorgyártást többnyire elbagatellizálták, lebecsülték. Sokan, amikor ez a téma szóba került, gúnyosan azt mondták: „**mit akar ez a gyár a paraszt motorjaival**”, azt bárki behunyt szemmel is el tudja készíteni és a minőségnek itt szinte nincs is jelentősége. Bizony ez egy óriási szakmai tévedés volt, mert ugyan egy kismotor, vagy törpemotor, a méreténél fogva bagatellnek tűnhet, de azok tervezése és előállítása nagyon is nagy szakértelmet, odafigyelést és gondosságot kíván, hiszen ezeknél a termékeknél nincsenek elhanyagolható toleranciák.

Jakabfalvy Gyula
Szerző és Szerkesztő

Néhai Torda Pál, Aszód község bírájának visszaemlékezése:

„Az IMI-t az 1950-es évek hidegháborús időszakában speciális feladatok megvalósítására hozták létre. Eredetileg Aszód község közigazgatási területére tervezték, azonban javasoltam a földmérőknek, hogy nézzék meg az Iklad község határában levő „Cservölgyet” is. A létesítendő gyár helyét kereső mérnökök megszemléltek a Cservölgyet, s úgy vélekedtek, hogy oda kell telepíteni a gyárat, mert az a hely sokkal alkalmasabb, mint az eredetileg elképzelt terület. A gyárat az alapító határozatnak megfelelően ott kezdték felépíteni. Ez a terület eredetileg egy viszonylag rejtett szurdokban lévő szántóföld, vagyis mezőgazdasági terület volt.

Olyan övezetben, ahol az iparnak, ipari tevékenységnek nyoma sem volt.

Az ipart Aszódon és környékén fellelhető néhány kisiparos, az akkori híres Aszódi Javító Nevelő Intézet és egy első-világháborús nosztalgia – a volt Magyar Lloyd Repülőgép- és Motorgyár Rt. (amely az Osztrák-Magyar Monarchia idején, Európa harmadik hadi repülőgépgyára volt) – emléke jelentette.”

A beruházást egy erre szakosodott „Beruházó” Vállalat bonyolította le 1950-1952 közötti időben.

Megjegyzés: Tekintettel arra, hogy a gyár építésekor Aszód már „Nagyközség” volt, majd később járási székhellyé vált, ezért a fontosabb közigazgatási szervek hivatalai, valamint a posta, bank, rendőrség, patika, stb. is Aszódon működött. Ezért az IMI nagyon sok szállal kötődött Aszódhoz. A postáját és a telefon-kapcsolatát is Aszódon keresztül bonyolította le, valamint a vasúti teherszállítás is az aszódi vasútállomásról kiépített iparvágányon történt.

Képek az aszódi ipar múltjából



Aszód 1914: Lloyd Repülőgép- és Motorgyár Rt. később Kocsi gyár, amely a Fiú Javító Intézet műhelyeként ma is működik, mint helyreállított műemlék.

1. Az IMI Alapítási Határozata és Alapító Oklevele.

Másolat!

TK/3586/1983.

Középgépipari Miniszter
H.202/8/1952.

A L A P I T É S I H A T Á R O Z A T

Műszerek készítésére vállalat alapítottatott. E vállalat neve az Ü.T.56/35/1952.sz.határozata értelmében

"Ipari Műszergyár"

A vállalat székhelye: Budapest
Tárgya: ipari műszerek gyártása
Irányító szerve: Középgépipari Miniszter
A vállalat üzleti éve a naptári évvel egyező.
A vállalat A/I. típusú.

Budapest, 1952. június 17.

Zsófinyecz Mihály sk.
középgépipari miniszter

aláírások
pecsét

A másolat hiteles



AZ IMI ALAPÍTÓ OKLEVELE

A Cég neve: **Ipari Műszergyár 1-00 1 039 törzskönyvi
Sorszám alatt bejegyzett Vállalat.**

Rövidített neve: **IMI**

Székhelye: **2181. Iklad (Pest megye)**

Kategória besorolása: **„A”**

Statisztikai számjele: **00185 1431 BA 51 13 04**

Pénzforgalmi jelzőszáma: **207-0185-1**

Az alapítás időpontja: **1952. Július. 17.**

Az alapító megnevezése: **Középgépipari Minisztérium**

Az alapító határozat száma: **KÖM.H. 202/8/1952 1952. Július. 17.**

Tevékenységi köre:

- **1312 Alumínium kohászat**
- **1411 Gépek és gépi berendezések gyártása**
- **1431 Villamosipari gépek és készülékek gyártása**
- **1413 Gépek és gépi berendezések technológiai szerelése**
- **7417 Műszaki szolgáltatás**

Alapító vagyon összesen: 246.373 eFt

Az Okirat hiteles másolatát Kiadta: Pénzügyminisztérium Ellenőrzési
Főigazgatóságának Fővárosi Igazgatóság Általános Osztálya.

Kelt: 1985. Április. 19.

Ügyirat száma: TK/993/1985

Előadó: Bakosné

Aláíró: Bodor Ákosné osztályvezető sk.

2. Az IMI általános története

Az **IMI-t** új „zöldmezős” beruházásként, **1950-1952** között építették ki, a Pest-megyei Iklad község közigazgatási külterületén. Rendkívül szép természeti környezetben, de szándékosan eldugva a világ szeme elől. A neve, bizonyos titkos nyilvántartásokban: **1039-es gyár volt.**

A gyárat, amint azt a nevéből is érzékeltetni lehet, haditechnikai termékek előállítására tervezték és szerelték fel, de a kapacitásának nagyobb része, eleinte csak ideiglenesen, polgári gyártmányok gyártásával foglalkozott. A haditechnikai termékek (tüzérségi gyújtó) a székesfehérvári Vadásztölténygyártól került az IMI-be. A gyármánnyal együtt több, erre a tevékenységre kiképzett szakembert is áttelepítettek az IMI állományaiba. Ezen szakemberek többsége nyugdíjas korukig az IMI-ben dolgoztak. Csaknem a gyár építésével egy időben elkezdődött Ikladon, majd később Aszódon a lakások építése az áttelepült dolgozók részére.



Tüzérségi gyújtófejek (a képek csak illusztrációk)



Iklad Község, amikor a gyárat a Községen kívül eső részre telepítették

Tekintettel arra, hogy a haditechnikai termékek gyártása messze nem használta ki a rendelkezésre álló kapacitást, de ettől eltérni nem lehetett, ezért aztán az **IMI**

1952-1961 között nagyon sokféle, egymással nem nagyon rokon terméket állított elő, mai divatos szavakkal: "kereste a helyét és profilját a piacon".

Természetesen, mint minden ilyen „szlogen”, ez sem fedti a teljes valóságot, ugyanis ekkor még nem ismertük a piacgazdaságot, mert ez még a szocialista **tervgazdaság** időszaka volt. A valóságban a vállalat nem önmaga határozta meg azt, hogy mit és abból mennyit fog gyártani, hanem a felettes szervek döntéseit kellett végrehajtania. Ez az időszak egybeesett az úgynevezett „hidegháborús” időkkel és ennek jegyében több más iparvállalattal egyetemben létesítették az IMI-t is. Felszerelték a kijelölt célnak megfelelő technológiákkal és ellátták a megfelelő mennyiségű emberi kapacitással (ezek nagy része betanított munkás volt, akiket egy nagyon kiváló és lelkes mérnök és technikus csapat irányított). ***Az előállított termékek sokfélesége abból adódott, hogy olyan termékeket kellett gyártani, amelyek a felállított gépsorok átrendezése nélkül az adott gépparkkal tömeggyártásra alkalmasak voltak.*** Ilyen egyedi, speciális feladat volt pl. a Rajkai-féle GS 1002 típusú gabonaszéletelő-gépek gyártása, a malomipar részére, amely a gabona-szemeket keresztirányban négyfelé vágta és a teljesítménye 12q/óra volt. (Ebből 1 db még megtekinthető a Malomipari Múzeumban, Budapesten a Soroksári út 24-ben). Vagy pl. a Kovács László által szabadalmaztatott „Erosimat” típusú szikraforgácsoló-gépek gyártása a hazai ipar számára. (Ez utóbbinak külön érdekessége az, hogy néhány példány még 2007-ben is fellelhető volt az országban). **Mindkét gép olyan nagysikerű új magyar találmány volt, hogy az 1958-ban megrendezett Brüsszeli Világkiállításon aranyérmes kitüntetést kapott.**



Gabonaszéletelő gép (a piros képen jól látható az IMI adattábla)



Az IMI által gyártott „EROSIMAT” szikraforgácsoló gép

A viszonylag nagy technológiai és emberi kapacitáshoz meg kellett találni a megfelelő polgári terméket, mely nem volt egyszerű feladat. Ezekkel a gépekkel főképp forgácsolt féltermékeket, hőre keményedő és hőre lágyuló műanyag termékeket és sajtolt fémlemez termékeket lehetett előállítani.

Ilyenek voltak például: a kerékpár alkatrészek, fémlemez gyermekjátékok, műanyag dobozok, polcok, vajtartó, cizellált műanyag tálcák stb. Később a háztartási

hűtőszekrények belső műanyag alkatrészei is gyártásba kerültek. Ebbe a sorba bőven belefért a mézesüveg műanyag teteje, a különféle fémtubusok lecsavarható kupakja, az acéllemezből készített, rezeztetett tartályú turista-petróleumfőző és egyebek.

Egy idő után már nem volt olyan magyar háztartás, amelyben ne lett volna megtalálható valamilyen IMI termék. Az arab világban és Olaszországban is megjelentek az IMI petróleum-főzők, amelyek sajnos nagyon hamar kilyukadtak, mert a rézlemezt helyettesítő vaslemez tartályok nem szerették a petróleumot. Azt viszont hangsúlyozni kell, hogy a rézlemez abban az időben nem, vagy csak nehezen és drágán volt elérhető hazánkban, mert mi a „vas és acél országa” voltunk.

Hőre lágyuló műanyag termékek



Cizellált süteményes tálca, mézesüveg kupak, Kerékpár első agy, zöldségtároló doboz, stb.



Vegyes műanyag termékek



Vegyes műanyag termékek



Petróleum-főző

A vállalat életében az ötvenes évek végén gyökeres változás állott be, amikor megbízást kapott az első négysebességes hazai lemezjátszók gyártására, amelyek már vitathatatlanul korszerű „polgári” gyártmányok volt, ebből több mint 100 ezer darab készült, 14 féle változatban. A lemezjátszók alapkoncepciója és fejlesztése teljes mértékben az IMI-ben készült. Ezeknek a készülékeknek a Pick-up rezgőkristálya és — a gumi-alkatrészek, valamint a fadóboz kivételével, — minden alkatrésze a gyáron belül készült.



Extraton lemezjátszó



IM 805/D Lemezjátszó



M 845/K koffer



IM 810/K-állványos lemezjátszó,



IM 845/K –D Sztereo lemezjátszó

Tekintettel arra, hogy az IMI alapvetően gépészeti termékek előállítására lett létrehozva, ezért természetes volt, hogy eleinte a villamosmotorok tervezését is gépészmérnökök végezték, mert a gyárnak még nem voltak a motorgyártásban jártas villamosmérnök tervezői. Ennek volt számos előnye és számos hátránya is, nevezetesen az előnyök a motorok gépészetileg korrekt tervezésében nyilvánultak meg. Ezért a kellő gyakorlattal rendelkező villamos tervezés hiánya miatt a motorok a kezdetben kissé, vagy jelentős túlméretezéssel készültek. Ez legjobban a háztartási mosógép motoroknál volt tetten érhető, amelyet képeken is bemutatunk.



A lemezcsomag magassága:

VOX 3/4, VOX 6/4, VOX 55/4 –r nél: 88mm, VOX 54/4, VOX 54/4K-nál 60 mm, KU 534 F7n-nél: 36 mm

A képeken bemutatott motoroknak 130 W volt a leadott teljesítményük az adattábla szerint, de a felsorolt adatokból látható az, hogy komolyabb gyakorlattal rendelkezve már lényeges anyagmegtakarítás is elérhető volt. A változtatás lehetősége többek között azért is vált elérhetővé, mivel a háztartási mosógépek „szakaszos üzemeltetésű” készülékeknek minősültek, ezért a motoroknál elegendő volt ennek figyelembevételével az egyszerűbb anyagtakarékos kialakítás is. Később a szigetelőanyagok rohamos korszerűsödésének következtében és a dinamólemezek különleges hőkezelésével a motorok is korszerűsödtek, méreteik csökkentek. A motorok kezdeti „túlméretezése” később nagyon sok előnyt jelentett a gyárnak. Itt nem műszaki előnyre kell gondolni, hanem a tervgazdaság következményeként kialakult enyhén szólva furcsa árrendszer téves anomáliáira. Nevezetesen ez az árrendszer a motorok árát, nem a teljesítményt, a speciális kiviteli követelmények, vagy a bonyolultabb gyártástechnológiák, stb. figyelembevételével határozták meg, hanem a motorok villamos teljesítményéből és súlyából indultak ki. Ez az árrendszer 18 évig nem változott, ezért a motorok korszerűsítésével jelentős megtakarításokat lehetett elérni anélkül, hogy ez a minőség rovására történt volna! Az idők folyamán az IMI termékfejlesztő szakemberei is felnőttek az új feladatokhoz és sok új, jól képzett fiatal gépész- és villamosmérnökkel is erősítették a csapatot. Nekik minden

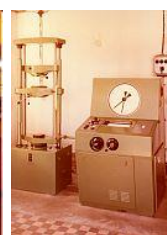
terméket úgy kellett megtervezniük, hogy az alkalmas legyen a nagy szériákban történő gyártásra, amelyet betanított munkások végeztek el. Továbbá a konstrukciónál figyelembe vették a termék karbantarthatóságát és szervizelhetőségét is. Az IMI vezetése kellő odafigyeléssel jól látta, hogy a fennmaradás egyetlen esélye a korszerű és jó minőségű termékek gyártásával érhető el, ezért a gyár területén ennek elősegítésére létrehozta egy rendkívül jól megszervezett, korszerű „Fejlesztési Bázist”, amely a kitűnő tervező szakemberek mellett rendelkezett a sikeres fejlesztéshez szükséges kísérleti üzemmel, laboratóriumokkal és vizsgálóállomással is. Az IMI minden terméke rendelkezett a szükséges speciális vizsgáló intézetek minősítésével, mint pl. MEEI, ÉMI, MÉM, KERMI stb. Ezekkel az intézetekkel az idők folyamán igen jó munkakapcsolat alakult ki. Az évek során folyamatosan történtek a (igaz, néha nagyon szerény körülmények között) gyártáskorszerűsítések. Ez azt jelentette, hogy a kezdeti, szinte végtelen hosszú futószalagon történő szerelést később felváltotta a korszerű konvektor-pályás szerelés. Ezt követően egy nagy lépéssel a kézi tekericsberakást félautomata, illetve automata gépek váltották fel. Itt kell megjegyezni, hogy az IMI saját maga tervezte meg és készítette el a konvektor- rendszerét, később ebből más hazai iparvállalatok részére is szállított a helyi sajátosságok figyelembevételével. Az IMI-ben a gyártáskorszerűsítés sohasem csak a létszámcsökkentést, hanem a termelésnövelést és nagyon jelentős minőségjavulást is jelentette. A rendelésállomány folyamatos növekedése miatt a gyár gyakran létszámhiánnyal küzdött, ez többek között nagyon érezhető volt a képzett műszaki vezetők hiányában is. A gyár nagyon sok mindennel igyekezett a szakemberhiány leküzdésére, pl. tanulmányi ösztöndíjak adása, fiatalok ingyenes, vagy kedvezményes lakáshoz juttatása, a felnőttképzésekbe való részvételek serkentése, autóbuzsós háztól-házig szállítás és még sok minden mással. A gyár életében volt idő, amikor a létszám elérte, illetve meghaladta a négyezer főt (beleértve a különböző helyeken működő gyáregységeket és részlegeket is). Az állandó létszám gondot az okozta, hogy az évek során az IMI működési körzetében egyre több új ipari üzem létesült, amelyek magasabb jövedelemmel és szociális juttatásokkal igyekeztek a mezőgazdaságból jött és már ipari munkássá vált dolgozókat átcsábítani. A csábítások ellenére a dolgozók nagy többsége szeretett az IMI-ben dolgozni és hűségesen kitartott a gyár mellett a nehezebb időkben is. Ezeknek az embereknek nagy törést és megélhetési gondot okozott a gyár privatizálása, amely tömeges létszámleépítést hozott magával. Ez az érintettek részére nagyon nagy megélhetési gondokat jelentett. Sajnos ugyanez történt a környék többi ipari létesítményében is, de hát ez már a történelem olyan szakasza, amellyel nem itt kell foglalkozni!



Tervezőiroda



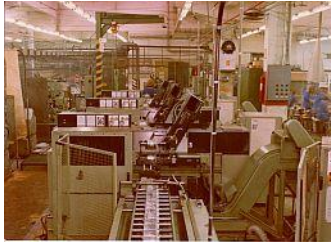
Villamos Labor



Anyagvizsgáló Labor



Süketszoba



Kalickás forgórész megmunkáló gépsor és kiegyensúlyozás



Tengelymegmunkáló gép

Dinamólemez hőkezelő kemence rendszer

Nagynyomású présöntő gép



Lemezkivágó prés



Lemezcsomag pakettáló gép



Motorpajzs megmunkáló gép



Állórész tekercsberakó gépek



Tekercselő és tekercs behúzó gépek



Állórész tekercsfej levarró gép



Forgórész tekercselő automata gép



Kiegyensúlyozó gép



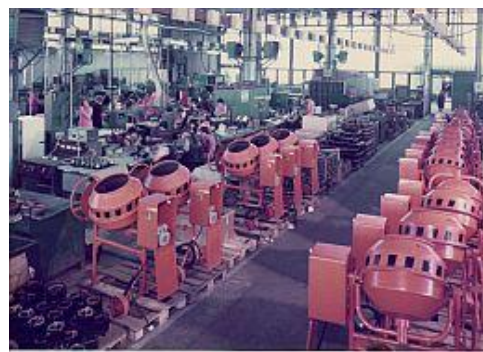
Csepegtetési impregnálás félautomata gép



Tekercselt forgórész
Csepegtető impregnálás



Díjazott merülőszivattyú



Nagy szerelde



1.



2.



3.

IMI Kiállítás az IPARI VÁSÁR-on és az AGROMAS EXPO-n

3. A villamos törpemotor-gyártás kezdete és felfutása Magyarországon.

A villamos kismotor gyártás hazai felfutása igen tehetséges és lelkes, fáradságot nem kímélő szakembereknek köszönhető, akik mindent megtettek azért, hogy Jedlik Ányos, Déri Miksa, Bláthy Ottó, Zipernovszky Károly, és Kandó Kálmán nyomán a magyar villamos ipart világ-, de legalább Európa hírűvé tegyék.

A VILLAMOS KISMOTORGYÁR (VKM) története.

A gyár történetének megismeréséhez vissza kell nyúlnunk a korábbi jogelődök ismeretéhez 1932-ig. Ebben az évben kapott iparigazolványt D.280/1932. Iparlajstromszámon az a Rádió és Elektronikai Kft., mely Budapesten a IV. Egyetem u. 3. sz. (1945 után V-ik kerület) telephelyen működött.

1936-ban névváltoztatással, mint TONALIT Rádió Elektroakusztikai és Vegyipari Kft. átköltözött a Budapest VII. Rottenbiller u. 32. sz. telephelyre. E helyen működött tovább 1949. december. 31-ig, de közben 1946-ban államosították, majd 1950. január. 5-én kelt 6933/1949/ elnöki alapító határozattal a Nehézipari Minisztérium „Nemzeti Vállalattá” szervezte. Ezt követően a Nehézipari Miniszter által 1950. július. 4-én aláírt 54/el. 1955. számú alapítólevél függelékben elrendeli a Serényi Jánosné, Gábor és Társa, Kábel és Autófelszerelési Üzem, valamint a Szikra Kft. budapesti cégek beolvasztását a TONALIT Nemzeti Vállalatba.



Krpan János visszaemlékezései: A Szikra Elektronikai vállalkozást 1938-ban Szikra Pál alapította és kisipari üzemként működtette. Első telephelye Budapesten a IX. kerület Mester u. 29-ben létesült. Mivel a környéken laktam, gyermekként sokszor belestem a pince-műhely ablakain, mert egyre jobban érdekelt, amit ott dolgoztak. Ez egy életre eldöntötte a sorsomat, mert amikor eljött az ideje, ide szegődtem tanulónak és itt tanultam meg a villamos szakma alapjait. A cég 1940-ben alakult Kft.-vé és lényegében a továbbiakban is családi vállalkozásként működött. 1941. január 17-én a cég jogot kapott védjegy használatára, melyet ettől kezdve folyamatosan feltüntetett a termékein. A vállalkozás rövidesen a XI. kerület Sopron u. 58. sz. új telephelyre költözött, ahol az 1949 év végi államosításáig önálló jogi személyként folytatta tevékenységét. A profiljába tartoztak:

- Hajó-jelző és szellőző berendezések
- Kis teljesítményű villamosmotorok
- Transzformátorok
- Különféle ventilátorok
- Gramofon-motorok
- Hajószirénák
- Ipari és háztartási varrógép-motorok
- Egyéb elektromos berendezések

A céget 1945 -től kezdődő szovjet érdekeltségű hajógyári szállítások biztosítása miatt állami ellenőrzés alá vonták, majd 1950-ben az NT/16-1949. sz. határozattal beolvasztották a TONALIT Nemzeti Vállalatba.

Szikra Pál az államosítás után még rövid ideig a vállalatnál maradt, majd a Nehézipari Minisztérium áthelyezte az Óbudai Hajógyárba, ahol 1955-ig gyártmányfejlesztő és érintésvédelmi csoportvezető beosztásban dolgozott. 1955-től a Finommechanikai és Elektronikus Műszergyártó Szövetkezethoz, majd 1960-tól ismét a Hajógyárban dolgozott különböző beosztásokban. Szikra Pált minden munkahelyén nagyon kiváló szakembernek és segítőkész kollégának ismerték.

A TONALIT- ról leválasztott VKM egy ideig a XIII. Váci út 48-ban, majd később a VII. Dohány u. 78-ban, és végül Budán a II. kerületi Ganz u.16-ban levő telephelyeken működött. 1961-ben véglegesen beolvasztották az ikladi Ipari Műszergyárba. Az áttelepítés 2 évig tartó bonyolult folyamat volt, ugyanis eközben kellett az IMI-ben a villamos motorgyártást átvenni és begyakorolni, valamint a még meglévő rendeléseket Budapesten befejezni.



Idősebb Gemeter Jenő visszaemlékezései: 1946-ban kerültem a Szikra Kft.-hez, ahol 1962-ig dolgoztam, majd a Bláthy Ottó Titusz Felsőfokú Technikum műhelyvezetője lettem.

Az ő visszaemlékezését idézzük: azzal kezdeném, hogy a Szikra Elektromos Gyár eleinte csak egészen apró motorokat gyártott. Ezenkívül jelfogókat és jeladókat, valamint kb. 40 W-os kommutátoros motorokat, melyeket különböző műszerekbe építettek

be a felhasználók. Ezek voltak az Óbudai Hajógyár, a Gamma Művek, a Standard (később: BHG), a Telefongyár, stb. Ez még az 1945 évi változások előtti állapot volt. A háború elvonulása után a budapesti gyárak többségében nagyon sok volt a háborús sérülés, többek között sok volt a tönkrement villamosmotor, melyeket meg kellett javítani. Ezekből nagyon sokat hoztak javításra a Szikra Kft. Sopron utcai telepére. A cég a korábbi kismotorok és más készülékek gyártását 8-10 szakmunkással és 3 „inassal” végezte. Én ekkor kerültem oda és elsőnek egy kétpólusú, 3 fázisú ipari Varrógépmotort javítottam meg. Ekkor lett segítóm az akkor még „kis tanonc” Krpan János, aki nagy szorgalommal és hozzáértéssel dolgozott. Nagyon tanulékony gyerek volt. Egy hónap után már önállóan, de a felügyeiletem mellett javította a motorokat. A háború miatti alapanyaghiány következtében gyakran a leégett motorok huzalait bontottuk le, majd újraszigeteltük és visszaépítettük a motorba. Az igazi nagyobb mennyiségű motorgyártás már a Villamos Kismotorgyárban (VKM) indult meg, majd ezt követően onnan Ikladra az IMI-be telepítve indult be az igazi nagyszériás motorgyártás. Nagyon jelentősnek tartom, hogy a VKM 10 éven át intenzív gyártmányfejlesztésekkel nagyon jó hírű, elismert motorgyárrá vált. A nehéz körülmények között összekovácsolódott szakembergárda képes volt a legspeciálisabb villamosgépek egyedi megtervezésére és legyártására, de szükség esetén nagyobb szériagyártások is történtek. Ilyen volt pl. az ipari, vagy a háztartási varrógépmotor és a különféle villamos kézi fűrőgépek, az SZK 40-es asztali szellőző és más ventilátorok is.



Hortobágyi Géza 1976-ban készült visszaemlékezései:

Az összevont vállalat (már, mint TONALIT Gyár) profilját lemezjátszómotorok, egyenirányítók, szirénák, ventilátorok és jelzőberendezés-motorok gyártása képezte. A profiltisztítás befejezése 1951-ben olyan időszakot zárt le, amely a gyártmányok bizonyos mértékű szakosodásával megteremtette a további fejlődés lehetőségeit.

Szerkesztési tevékenység eddig az időpontig gyakorlatilag nem folyt. Jellemző, hogy tervezéssel csak két, a Szikra céggel együtt átkerült fiatal mérnök foglalkozott. Döntő változást jelentett ezen a területen az akkori Villamos-forgógép Tervező Intézet (VIFOTI) indukciós és univerzális motor tervezésére adott megbízása. A motor-sorok megtervezése és a gyártásuk bevezetése teremtette meg azt a konstrukciós bázist, amely a következő időszakokban a különböző igények kielégítését is lehetővé tette. Jellemző példák erre a sorokból leképzett, 1953-54-ben kifejlesztett első mosógépmotor (VOX $\frac{3}{4}$), porszívómotor (UX 2), és padlókefélőmotor (UX 3). A bevezetésük különösen a szerszámozás tekintetében újszerű megoldásokat jelentett. Az eleinte bér munkában készített szerszámokat fokozottan kiszorították az akkor még szerény, 10-15 fővel dolgozó szerszámműhely termékei.

1953-ban az addig három telephelyen folyó gyártás (Rottenbiller u., Dohány u., Üteg u.) központosítása érdekében a vállalat a Budapest XIII. Váci út. 48/a-b. telephelyre költözött, azonban az öntöde elhelyezését itt sem lehetett megoldani. (Ma ebben az épületben dolgozik a MEEI). Ebben az időben kezdődött meg a háztartási gépekhez

szükséges törpemotorok gyártása. Tapasztalatok hiánya miatt a szükséges tervező, fejlesztő, üzemirányító, szerszámkészítő és szakmunkás kollektíva kialakítása igen nehezen volt megvalósítható. Ütőképes szervezet csak 1955-re alakult ki, amikor már a Váci úti üzemépület is kicsinek bizonyult és a vállalat a Ganz utcai telepre (VKM Budapest. II. Ganz u. 16.) költözött. Ekkor vált lehetővé az Üteg utcai öntöde felszámolása is. Az ötvenes évek közepére a vállalati létszám 300 főre nőtt, a termelés 70-80 MFt-ra emelkedett. Az átköltözés módot adott a gyártás bizonyos mértékű szakosítására és ezzel megkezdődött a gyártásfejlesztés időszaka.

Az 1955-58 közötti időszakban a törpemotor-gyártás speciális igényeit kielégítő, viszonylag nagy termelékenységgű gépek és berendezések beszerzésére került sor, melyek nagymértékben növelték a termelékenységet és a gyártási kultúrát. Néhánynak a felsorolása képet ad a rendkívüli fejlődésről. Ekkor került sor automata gyorsprések, másoló esztergák, nagy pontosságú tengelyköszörűk, 6 orsós esztergák, fogaskerék-marók, nyomásos öntőgépek, vákuumimpregnáló berendezés, stb. beállítására.

A VKM közel 10-éves működése során az első évek 2 MFt-os termelési értékét 120 MFt-ra emelte. Legnagyobb érdeme, hogy a magyar törpemotor-gyártás „hősi”, alapító időszakában áldozatos, kemény munkával, a gyártmányválasztékát folyamatosan növelve megteremtette a további fejlődés lehetőségét. Csak elismeréssel lehet szólni a VKM kollektívájának azon tevékenységéről, melynek eredményeképpen a volt kapitalista környezetben kialakult kisvállalatoknak a második világháború következtében szétzilált káoszából az új iparosítás céljának megfelelő törpemotor-gyártó, gyárszerűen előállító vállalatot teremtett. Nagyra kell értékelni a vállalatnak azt a tulajdonságát, hogy 1-2 hónap alatt képes volt az alapsorok valamilyen változatának, illetve leképzésének kissorozatokban való gyártására felkészülni. Ennek különösen nagy jelentősége volt a magyar iparfejlesztés egésze szempontjából, amikor kis darabszámban igen sokféle igényt kellett kielégíteni. Ebben alapvető érdeme volt a vállalat igen jól képzett és nagy tudású szakembergárdájának, amely vázlatok és szóbeli utasítások alapján is képes volt a feladatokat megoldani. Az így kialakított munkamódszer, amely a maga idejében eredményes volt, — az egyéb behatároló körülmények (kapacitás, termelő terület, stb.) mellett — a későbbiekben a fejlődés korlátjává vált. Ez különösen kiéleződött a háztartási készülékgyártás rohamosan megnövekvő igénye miatt, amikor a kis sorozatok gyártása már nem volt elegendő. A politikai vezetés által meghirdetett életszínvonal-politika, a háztartási programjából következő törpemotor igények kielégítésére a VKM Ganz utcai telephely szűkös lehetőségei már nem voltak elegendőek. Ezért már 1957-ben két motortípus (lemezjátszó és mosógép-motor) gyártásának átadására sor került az ikladi Ipari Műszergyár részére, amely döntés éppen egybeesett az állam vidéki ipartelepítési célkitűzésével. 1961-ben a GB határozata alapján véglegesen eldöntötték a VKM és az IMI összevonását és ezzel a Budapesten működő gyár megszüntetését. A Ganz utcai gyárépületben létrehozták a VBKM (Villamos Berendezés és Készülék Művek) központját és ezzel a VKM végleg megszűnt létezni. A történet az IMI-ben folytatódik, de ez már egy másik Gyár története!

Arra vonatkozóan, hogy a vállalat mikor került át a Nehézipari Minisztériumtól (NIM) a Kohó- és Gépipari Minisztérium (KGM) Híradástechnikai Főosztályának alárendeltségébe, nem találtunk adatokat. Viszont a KGM Erősáramú Főosztályának 1952. május 2-án kelt 137769. sz. levele és mellékelt jegyzőkönyve már lényeges intézkedéseket hoz, nevezetesen a rádiótechnikai gyártmányok profilját áthelyezi az ORION Rádiótechnikai Gyárhoz. Egyben elrendeli a TONALIT Nemzeti Vállalat átadását, illetve átvételét a KGM Erősáramú Főosztály alárendeltségébe. Lényegében ezzel a folyamattal egyidőben 1952. április 24-én kelt jegyzőkönyv szerint megkezdődött a Szikra Kft. által behozott termékek profiljának kiegészítése.

A kialakult új profil alapját a villamosmotor-gyártás képezi.

1953. január 1-jén kelt 856090/52/JE KGM levél alapján a Minisztérium a vállalat nevét megváltoztatva, létrehozta a VILLAMOS KISMOTOR GYÁRAT (VKM). A gyárat 1953. január 1-jei hatállyal jegyezték be. A TONALIT Kft. és a hozzájuk csatolt kisebb cégek termékeit, melyek alapvetően rádiótechnikai termékek voltak, végül is 1952-ben átadta az ORION Gyárnak és ettől kezdve már az TONALIT további sorsa nem kapcsolódik a VKM –hez. Így az előzmények alapján a villamosmotorok gyártását tekintve a Szikra Kft., majd VKM egyenes jogelődje lett a későbbi Ipari Műszergyár Ikladnak (IMI). Ezt bizonyítja a Népgazdasági Tanács 1949. november 03.-án kelt 322/16-1949. sz. határozata alapján alapított, TONALIT Rádiótechnikai és Lemezzjátzó Vállalatba a Szikra Kft. beolvasztását határozta el, majd ebből 1953. január 1-jei hatállyal létrehozta a VILLAMOS KISMOTOR GYÁR-at. Ezt később a **Gazdasági Bizottság 10.126/62/III.1./sz. határozata helyezi át az IMI kötelékébe úgy, hogy a VKM-et teljes beolvasztással Budapestről letelepíti Ikladra.**



Szikra Pál (1941)



a Szikra Gyár (1941)



a Szikra Gyár dolgozói (1941)

Ezután az IMI-ben egyre nagyobb kapacitással a motorgyártás mellett megkezdődött a különféle villamosmotorral meghajtott, illetve ráépített készülékek tervezése és gyártása. Ezek villamos háztartási kis készülékek, kávéőrölők, autópólirozók, kézszáritók és más háztartási és ipari szellőzők, hajtóműves motorok, varrógép-motorok, kézi-fűrőgépek, különféle vízszivattyúk és speciális szivattyúk, fűnyíró és más kerti gépek, betonkeverő gépek, körfűrészek, stb. voltak. Később szabadalmi licencek alapján jelentős mennyiségben készültek a gyárban vagyonvédelmi rendszerelemek és számítástechnikai speciális motorok, mint például a floppy-meghajtó motorok, reluktancia-motorok, léptető motorok, stb. Az IMI-nek nagyon jelentős szerepe volt a hazai „Nagyüzemi Állattartó Telepek” speciális technológiai berendezéseinek gyártásában és karbantartásában is. Ezek etető és itató gépek,

szabályozható fordulatszámú szellőzők, valamint vezérlő, illetve szabályozó-berendezések voltak. A gyár életében nagyon nagy jelentősége volt a „betétmotorként” gyártott háztartási hűtőgépmotorok gyártásának, amelyekből az egri Finomszerelvény Gyár készített hűtőgép kompresszorokat. (A betétmotor azt jelentette, hogy a motornak csak a tekercselt állórészét és a megmunkált forgórészét készítették az IMI- ben). Egyébként különféle betétmotorok más megrendelők részére is készültek. Például a KAEV-nek szabásgép-motorok, a Csepel Varrógép gyárnak varrógép-motorok, stb. Időközben a gyár exporttevékenysége egyre jobban felfutott, ami azért volt fontos fordulat, mert az export jelentősebb része az iparilag fejlett nyugati országokba ment a megrendelők teljes megelégedésére. A gyár nagyon sok fejlődésen ment keresztül, sok technológiai korszerűsítést, fejlesztést ért meg az 1992-évi felszámolásáig. Ekkor már közel négyezer ember dolgozott az IMI- ben, akik több mint háromezer féle motor- és készüléktípusból évi 1,5-2 millió darabot voltak képesek legyártani, közel két milliárd Ft termelési értékben. **A felszámolás okai még sokáig vitatottak lesznek, de erre itt most nem kívánunk kitérni.**

4. Termékfejlesztés az IMI-ben

A kizárólagosan hadiipari céllal és „Ipari Műszergyár” fedőnévvel 1952-ben Ikladon létesített gyár az 1960-as években a GB (Gazdasági Bizottság) határozata alapján fokozatosan átvette a megszüntetésre ítélt Villamos Kismotorgyár (VKM) (II. ker. Ganz u. 16.) termékeinek gyártását. Így került át elsőnek Ikladra a keverőtárcsás mosógépmotor és a háztartási centrifugamotor gyártása. Ezeket a motorokat az IMI-hez hasonló céllal Téglásra telepített gyár, a Hajdúsági Iparművek (HIM) építette be az általa gyártott hazai háztartási gépekbe. Az 50-es évek második felében voltak próbálkozások más apróbb fémipari termékek nagy sorozatú gyártására. Ezek típusa és változata olyan nagyszámú volt, hogy ma már nem lehet ezekről pontos képet kapni. Kisebb szériában elkezdődött az EROSIMAT márkánévre keresztelt, az ÁGTI által tervezett szikraforgácsoló-gépek, majd a gabonaszeletelő-gépek sorozatgyártása. Ez utóbbi a Brüsszeli Világkiállításon „Arany érmet” nyert. Később ezeknek a gépeknek a gyártását az EMAG Gyár (későbbi nevén HITEKA) vette át.

A háztartásigép-motorok és készülékek gyártása hosszútávra megalapozta az IMI jövőjét. A VKM-től fokozatosan letelepítésre kerültek a háztartási és ipari ventilátorok, a háztartási és ipari varrógépmotorok, a kézfűrógépek, kenőlé-szivattyúk, szirénák, porszívómotorok, magnetofon és lemezjátszó motorok, melyek továbbfejlesztésével az IMI komoly hírnévre tett szert. Rövidesen a Jászberényi Hűtőgépgyár (LEHEL) is átállt a polgári termékek gyártására és megkezdte a különféle háztartási hűtőgépek, nevezetesen a különböző háztartási hűtőszekrények és fagyasztóládák gyártását. Ezen készülékekbe az Egri Finomszerelvénygyárban (BERVA) készült kompresszorokat építették be, amelyekhez az IMI szállította a szükséges „betétmotorokat”. Ezen túlmenően az IMI szállította a LEHEL Bp-i gyárában gyártott félhermetikus ipari hűtőgépekhez szükséges „betétmotorokat” is.

A VKM teljes áttelepítése 1964-ben végleg lezárult. Ezután már az IMI önállóan is képes volt a 6 Watt-4 kW teljesítményű egy- és háromfázisú rövidrezárt forgórészű indukciós motorok, valamint kisebb mennyiségben az egyenáramra készült „speciális” és „általános” célú motorok tervezésére és gyártására. A jövő érdekében most már tovább kellett lépni és létrehozni (gyáron belül) az úgynevezett „készülékgyártást”. Ez azt jelentette, hogy a gyár a saját motorjainak felhasználásával megkezdte a különféle háztartási gépek gyártását is. Ekkor kezdte el az IMI a „COFIM” háztartási kávéőrölő, a „VENTIM” asztali ventilátor a „THERMOFLUX” automata kézszáritó tervezését és sorozatgyártását. Ezek közül a legnagyobb sikert a kézszáritó érte el, amely a VDE és az UL approbációknak köszönhetően a világ számos országába is eljutott, többek közt az Amerikai Egyesült Államokba is. Itthon elnyerte a „KIVÁLÓ ÁRUK FÓRUMA” címet és többször kapott BNV, illetve más vásári nagydíjat, mely elmondható az előbbi készülékekre is. Ezeknek a sikeres termékeknek a létrehozásáért a fejlesztő csapat többször részesült minisztériumi kitüntetésekben is.

A 70-es évektől kezdve egyre bővült az IMI-termékek piaca a nyugati országokban (pl. NSZK, Olaszország), melyek elsősorban a különböző speciális villamos motorokra vonatkozó igényekben jelentkeztek. Ezek skálája a betonkeverő gép motortól a körfűrész-motorokon át a szivattyúk, és más készülékek meghajtó motorjaikig tart. Ennek eredményeként rövidesen megkezdődött az ilyen készülékek adaptált hazai gyártása is.

A Mosonmagyaróvári Mezőgazdasági Gépgyárral közös kooperációban elkezdődött a nagyobb méretű készülékek, illetve rendszerek tervezése és sorozatgyártása. Ezek a berendezések a „Nagyüzemi Állattartás” részeként kerültek kifejlesztésre, gyártásra és azok beépítésére. Ezeket nevezték EKT-nek (egyszintes ketreces rendszer) és KKT-nek (kétszintes ketreces rendszer). Ezekhez az IMI nagy mennyiségben szállított nagyteljesítményű szellőzőket a szabályozó és vezérlő berendezésekkel együtt, háromfázisú kivitelben. Ezen kívül még etető és itató géprendszerek is készültek. Az előbbieket legjelentősebb exportját a Szovjetunióba történő szállítás jelentette. (Megjegyezzük, hogy ezeket főképpen a BAM megnevezésű szibériai vasútvonal építéséhez telepítették és az ott dolgozó emberek ételmezési ellátására használták, ami azt jelentette, hogy nagyon nehéz üzemi körülmények között kellett üzemelniük). A berendezések jól és tartósan kiállták a mostoha üzemi körülményeket. A Szovjetunió kivül más szocialista országokba is történtek szállítások, de a hazai nagyüzemi állattartásban is jelentős mennyiségek kerültek felhasználásra, főleg a Bábolnai Állami Gazdaság jóvoltából. A fentiek kivül a nagyteljesítményű szabályozható fordulatszámú zsalus ventilátorok felhasználási területe tág skálán mozgott, mert a tojó csirkétől a húscsirkén és a sertésnevelésen túl a szarvasmarha, juh és pulyka telepeken is sikeresen alkalmazták. A berendezések karbantartását és szervizelését az IMI a saját márkaszervizének külön csapatával oldotta meg.

A 70-es évek közepén az IMI megkezdte az öntött-alumínium vázas elektromos háztartási fűnyíró gépek gyártását, majd később ennek tovább fejlesztett, műanyagházas „fügyűjtős” változatának a gyártását is. Mindkét változat nagyon sikeres termék volt és rövid idő alatt az országban szinte minden kertes háztartásban megtalálhatók lettek. (A megbízhatóságot bizonyítja az a jelenség, hogy több mint

harminc év távlatából visszatekintve tapasztalható, hogy még ma is sok készülék megbízhatóan működik a háztartásokban és még mindig beszerezhető hozzá utánpótlásként a kopó alkatrészek). A külföldi kooperációs partnereinkkel történt megegyezések alapján elkezdődött a különféle merülő szivattyúk, háztartási betonkeverő gépek, axiál ventilátorok, komposztálók és a mobil áramfejlesztők nagy mennyiségben történő gyártása. Ugyanekkor profiltisztítás céljából átvettük a GANZ VILLAMOSSÁGI MŰVEK Bajai Gyárától a komplett házi vízellátó berendezések és vízszivattyúk gyártását, mely szintén nagyon sikeres döntésnek bizonyult.

A 80-as években kísérleti gyártásban elkezdtük egyes erősáramú szerelvények kifejlesztését és gyártását, de ez sajnos nem járt sikerrel. Ezért a gyártás jogát átadtuk más vállalat részére.

Ezek után konkrét megrendelésekre elkezdtük a számítógép perifériák speciális motorjainak gyártását. Ezek voltak pl. floppy-meghajtó motorok, léptető-motorok, reluktancia-motorok, stb.

Vásárolt szabadalmak alapján foglalkoztunk vagyonzvédelmi rendszeremek gyártásával, telepítésével és szervizelésével is. Mivel ez a profil nem illett a motorgyártásra szakosodott termékek közé, ezért ezeket is átadtuk más gyártó vállalatnak.

Megjegyzés: A felsoroltakból jól követhető az a jelentős műszaki és termékfejlesztés, amit az IMI sikeresen megvalósított, s amely jól szolgálta a gyár érdekeit. De mielőtt bárki is félreértené a termékbővítések célját, egyértelműen le kell szögezni, hogy az IMI az alapnak számító villamosgép-profilját az új termékek megjelenése után is megtartotta. A termékskála bővítése, mint piaci követelmény jelentkezett és egyáltalán nem zavarta az IMI alapprofilját, a motorgyártást.

5. Az IMI kereskedelempolitikája (1963-1990)

Az Ipari Műszergyártat – alapítási céljának megfelelően kezdetben hadiipari feladatokra alkalmazták, nagyobb településektől távol, eldugott erdős-dombos területen, szerény, vagy nem létező infrastruktúrával. Dolgozóit a környékről, a gyár fénykorában mintegy ötven Pest-, Nógrád-, Heves-megyei községből szállították be illetve szállították be vasúton és autóbusszal. Feladatát kezdetben miniszteri szintről kapta; mit kell csinálni, milyen technológiával, hogyan kell és a termékeket milyen társvállalatoknak kell továbbadni, mennyiért. A nyersanyagellátást központi keretkiutalás révén kapta. A géppark szintén adott volt, többnyire egyorsós esztergagépek, excenter prések, néhány alumíniumolvasztó kemence és kokilla öntőgép. Saját gyártmányfejlesztése sem volt szükség, csak technológiára, amely a kapott licenceket igyekezett az adott lehetőségekre alkalmazni.

A fentek miatt nem volt szükség kereskedelempolitikára sem az anyagbeszerzés, sem a termékadás területén. Tipikus hadi gazdálkodás volt, a kor követelményeinek megfelelően. Az idők folyamán a hadi termelés a követelmények és igények csökkenése miatt fokról-fokra leépült és átadta helyét a polgári termelésnek, amely sorozatgyártású villamos kismotor-féleségekből állt, általában

háztartási készülékek (egyszerű mosógépek, porszívók, padlókefélék) meghajtására szolgáltak.

Az együttműködés főként felsőbb irányításra a hasonló - szintén polgári termelést felvenni kényszerülő – hadiipari vállalatok beszállítójaként került fokozatosan előtérbe az éves szinten megrendelt speciális termékeknek és mennyiségeknek megfelelően. Mivel ebben az időben „hiánygazdálkodás” folyt, mindig legfeljebb annyi áru készült, amennyi megrendelés volt és anyagot is lehetett hozzá szerezni.

Az ötvenes évek végén, hatvanas évek elején Budapest fejlesztése kapcsán felmerült a belterületeken továbbiakban már nem bővíthető ipar kitelepítése és ezzel párhuzamosan az az igény, hogy a hadiipari vállalatok vállaljanak részt a lakosság iparcikk ellátásában és ezzel is mérsékeljék az állam hadikiadásait. Ekkor – 1961-ben – került sor a Budapest II. kerület Ganz-utcai Villamos Kismotorgyár (VKM) Ipari Műszergyárral való egyesítésére a Pest megyei Ikladon és így kapta az IMI nevet.

Az IMI elsősorban azokat a termékeket vette át elődjétől, amelyek alacsony képzettségű betanított munkaerővel sorozatgyártásra voltak alkalmasak. Ezek többnyire egy-két kilowatt teljesítményű általános célú aszinkron motorok, soros kommutátoros motorok és néhány az utóbbiakra épített készülék - pl. villamos fűrőgép, törpeszirána voltak.

Az ipari – műszaki fejlesztés is ekkor kezdett átalakulni, megújulni, jórészt a VKM-ből áttelepített gépek, gyártmányfejlesztés, technológia, szerszámfejlesztés és gyártás segítségével.

Az „Új gazdasági mechanizmus” életbelépésével korszerűsített, európai szabványoknak megfelelő aszinkron motorsorozatot fejlesztettünk ki 100 W teljesítménytől 4 kW-ig. Ekkor alakult ki a termelésmegosztás az IMI és az Egyesült Villamosgépgyár (EVIG) 30 kW-ig, valamint a Ganz Villamossági Művek (GVM) között a szükséges felső teljesítmény-határig.

Ezzel párhuzamosan jelentős ipari fejlesztés is kezdődött, melyből legfontosabb a kézi – igen élőmunka-igényes – termelést kiváltó ipari tekerceselés, sajtoló, öntő és forgácsoló gépek lettek. Mindez természetesen minisztériumi támogatással, devizában felvett kölcsönökkel jöhetett létre. Ezt forint- és főként devizaalapon vissza kellett fizetni, melyhez már kellett a tudatos kereskedelem politika is.

Kezdetben a belső piacot igyekeztünk bővíteni, összefonódva a hűtőgép kompresszor, mosógép, porszívó, mezőgazdasági ipar villamos motor igényével. Majd jött a felismerés, miszerint csak motorból nem lehet megélni, fel kell azokat „öltöztetni” és ki kell szélesíteni a saját motorral épített készülékgyártást.

Ekkor, a 70-es, 80-as években terjedt el a háztartási fűnyírók, fűszegélynyírók, betonkeverők, kézszáritók, mezőgazdasági ventilátorok, baromfitenyésztő telepek szellőző berendezéseinek gyártása.

Termékeink megbízhatóak, lehetőleg egyszerűek, könnyen javíthatóak voltak, sok még ma is üzemel belőlük.

Igen komoly belföldi vevőszolgálatot és szerviz tevékenységet folytattunk. Majd mintaboltot nyitottunk, ahol saját termékek eladásán kívül alkatrészellátás és szaktanácsadás is folyt.

Az igazi külföldi konkurencia a kerti háztartási gépek gyártásánál jelent meg, amelyekkel árban, használati spektrumban és külső megjelenésben csak nehezen tudtuk – megfelelő háttérpar hiányában – felvenni a versenyt.

A hetvenes évektől kezdve, amikor a műszaki versenyképesség feltételei már fokozatosan megteremtődtek, megindult a nyugati export is. Kezdetben általános célú és speciális motorokat, majd saját gyártású készülékeket adtunk el (pl. szivattyúkat). Időnként sikerült külföldi nagyobb vállalatok motor-beszállítását vállalni, így pl. jugoszláv mosógépgyárnak (OBOD, GORENJE), nyugatnémet, norvég faipari gép gyártóknak, angol hűtőgép kompresszor gyárnak és egy sor kisebb ipari, kereskedelmi vállalkozásnak (olasz, francia, osztrák, holland, közel-keleti, stb.) részére.

Az úgynevezett „szocialista” külkereskedelmünk soha sem volt jelentős, Lengyelországba és Kelet-Németországba szállítottunk gyártmányokat.

Külkereskedelmünket főként a TRANSELEKTRO Külkereskedelmi Rt.-vel bonyolítottuk le, mely cégnek nagyon jó Nyugat-európai és Közél-keleti kapcsolatai voltak.

Az IMI virágkorában a Kereskedelmi Igazgatóság létszáma ingadozóan, de több mint 200 főt tett ki. Tevékenysége anyagbeszerzésre (belföldi, import, kooperáció), belföldi kereskedelem, export kereskedelem, raktározás, szállítás, szerviz, mintabolt, vevőszolgálat, reklám, propaganda ágazatokra terjedt ki.

Az IMI történetének utolsó 3-4 évében a külkereskedelmet saját hatáskörbe kellett vonnunk, ami a kapcsolatok szempontjából egyáltalán nem tett jót, mert az apparátus nem volt felkészülve erre a feladatra.

Az IMI virágkorában a belföldi exportértékesítési arány kb. 60 – 40% volt. Ez azonban csak gyáron belülről nézett így ki, mert a belföldi vevőink jelentős része (IKARUS, Hajdúsági Iparművek, Bábolnai Rt., MEZŐGÉP, Elekthermax, Mosonmagyaróvár, stb.) általában szocialista exportáruba építették be termékeinket.

A 80-as évek vége felé nyilvánvalóvá vált, hogy megkaptuk a szabadságot, csak azt veszítettük el, amit addig megteremtettünk: összeomlott a szállítói és vevői hátterünk, a rendelésállományunk kevesebb, mint a felére csökkent. A fizetőképes kereslet csaknem megszűnt, keleti exportot csak barter ellenében lehetett csinálni, ami azt jelentette volna, hogy ha szállítunk herendi porcelánt, akkor kapunk helyébe agyagot.

A minisztérium gyakorlatilag semmibe sem szólt bele, ugyanis nem volt mondanivalója. Legfeljebb néha kritikát gyakorolt.

Ezt követték a vállalaton belüli tömeges leépítések, elbocsátások, kényszernyugdíjazások. Ezek után a rendszabályoknak megfelelően csődeljárást kértünk magunk ellen, majd megkötöttük a csődegyezményt. Az IMI-t azonban már nem sikerült – természetesen – megtartanunk. Következett a felszámolási eljárás és a külföldi privatizáció, ami végre-valahára eredményes volt a csaknem nullára való leépülést tekintve. De az ott dolgozók lelkében mély sebet ütött.

6. Marketing- és reklámtevékenység az IMI-ben

1982-ben kezdődött a cég arculatának kialakítása. Ez természetesen hosszabb folyamat volt. Az év végére már az új arculatterv jogi oltalma is megtörtént és elkezdődött a bevezetése. Ennek jegyében gyakorlatilag nagyon sok új feladatot meg kellett oldani és következetesen végre kellett hajtani, illetve hajtani (nem volt egyszerű a vezetőkkel sem elhíttetni az új arculat következetes elfogadtatása!). Első körben az új arculattervet megismertetése a gyár vezetőivel és dolgozóival, továbbá, az ő meggyőzésük ennek szükségességéről és hasznáról nagyon fontos munka volt. Ez azért is volt nehéz, mert akkor az országban a gyár minden tevékenységét, így az arculatát is, az állam (mint tulajdonos) szabályozta és a valóságban nem igen szerették az ilyen előremutató ötleteket. Egy vállalat életében egy ilyen nagyszabású változás csak az ott dolgozó emberek széles tömegével együtt lehetett sikeres! Szerencsére a feladat jól és következetesen volt kidolgozva és a sikeres marketing munka eredményes volt. Később a külföldi és belföldi jelentősebb partnereinktől nagyon sok pozitív visszajelzés érkezett ezzel kapcsolatban.

Az új arculat főbb részei voltak:

- ❖ Új portál kialakítása Ikladon, Bercelen, Fehérgyarmaton és Budapesten a Márkaszervizben, a Mintaboltban, a Reklám irodán és a Mérnöki irodán, Balaton szemesen és Hajdúszoboszlón a vállalati üdülőkben és a kiállítási autóbuszon.
- ❖ Megváltoztak a motorok festőszínei, új IMI logó készült, ennek megfelelően az előállított termékekre is új formátumú adattáblák kerültek.
- ❖ Új arculatot kaptak a céges nyomtatványok és kiadványok (levélpapírok, számlák, szállítólevelek, borítékok, névjegyek, jótállási jegyek, minőségi bizonyítványok, katalógusok, szórólapok, szervizkönyvek, stb.).
- ❖ Ennek megfelelően változtak a cég önálló kiállításainak megjelenései és az üzemi munkaruhák (ez utóbbi mutatkozott a legnehezebb kérdésnek, mert a ruhák színe egyesek szerint hasonlatos volt a fővárosi kommunális munkások munkaruha-színéhez és ezt sok ember ellenezte, inkább nem váltották ki a járandóságban kapott munkaruhát a raktárból). Ezt az ellenállást semmilyen eszközzel nem lehetett megtörni, ezért a vállalatvezetés változtatott a munkaruha színén.
- ❖ Ezen új arculat szellemében épített a gyár a központi telephelyen belül egy impozáns, csupa üveg bemutató termet. Amelyben a tágas kiállítórészen kívül helyet kaptak kiszolgáló helyiségek is és a reklámiroda is. Itt lehetőség volt arra is, hogy a legfontosabb megrendelőinkkel a gyár nivójának megfelelő körülmények között lehessen tárgyalásokat lefolytatni. Szükség szerint lehetett nagyobb látogató csoportokat és iskolákat is fogadni. Ez az impozáns terem már megfelelt a XXI. századi elvárásoknak!

Mondhatni, hogy az „Arculatterv” mindent érintett, ami a cég megjelenését reprezentálta. A termékek színei csak abban az esetben kaptak az arculattervtől eltérő színt, ha ahhoz a megrendelő kifejezetten ragaszkodott! Az IMI új „köntöse”

Nagyon sikeres és népszerű lett és erre büszke volt minden IMI-s dolgozó. A gyakorlati kivitelezésben csak egyetlen dolog okozott igazi gondot, nevezetesen az, hogy az új arculat alapszíne a „narancssárga szín” volt, ez viszont a festékgyártásban nem számít „alapszínnek”. Ezért azt színkeveréssel kellett előállítani (akkor még nem voltak festékszín keverő gépek). Tekintettel arra, hogy a termékek alkatrészei nem mindig készültek azonos időpontban vagy üzemben, ezért nagyon kellett ügyelni a színek azonosságára, nehogy tarkák legyenek a termékek, de ez nem volt megoldhatatlan feladat.

Amint azt a reklámmal foglalkozó tankönyvek is leírják, az IMI-ben is ügyelni kellett a reklám lényegére, vagyis a **mit, kinek, és hol** kérdésre.

A „mit” kérdésre egyszerű volt a válasz, mert ekkor már kialakult a gyár stabil profilja, amely a villamosmotorok, és készülékek gyártását jelentette.

A „kinek” és „hol” kérdés szorosan összefügg, de mégis kétfelé kell választani:

1. Belföldi nagy megrendelők:

- ◆ Bábolna AG
- ◆ Finomszerelvény Gyár (Eger)
- ◆ Hajdúsági Iparművek (HIM)
- ◆ LEHEL Hűtőgépgyár (Jászberény és Budapest)
- ◆ MEZŐGÉP Gyártók
- ◆ RAVILL Nagykereskedelmi Vállalat
- ◆ Vas- és Műszaki Nagykereskedelmi Vállalatok
- ◆ VILLÉRT Nagykereskedelmi Vállalat
- ◆ Egyéb gépgyártók és felhasználók

2. Külföldi Megrendelők, illetve országok:

- Ausztria
- Csehszlovákia
- Dánia
- Franciaország
- Japán
- Jordánia
- Jugoszlávia
- Németország (NSZK)
- Norvégia
- Olaszország
- Svédország
- Kisebb tételekben más országokba is, pl. USA és arab országok, stb.

A nagy partnereknél nem annyira a reklám, mint inkább a hazai külkereskedelmi vállalatok, illetve személyes (pl. kiállítási) kapcsolatok hatására jöttek létre a kereskedelmi kapcsolatok. Ezeket előzetesen alapos műszaki és kereskedelmi

tárgyalások előzték meg. A gyár az exportját a TRANSELEKTRO Külkereskedelmi Vállalaton keresztül bonyolította le a hazai előírásoknak megfelelően. AZ IMI nagyon nagy hangsúlyt fektetett a különféle szakkiállításokon és termékbemutatókon való bemutatkozásokra, amelyek nagyban elősegítették a jó partnerkapcsolatok kialakítását és a vállalat jó hírének növelését! Partnereink szívesen látogatták kiállításainkat, ahol kellő információkat kaptak a gyár termékeiről és ez gyakran kedvező üzleteket is generált. Itt kell megemlíteni azt is, hogy a gyár a kiállításainak megtervezésével és kivitelezésével mindenkor a legkiválóbb szakembereket bízta meg, mert a vállalat vezetése hamar rájött, hogy egy műszaki terméknek nem csak a különféle előírásoknak kell megfelelnie, hanem olyan külsővel és bemutatással kell rendelkeznie, ami bizalomkeltő és korrekt!

A hazai alkalmi vevőink a legtöbb információt a nagy kiállításokon és egyedi termékbemutatókon kaphatták, ezt nagyon kedvelték és igényt is tartottak erre. Ilyenkor azt is figyelemmel kísérhették, hogy a gyár milyen új termékek kihozatalára készül. A kiállításokon résztvevő műszaki és kereskedő szakemberek nagyon sok hasznos információval tájékoztatták a leendő vevőket, de tőlük is sok hasznos piaci kereslettel kapcsolatos információt kaptak, melyeket aztán jól lehetett hasznosítani.

Főbb hazai, rendszeres kiállítások:

- AGROMAS EXPO
- Tavaszi BNV
- Őszi BNV
- Szegedi Ipari Vásár
- Pécsi Ipari Vásár
- Soproni Ipari Vásár
- Miskolci Ipari Vásár
- Bábolnai Napok Kiállítás
- Egyéb vegyes kiállítások és termékbemutatók, a helyi iparcikk-kereskedelmi vállalatokkal közös rendezésben

Minden kiállításon és termékbemutatóon az érdeklődő látogatók részletes szóbeli információkat és nagyon színvonalas prospektusokat, illetve szórólapokat kaphattak.

A gyár nagy figyelmet fordított arra, hogy a kiállításain jól felkészült szakemberei fogadják az érdeklődőket. Minden jelentős európai szakkiállításon a vállalatot a TRANSELEKTRO Külkereskedelmi Rt. partnerünk képviselte. Hannoverben a gyár két alkalommal önálló kiállítóként is bemutatkozott, ezt a jelentős Németországba irányuló export-tevékenysége indokolta.

A gyár kiemelkedően magas színvonalú kiállításai a szakmai és a laikus közönség soraiban is nagy sikereket ért el. Ez az évek folyamán számtalan különféle díj és oklevél elnyerésével is kifejeződött.

IMI kiállítások képei



Szerviz szakemberek továbbképzése
Balatonszemesen



Villamos Rotációs kapa



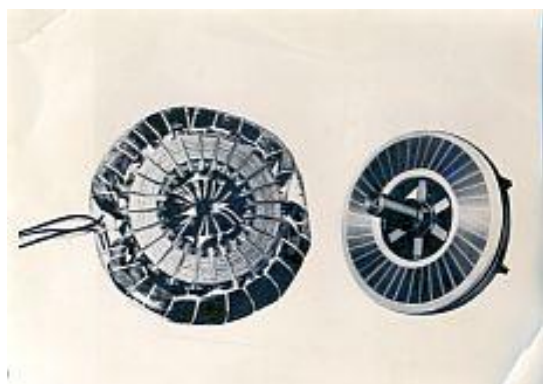
Házi vízellátó berendezés



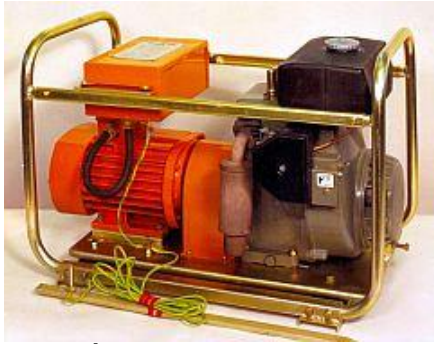
MA 100.... jelű villamosmotor



A Sík-légrésű motor lemezcsomag készítő gép



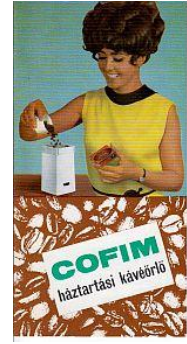
Szétcszedett Sík-légrésű motor álló és forgórésze



Áramfejlesztő gép



Nagynyomású mosó-gép



Kávéőrő



Kézsárító készülék



Fűnyíró gép



Csőszivattyú



Fűszegély nyíró



Hajtóműves motor



Körfűrészmotor



Ipari Varrógépmotor



Mikro motorok



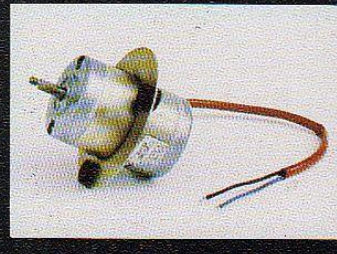
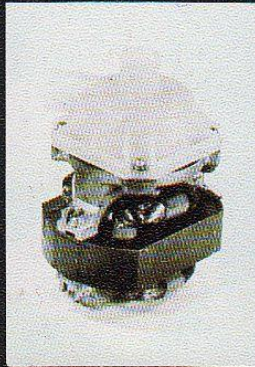
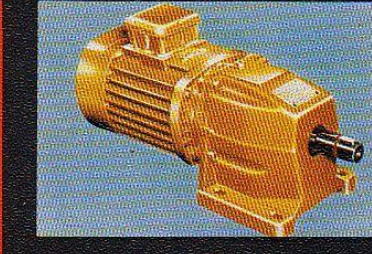
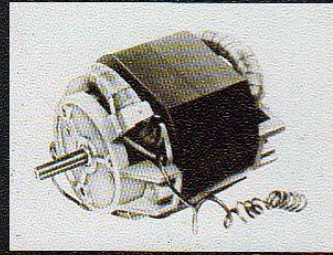
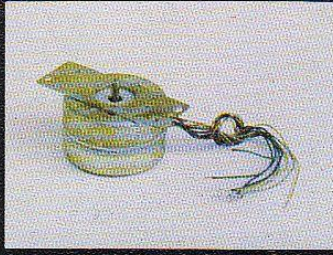
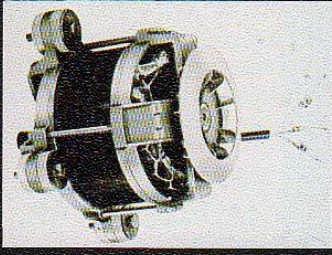
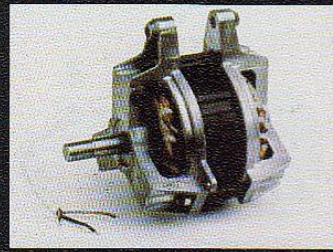
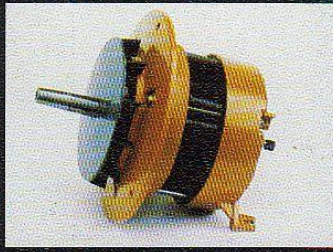
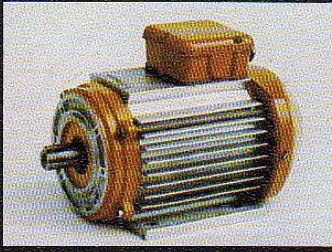
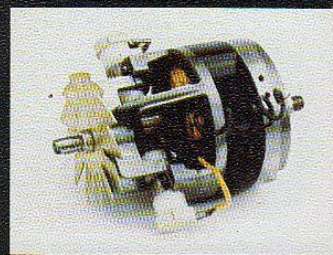
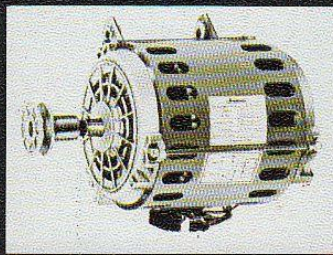
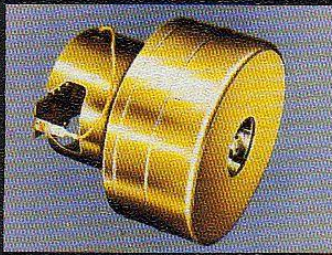
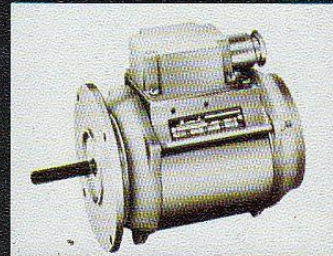
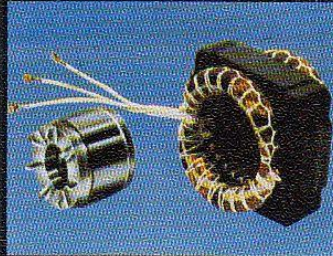
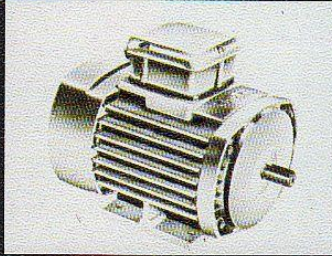
Floppy-motor

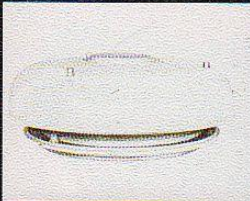
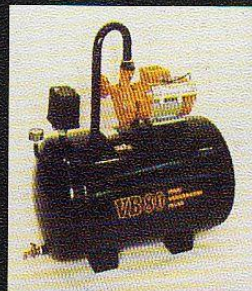
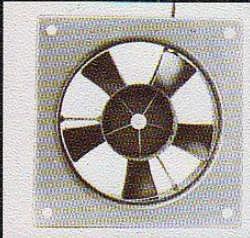
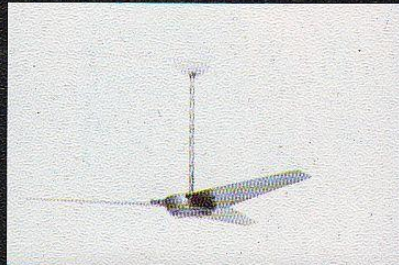
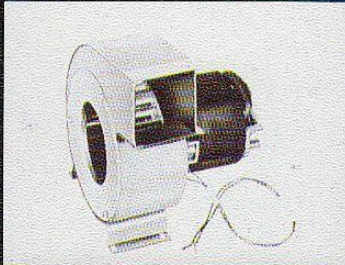
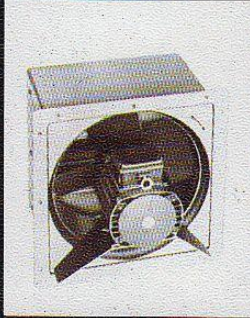


**Elektronikus
kommutációjú szervomotorok**



Mosógépmotor

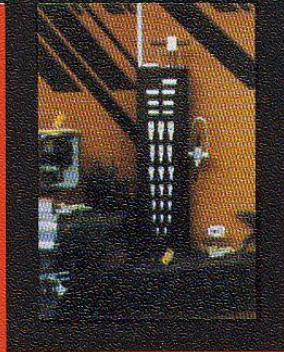
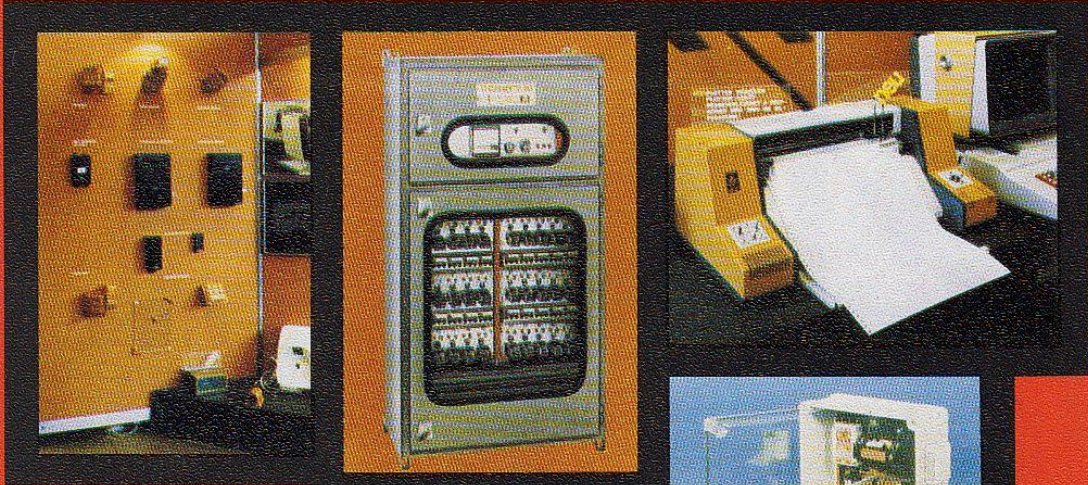






IPARI MŰSZERGYÁR, IKLAD

2170 Aszód, Pf. 2
Telefon: Aszód 60, Telex: 25255



KEDVES ÉRDEKLŐDŐ!

Ezzel a kiadványunkkal szeretnénk bemutatni az Ipari Műszergyár jelenlegi gyártási programját. Amennyiben valamely termékünk, vagy termékcsaládunk részletesen is érdekli Önt, úgy készséggel állunk rendelkezésére az itt bemutatott gyártmányok ismertetőjének megküldésével.

A piac igényeinek megfelelően folyamatosan fejlesztjük termékeink műszaki színvonalát és új típusok kialakításával igyekszünk mindenben megfelelni partnereink igényeinek. Várjuk szíves érdeklődését!

DEAR INQUIRER!

By the help of this issue we would like to introduce the present manufacturing program of IMI factory. In case of your interest for one of our products or productfamilies we are pleased to send you our relevant catalogues. According to the market demand we technical level of our products and endeavour to meet our partner's claims by means of the design of new types.

Készült a KONTAKT DESIGN Stúdió gondozásában.

INTERPRINT

7. Minőségellenőrzés az IMI-ben

A szervezet felépítését elsősorban a célszerűség, másrészt a tulajdonosi jogokat gyakorló Kohó- és Gépipari Minisztérium határozta meg.

A minőségellenőrzés szervezete, felépítése csaknem azonos volt a hazai Hasonló vállalatokéval (Egri Finomszerelvény Gyár, Bakony Művek, Mátravidéki Fémmű, Hajdúsági Iparművek, stb.).

Vállalatunk „speciális” célra lett alapítva, mely a hadiipari termelést hivatott fedezni. Ez nagyon szigorú, többszörös 100%-os ellenőrzést követelt a hadiipari területen. Ez a szigorúság „átcsorgott” a polgári gyártásba is.

A minőségellenőrzési szervezet kialakítása lefedte a teljes vállalati tevékenységet az áru beérkezéstől a termelésen át a vevőszolgálat és márkaszerviz kialakításáig.

A minőségellenőrzés szervezete többségben az első számú vezető, kisebb részben a műszaki vezető alá volt rendelve a szervezeti felépítéstől függően.

A szervezetet kezdetben osztály, főosztály, majd főmérnökségként alakították ki.

Létszáma a hadiipari termelés idején elérte a 260 főt. Összetétele: 6-8 fő mérnök, 25-30 fő technikus, 80-120 fő szakmunkás, a többi betanított dolgozó volt. A hadiipari termelés megszűnésével a betanított dolgozók áthelyezésre kerültek más munkaterületekre.

A dolgozók képzése folyamatosan történt. Az állomány összes tagjának kötelezően el kellett végeznie a beosztásához szükséges MEO I, MEO II, MEO III, illetve a MEO IV tanfolyamot eredményes vizsgával bezárólag.

A szervezet kiváló „káder” nevelő is volt. Az évek során több mint 30 fő került el a területéről művezető, üzemvezető, osztály- vagy főosztályvezetői, illetve egy fő igazgatói beosztásba.

A vezetőbeosztásokat és a fontos ellenőri feladatokat nagy tapasztalattal rendelkező szakemberek töltötték be.

A részlegek feladatai a következők szerint oszlottak meg:

Műszaki csoport

- Ellenőrzési utasítások készítése, véleményezése
- Selejt-okok analizálása, megszüntetésükre intézkedési javaslatok kidolgozása
- Műszaki dokumentációk, szabványok beszerzése a minőség-ellenőrzés részére
- Háziszabványok kidolgozásában való részvétel
- Prototípus-, és „0” sorozatok értékelése, szükséges vizsgálatok elvégeztetése
- Oktatások szervezése a minőségbiztosítás területén

Ügyviteli csoport

- Selejtadatok feldolgozása, statisztikák készítése, tájékoztatás társszervek részére
- Minőségi ügyvitel szervezése
- A minőségellenőrzés részére dologi eszközök beszereztetése

Villamos próbaterem

- IMI által gyártott villamosmotorok és készülékek „0”-sorozat vizsgálata
- IMI által gyártott villamosmotorok és készülékek típusvizsgálata
- Ellenőrzésben és a gyártásban használt villamos mérőeszközök rendszeres ellenőrzése és
- Kalibrálása
- Történetét külön fejezet tárgyalja

Mérőszoba

- Bonyolult, nagy pontosságú mechanikai mérések elvégzése
- Idomszerek rendszeres ellenőrzése (pontosságtól és használatától függően)
- Intézkedés a nem megfelelő mérőeszközök, idomszerek használatból történő kivonására
- Fejlesztése az 1970-es évektől szinte megszűnt

Szerszám- és gyártóeszköz ellenőrzés

- Sajátgyártású szerszámok, készülékek bemérése
- Szerszám-, és készülékpróbákon való részvétel, szerszámminősítés
- Szerszámjavítások, felújítások ellenőrzése

Anyagvizsgáló laboratórium

- A termeléshez szükséges anyagok mechanikai-, és vegyi összetételének vizsgálata
- A gyártási folyamatok során az anyagösszetétel és a mechanikai jellemzők ellenőrzése (könnyűfémöntés, galvanizálás, impregnálás stb.)
- A vizsgálóeszközök beszerzése az 50-es évek végén, illetve a 60-as évek elején történt, amelyek később jelentősen elavultakká váltak. A labor dolgozói nagy szakértelemmel kompenzálták ezt a hiányosságot
- A sors iróniája, hogy a labor a megszüntetése előtt fel lett készítve az akkreditálásra.

Üzemfenntartási ellenőrzés

- Gépállapot felmérés
- A kis-, a közepes- és a nagyjavításra kerülő gépek hibafelvételezésénél való részvétel
- Gép pontosság mérésének elvégzése

Üzemi minőségellenőrzés

- Az üzem technológiájának megfelelően futóellenőrzés végzése

- 100 %-os alkatrész-ellenőrzés
- Motorok, készülékek végellenőrzése, különös tekintettel az élet- és vagyonbiztonsági előírásokra
- Minőségi bizonyítványok kiállítása a késztermékekre
- Selejt-okok felderítése, megszüntetésükre intézkedés
- Beérkező vevői reklamációk kivizsgálása és intézése
- Exportra készülő termékek ellenőrzésében való részvétel -MERT (Minőség Ellenőrző RT.)

Idegenáru-ellenőrzés

- A beérkező, termeléshez szükséges anyagok ellenőrzése
- Ellenőrzési utasítások, mintavételi tervek készítése a beérkező anyagok vizsgálatához
- A kooperációban gyártott alkatrészek, részegységek ellenőrzése
- A beszállítók auditálása, értékelése és a kapcsolattartás
- Kooperációs partnerek minőségi ellenőreinek betanítása
- Minőségi reklamációk intézése a beszállítók felé

Szerszámgyártás

Alapvető feladata a különböző technológiai ágak szerszámmal, készülékkel történő ellátása, karbantartása, illetve javítása.

Kezdetben üzemként működő részleg gyáregységgé nőtt. A fejlődés elsősorban a tevékenység bővülése, bonyolultabbá válása és a minőség területén volt látványos.

A nagypontosságú gyorsprés, a nagynyomású precíziós alumínium öntőszerszámok tervezése és kivitelezése, egyaránt megkövetelték a speciális és magas fokú szakmai felkészültséget. Ezen feladatok elvégzését a nagypontosságú megmunkáló gépek és az edzőkemencék nagymértékben segítették.

Fontos feladatok voltak a mélyhúzó-, tekercsbehúzó-, hajlítószerszámok és a szerelő-megmunkáló készülékek tervezése és gyártása. Magyarországon az elsők között kerültek alkalmazásra a pneumatikus elven működő szerszámok, készülékek és mérőberendezések.

Különös gondot fordítottak az utánpótlás nevelésére, képzésére. A szakmunkás képző- és szakközépiskolákkal (Aszód, Hatvan, Gödöllő) szoros együttműködés alakult ki. A gyakorlati oktatás a szerszámgyáregység területén működő tanműhelyben, míg az utolsó éves tanulók gyakorlati képzése az „igazi” üzemben folyt.

További tevékenysége volt a szerszám- és műszergazdálkodás, valamint ezek beszerzése, raktározása.

Megítélésünk szerint a szerszámgyártásunk a világszínvonal közelében volt. Bizonyítékként szolgál, hogy a kényszerű elbocsátások után ezek a szakemberek a Magyarországra települő nyugati cégeknél is jól megállták helyüket.

8. Villamos próbaterem az IMI-ben

1958-ban kezdtem meg tanulmányaimat a Budapesti Műszaki Egyetem Villamosmérnöki Karán. 1960-ban az akkori szokásoknak és lehetőségeknek megfelelően tanulmányi ösztöndíj-szerződést kötöttem a Budapest. II. Ganz u. 16. sz. alatt működő **Villamos Kismotorgyárral (VKM)**. Ugyan ez év végén a kormány Gazdasági Bizottsága határozatot hozott egyes budapesti telephelyű vállalatok vidékre való telepítéséről, melybe beleesett a VKM is, melyet a Budapestről 50 km-re, Ikladon lévő Ipari Műszergyárba (IMI) olvasztottak. A kitelepítési koncepció egyik célja az is volt, hogy a vidékre telepített hadiipari gyárak valamilyen polgári termékek gyártásával lehetőleg fenn tudják tartani magukat. Az egyesítési határozatot követően én is az IMI ösztöndíjasa lettem. Majd 1963-ban elvégezve az Erősáramú Gépes Szakot, először Budapesten a VKM Villamos Próbatermében kezdtem dolgozni, mint IMI alkalmazott, mivel a két gyár valóságos egyesítése több évig tartott. Feladatomban az volt, hogy a hagyományos próbatermi feladatok mellett a folyamatosan áttelepítendő gyártmányokról mérések és különféle információk alapján szerezzek olyan ismereteket, amelyek az IMI-ben történő gyártás beindítását könnyebbé teszik.

Köztudomású volt ugyanis, hogy a VKM-ben nem a szigorúan vett technológiai előírások, hanem a viszonylag kis létszámú, de nagyon hozzáértő szakembergárda (lett legyen az mérnök, vagy szakmunkás) együttműködése és a problémák folyamatos szóbeli visszacsatolása biztosította a jó minőséget és a termékek folyamatos fejlesztését. Így azután a gyártmány dokumentációkban sok minden nem került rögzítésre. Ennek ellenére az érintettek mindig tudták, hogy mit kell tenniük. Valószínűleg érthető, hogy ez a szemléletmód a hadiiparra szakosodott gyártás szigorú szabályain nevelt IMI-ben, főként kezdetben, merev elutasításra talált. Ezzel azonban a tervezés – gyártás – ellenőrzés – értékesítés (ezt ma már úgy mondjuk) vevőszolgálat harmóniája is megbomlott. Pedig a szemléletváltásra volt vagy harmincévnyi idő, de az csak nagyon lassan változott. A VKM-ben a Villamos Próbaterem elsőrendű feladata a termékek végátvétele és szükség szerint egyedi, vagy csoportos műbizonylattal való ellátása volt. A végátvétel során minden esetben végeztünk villamos szilárdságvizsgálatot a szabványban előírt feszültséggel és rendszerint üresjárási méréseket, melyek során a testzárlat, illetve menetzárlat (figyelembe véve a gyártmány dokumentáció előírásait) a villamos rendszerben lévő szakadás, zaj, túlzott mechanikai rezgés, stb. megállapítható volt. A valamilyen szempontból nem megfelelő termékek ekkor kiszűrésre kerültek. Csomagolásra csak a megfelelőnek minősített termékek mehettek.

Állandó feladat volt az egyes exportra kerülő termékek MERT (Minőség Ellenőrző RT.) részére történő átadása a külföldi vevő megbízottja részvételével, vagy a nélkül. Annak idején minden exportálandó terméket MERT vizsgálati bizonylattal, illetve jegyzőkönyvvel lehetett csak külföldre kiszállítani.

A Villamos Próbaterem a VKM-ben értelemszerűen a Minőségellenőrzéshez tartozott. Kötelezettsége volt hibák esetében a folyamatos visszajelzés. Ismételt

hangsúlyozom, hogy ez általában szóbeli volt, viszont mindig hathatós intézkedés történt a hibák megszüntetésére.

1964-ben a VKM-ben fokozatosan megszűnt a termelés, az itt gyártott termékek végleg átkerültek az IMI-be. Ekkor a feladatom az IMI Villamos Próbatermének megtervezése, megszervezése és a végleges kialakításának levezénylése lett. A technológiai eszközöket 100%-ban a VKM-ből áttelepített gépek és berendezések, mérőeszközök alkották, melyeket később folyamatosan kiegészítettünk a feladathoz szükséges új műszerekkel, eszközökkel.

A Próbaterem tevékenysége és feladatai alapvetően megváltoztak, mivel az IMI-ben már szériagyártás folyt, ezért a termékek végátvétele gyártósorok végén történt. A típusmérések továbbra is a Próbaterem feladata maradt. Itt foglalkoztak továbbá a gyártás közben felmerült problémák felderítésével is, mely eleinte a VKM-ből áttelepített típusok helyi adaptálását is jelentette. A típusmérések általában évente egy alkalommal a sorozatgyártásból véletlenszerűen kivett darabok, kiemelt és részletes vizsgálatát jelentette. Sokak által felvetődött kérdés volt, hogy mi lehetett az oka annak, hogy egy-egy motortípus gyártása a VKM-ben már régen megoldott volt, és akkor miért ütközött nehézségekbe ugyanannak a típusnak a gyártása az IMI-ben. Nos, ennek több személyi és gyártástechnológiai oka is volt, melyek ismeretében már könnyen meg lehet érteni a kialakult állapotot. Amint azt már a leírás elején elmondtuk, a VKM-ben egyedi gyártás folyt, ahol kiválóan gyakorlott mérnökök és szakmunkások végezték a munkát, ezért a tervezési dokumentáció meglehetősen hiányos maradt, mert a szakemberek szóbeli megállapodás alapján is jól el tudták végezni a munkát. Ezek a hiányos dokumentációk kerültek le Ikladra az IMI-hez, de sajnos a VKM-ből csak néhány szakember kísérte a termékeket, a számuk nem érte el a 10 főt. A VKM áttelepítése előtt nem volt az IMI-nek a motorgyártáshoz szükséges előélete és ismeretei, ezért volt nagy jelentősége az új Villamos Próbateremnek, mely szervezeti alárendeltségben volt a központi MEO Főosztállyal, (ma úgy mondanánk, hogy Minőségbiztosítási Igazgatósággal).

Az idő múlásával egyre inkább elkülönült a tervezést szolgáló és ellenőrző Villamos Laboratórium a Villamos Próbateremtől, ahol már kizárólag az újabb terméktípusok fejlesztésében vettek részt. Ez a labor és kapcsolt részei már egy magasabb szintű műszerezettséggel, és más felkészültségű szakemberekkel oldotta meg a feladatait. Itt nem foglalkoztak már a gyártásközi ellenőrzések napi problémáival. Az idők folyamán a volt VKM gyártmányok egyre csökkenő, majd megszűnő megrendelések miatt kihaltak az IMI-ből. Ekkorra már kisebb-nagyobb nehézségekkel ugyan, de fellendült az IMI saját fejlesztésű motorjainak gyártása, amely egyre több új típust és ennek megfelelően nagyobb gyártási szériát is jelentett. Ezzel a Villamos Próbaterem feladatai is folyamatosan megsokasodtak, ezért a létszámát és a technológiai felszereltségét is folyamatosan korszerűsíteni kellett. Az IMI mind a Villamos Próbaterem, mind a Fejlesztési Laboratóriumok felszereltségét minden időben nagyon fontosnak tartotta. Egyben vállalati stratégia volt az oda beosztott szakemberek folyamatos szakmai továbbképzése is.

Az IMI sikerrel próbálkozott (hadiipari gyártásnál szerzett tapasztalatainak kamatoztatásával) a minőségi és mennyiségi gyártás növelésével. Erre nagyon jó példa volt a „hermetikus kompresszor” betétmotorjainak gyártása, amelyből elérte az

évi 5-700 ezer darabos mennyiséget. Ezekből, a betétmotorokból az egrí Finomszerelvény Gyárban készültek a hazai háztartási hűtőgépek kompresszorai. További sikeres próbálkozás volt a csupasz motorok "felöltöztetése", amelynek eredményeként készültek a lemezejátszók, kézszáritók, háztartási fűnyírók, szellőzők, kávéőrölők, szivattyúk házi vízellátóberendezések, merülőszivattyúk, betonkeverők, körfűrészek, asztaliköszörűk és a nagyüzemi állattartó rendszerek technológiai készülékei. Az IMI-nek egyre jelentősebb tőkésiaci megrendelője lett, melyek megkívánták a minőségjavulást is és ez a Villamos Próbateremre is nagyon pozitív hatással volt. Azután eljött a hazai gyárak, üzemek privatizációja, amely az IMI-t sem kerülte el, de ez már egy másik történet.

9. Az IMI Akusztikus labor és a lemezejátszók fejlesztésének története

Ipari Műszergyári emlékeim



Az EVIG - ben (volt Magyar Siemens Művek) voltam állásban és soha nem hallottam az Ipari Műszergyárról, de még Ikladról sem, amikor egy barátom 1957 januárjában megkérdezte, hogy nem volna-e kedvem az IMI-ben dolgozni.

Magnetofont és lemezejátszót szeretnének gyártani, és ehhez keresnek konstruktórt. Nagy lelkesedés nem volt bennem, lévén Iklad 50 kilométerre Budapeستől, meggondolandó viszont, hogy a vállalat által bérelt, télen fűtött busszal kb. 1 óra volt a menetidő, az EVIG-be pedig csak többszöri átszállással, ennél hosszabb idő alatt lehetett eljutni. Gondoltam, megnézem magamnak azt az IMI-t.

Látogatásom meglepetésekkel szolgált. A gyár szép, természetes környezetben épült, az igazgatósági épület előtti gondozott, virágos terület is vonzó volt, tehát az első benyomás – ami általában fontos – kellemes volt.

Barátom felvitt az igazgatóságra, ahol barátságos fogadtatásban volt részem (az igazgató Pápista László, a főmérnök Somogyi György volt). Elmondták a gyár rövid fennállásának történetét, ismertették pillanatnyi helyzetét. Végigjártam az üzemeket és egyre nagyobb kedvet éreztem ahhoz, hogy itt dolgozzam. A csarnokban vadonatúj, modern gépek gondosan bezsírozva, letakarva álltak. A látottak alapján az volt a véleményem, hogy a gyár felszerelése, berendezése, kapacitása nagy feladatok ellátására képes. Amint megtudtam, az indulásra, 1956 őszére nem sikerült nagy sorozatban gyártható, jól jövedelmező termékek megrendeléséhez jutni, saját fejlesztési részlegük pedig még nem volt.

Látva a műszaki lehetőségeket, és ami nem mellékes, a szinte családias légkört, döntöttem. 1957. II. 06-án már az IMI állományaiba tartoztam. Kaptam egy üres szobát az igazgató mellett, itt elmélkedhettem és ismerkedhettem a gyárral. Első önkéntes

ténykedésem az volt, hogy megterveztem a vállalat emblémáját és levélpapírja fejlécét. Elfogadták és bevezették.

Hamar kiderült, hogy magnetofonnal nem érdemes foglalkozni, mert az országban „magnógyártási láz” uralkodik. Nekem már volt egy működő konstrukcióm, melynek az volt a különlegessége, hogy az egyik sáv lejátszása után nem kellett az orsókat felcserélni, ami felvételnél műsorkieséssel jár, a váltás automatikusan, időkiesés nélkül történt. Ennek ellenére a magnógyártásról tehát le kellett mondani, így ez az egyetlen példány megmaradt nekem, pedig azt akartam prototípusként felajánlani.

A lemezjátszóval kapcsolatban is voltak nehézségek. Az első: a Belkereskedelmi Minisztérium (Belker) tudni akarta, hogy a gyártandó készülék melyik külföldi típussal egyenértékű, tehát mielőbb meg kellett ismerkedni a futó külföldi gyártmányokkal.

Megrendeltünk másfél tucat nyugati műszaki folyóiratot és árjegyzéket (a vállalathoz eddig semmiféle szakirodalom nem járt). Ezek alapján kiválasztottunk mintegy 20 különféle gyártmányú és jellemzőjű készüléket. Be kellett szereznünk a vizsgálatokhoz szükséges mérőeszközöket és mérő hanglemezeket (az utóbbiakat szintén külföldről).

Így lassan kialakult az elektroakusztikai labor. Közben folyt a konstrukció mechanikai kialakítása. Ez sem mehetett megkötöttség nélkül, mert a Belker csak olcsó készülékek forgalmazását vállalta. Ezért csak kristályos hangszedőről lehetett szó. Végül elkészült a prototípus. Az egyetlen elfogadott újítás a fordulatszámváltó gombbal működtetett tűváltás volt. Némi nehézségek gyáron belül is előfordultak.



Az IM 805 típusú szürkére festett lemezjátszó (negatív példa)

Ez alatt nyugaton megjelent a sztereó lemezjátszó. Javasoltam az igazgatóságnak, hogy vegyük fel a programba mi is. A válasz az volt, még nem, ez még csak kísérleti stádiumban van, majd ha kialakult. Hiába érveltem azzal, hogy akkor már késő lesz. (Külföldön ekkor már kb. fél éve forgalomban volt a sztereó lemezjátszó). Engem viszont izgatott a téma és saját szakállamra „feketén” megterveztem egy sztereó hangszedőt. A kísérletezésben szintén „feketén” nagyon sokat segített a barátom, aki idehívott azzal, hogy legyártatta a hangszedő fej műanyag házának a fröccsöntő szerszámait. Kezdődhetek a kísérletek. A sztereó fej méréséhez minden a rendelkezésemre állt, így a teljes vizsgálatot el tudtam végezni. Végül megállapítottam, hogy az IMI sztereó hangszedője a legjobb nyugati gyártmányokkal is felveheti a versenyt és ezt a KERMI-vizsgálat is igazolta. Nagy bánatom volt, hogy a 20Hz-

20000Hz-es sávzélesség, az egyenletes frekvenciamenet, 20 dB-es áthallás csillapítás szép műszaki eredmény, ezt látom, de nem hallhatom. Volt két műsoros sztereó lemezem, kétsugaras oszcilloszkópom, a két csatorna jele szépen látszott, de nem volt sztereóerősítő, hogy meghallgathattam volna. Eszembe jutott, hogy egy barátomnak van két egyforma rádiója. Megbeszéltünk egy időpontot és egy vasárnap délelőtt elvittem hozzá a lemezjátszót és a két sztereó hanglemezt. Összekábeleztek a három készüléket és megszólalt az első hazai, egyben kelet-európai sztereó hang. Nem tudtuk abbahagyni. A barátom a Telefongyár fejlesztési főosztályán dolgozott, felhívta a főnökét és kérte, jöjjön el. Nem szívesen, de végül is 5 percre átjött. Ebből másfél óra lett. Amit hallott, neki is tetszett. Vállalata egy zártkörű fejlesztési kiállításra készült, ennek megnyitóját kerekén 3 héttel későbbre tervezték. Próbáltuk a vendéget megnyerni, járuljon hozzá, hogy a lemezjátszóhoz készítsünk egy komplett sztereó berendezést és azt is állítsuk ki. Erről hallani sem akart, már túl rövid az idő. A rábeszélés eredménye az lett, hogy csendben megpróbálhatjuk. Ha három hét alatt elkészül, kiállítjuk, ha nem, hallgatunk róla. Az ötletet másnap elmondtam Ikladon. Az igazgatóság hozzájárult ahhoz, hogy három hetet a Telefongyárban töltssek.

Röviden: naponta 6-tól éjfélig dolgoztunk, így határidőre elkészült egy 2x32 W-os erősítő, egy sztereó magnó, mindez beépítve egy zeneszekrénybe és természetesen oldalanként 2-2 hangsugárzó. A berendezés a kiállítás főszereplője lett. A siker óriási volt. Mindenki gratulált hozzá, csak a vállalatom nem. **Mindez történt 1959. januárban!**

A kiállítást megnézte az ELEKTROIMPEX képviselője és szinte percek alatt elintézte, hogy a teljes berendezést kivigye Prágába egy hamarosan nyíló kiállításra. A siker ott sem maradt el. Egy ottani lemezjátszót gyártó cég egyik vezetője szerette volna megkapni a lemezjátszó kart, és ennek fejében felajánlott 10 darab komplett lemezváltós készüléket. Természetesen az üzlet nem jött létre. Sajnos, a siker feletti örömünk korainak bizonyult. A lemezjátszót nem gyárthattuk, mert nem volt sztereó lemez és nem volt erősítő. Ezek nélkül pedig nem lehet forgalomba hozni. Mindkét érintett vállalat arra hivatkozott, hogy nincs lemezjátszó. Ebből a körből nem lehetett kitörni. Ezt még táplálta néhány ember (a BELKER-ben) hangoztatva, hogy Magyarországon a sztereó nem fog elterjedni, mert ki tud egy készülékért 10.000,- forintokat kifizetni, (ekkor, 1959-ben egy jól megfizetett szakmunkás havi fizetése 1.500,- 1.600,- Ft volt). Gondoltam egy merészet. Ha a sztereó hangszedőt sikerült „feketén” megterveznem, miért ne próbálkozhatnék ilyen módon az erősítővel kapcsolatban is. Figyelembe véve az ellenpropagandát, megterveztem a lehető legegyszerűbb, 2x2 wattos erősítőt, három csővel, hangszínszabályozó nélkül, teljesen lineáris frekvenciamenettel, 20-20000Hz sávzélességgel. Elkészítettem a nyomtatott áramkör filmjét és néhány nyomtatott lapot. Az elkészült erősítőt a KERMI jóváhagyta, már csak gyártani kellett volna. Ennek azonban újabb akadálya adódott. A főnökség szerint az IMI ilyen munkára nincs felkészülve és berendezkedve. Keressünk egy vállalatot, amelyik hajlandó lenne az erősítőt bér munkában legyártani. Természetesen ilyen „aprósággal” egyetlen cég sem volt hajlandó foglalkozni. Úgy tűnt, hogy a sztereó-lemez gyártása, de legalábbis a gyártás megindulása ezen a kis erősítőn múlik. Végiggondoltam, mire lenne szükség, legalább a nullsorozat „házi” legyártásához.

1. Egy hegesztett acéllemez edény, az ónfürdő részére.

2. Olyan papírmaszka a forrasztáshoz, amely csak a forrasztási pontokat engedi az ónnal érintkezni.
3. Egy eszköz, amellyel 10-15 maszk készíthető el egyszerre, kézi lyukasztással.
4. Gyantapermet a forrasztás elősegítéséhez és a maszk felragasztásához.
5. Egy készülék, amely helyzeteli a nyomtatott lapot, tartalmazza az alkatrészek beültetéséhez szükséges furatokat és lerövidíti a kivezetéseket.

Elkészítettem a rajzokat. Az 1, 3, és 5-ös sorszámmal jelzett darabokat a már említett barátom közreműködésével sikerült elkészítenem, a 4-es számú permetet vegyész kollégáim készítették el.

A gyártás menete:

1. A nyomtatott lapot a gyantával felragasztott maszkkal felhelyezi az 5-ös számú, készülékre.
2. Beültetési rajz szerint berakja az alkatrészeket.
3. Az 5-ös számú készülék karjának meghúzásával, az összes alkatrész kivezetését 3 mm hosszúra levágja.
4. Alkatrészekkel együtt kiemeli a nyomtatott lapot és az ónfüldőre helyezi.
Ezzel megtörténik a forrasztás, a maszk leválik, így lényegében kész az erősítő.

Egyszer úgy adódott, hogy főnökségünk egyik tagja megtisztelt látogatásával és az előbb leírtakat bemutattam neki. Az egész művelet néhány percig tartott, szakértelmet és különleges berendezést nem igényelt. Ezzel szabad utat kapott a magyar sztereó program! Az igazgatóság úgy döntött, hogy a labor tervezzen meg egy, az IMI-ben gyártható, olcsó sztereó berendezést. Tehát terveznem kell egy koffert, amely tartalmazza a lemezjátszót, az erősítőt és a két hangszórót. Megtörtént. Az elkészült prototípust a KERMI jóváhagyta, de mikor? **Ekkor már 1964 decemberében jártunk (1959. február óta), és karácsony előtt szállítani kellett, mert 1965-ben több más termék után, „profiltisztítás” címén a lemezjátszó gyártása is megszűnt Ikladon.** Kézenfekvő, hogy egy új termék gyártását ilyen rövid időre nem lehet az üzembe telepíteni, marad tehát a labor. Itt kell 100 darab sztereó-koffert elkészíteni. Tekintettel azonban a munka mennyiségére és az idő rövidségére, segítségre volt szükségem, de ez gyáron belül nem volt megoldható (nem rossz májúságból, de kikíváncozik belőlem: „edd meg, amit főztél”). Végül is a márkaszerviztől kaptam egy kollégát, az ő közreműködésével sikerült a 100 darab koffert idejében kiszállítani. Nem emlékszem pontosan, de az ára 5.000,- Ft körül lehetett.



Az IMI 845/K-D típusú hordozható sztereó lemezjátszója

Ezzel az elektroakusztikai labor befejezte működését, feleslegessé vált. És én? Engem éppen a lemezjátszó miatt hívtak meg. De nem szólhatok egyetlen rossz szót sem, mert – állítólag rám való tekintettel – a lemezjátszó maradt a profiltisztítási folyamat végére. 1965 elején a főnökség megkérdezte, mi a tervem. Akarok-e a lemezjátszóval menni, vagy maradnék. Volt időm meggondolni és azt feleltem, hogy maradok, (csak gondolatban tettem hozzá: „a gyermekemmel”, értsd ezen a labort).

1965-ben tehát új élet indult. Foglalkoznom kellett a vállalat újabb gyártmányaival: különféle rendszerű motorok és motoros készülékek zaj- és rezgés-problémáival. Ezek vizsgálatához bizonyos mértékben át kellett alakítani a laboratóriumot.

Az első és legszembetűnőbb különbség az eddigi és jövő vizsgálatok között, hogy mostanáig a mért készülék és a mérőeszköz vezetékekkel volt összekapcsolva. A jövőben a vizsgálandó tárgy és a mérőberendezés között a levegő közvetíti a jelet. Ez azt jelenti, hogy az előző esetben a mérést nem befolyásolja az akusztikai környezet, az utóbbiban lehetetlenné is teheti.

Kellett terveznem egy olyan helyiséget, amely kielégíti az akusztikai mérésekre vonatkozó előírásokat és gyártmányaink vizsgálata is elvégezhető benne (méret, súly, frekvenciatartomány, stb.). Az igazgatóság rendelkezésemre bocsátott két helyiséget, közvetlenül a labor mellett. A feladat egy megfelelő hanggátlású, reflexiószegény mérőhelyiség kialakítása volt. A jó hanggátlás érdekében a leendő mérőteret dupla fallal határoltuk (ház a házban), az abszorciót pedig a helyiség mind a hat belső síkját borító 80 cm hosszú ásványgyapot écek biztosították. Ezzel megszületett az országban az első, precíz vizsgálatok elvégzésére is alkalmas, úgynevezett „süketszoba”. Ez történt 1966-ban.



A „süketszoba”(motormérés állapotában)



Részlet a mérőrendszerből

Ettől kezdve ez a laboratórium lett a vállalat „kirakata”. Sokszor egymást érték a látogatók (elvétve szakemberek is). 1968-ban megjelent három kolléga az NDK-ból. Nem tudom, az akusztikai labor híre hogyan jutott el hozzájuk. Közölték, hogy tanulmányútra jöttek három hétre. Éppen tele voltam munkával, már csak ez hiányzott. De természetesen foglalkoznom kellett velük. Minden érdekelte őket. Mindent leírtak, lerajzoltak. Közölték, – többek között – hogy ők ilyen műszerek vásárlására sajnos nem kapnak valutát. Az itt töltött időt hasznosnak ítélték. A látogatás végén kötöttünk egy műszaki-tudományos együttműködési szerződést, melynek keretében fél évente találkozunk, felváltva Ikladon, illetve az NDK-ban. Egészen nyugdíjazásomig (1985) tartott ez a kapcsolat.

1971-ben az igazgatóm hozott egy látogatót, akivel – micsoda ritka öröm volt – félszavakból is megértettük egymást. Beszélgetés közben megkérdezte, hogy meg vagyok-e elégedve a labor felszerelésével. Mondtam, hogy néha bizony töröm a fejem, mert ami szükséges lenne a vizsgálatokhoz, éppen nincs. A vendégem megértő volt, mondta, ezt ismeri. (Ez a vendég Szepessy Sándor, az OMFB Villamosítás és Villamos Gépgyártás Szaktitkárságának főosztályvezetője, egyben a MEE főtitkára is volt). Másnap telefonon jött az igazgatóm üzenete:

„Állítsam össze a műszerigényemet”. Felírtam mindent, amire szükségem lehet, azzal, hogy ha nagy a végösszeg (5 millió Ft), úgyis nekem kell csökkentenem, és nem lesz probléma. De nem kellett semmit kihúzni a rendelésből. A visszaigazolásnál ért egy újabb nagy meglepetés. A gyártó vállalat olyan nagy engedményt adott, hogy pótlólag egy számítógépet is megrendelhettem ebből az összegből. Ettől kezdve a mérés, az analízis, jegyzőkönyvírás, stb. számítógép-vezérléssel, részben automatikusan történt, szintén először az országban. (Akadtak „szakértők”, akik szerint a számítógéppel csak megspóroltam egy gépírónt). A működtetéséhez szükséges programokat természetesen magamnak kellett megírnom. Ettől kezdve (1972) ez volt a legvonzóbb elfoglaltságom.

Voltak gyártmányok, melyek zaját darabonként kellett ellenőrizni (pl. magnetofon motor). A minősítés úgy történt, hogy az ellenőrt beültették egy csendes szobába, olyan távolságra a megrendelő által kiválasztott etalontól, hogy annak zaját éppen ne hallja (hallásküszöb). Tekintettel arra, hogy a motor zaja az adott pontban éppen a hallhatóság határán van, az ellenőrnek feszülten kell figyelnie, s ebbe rövid idő elteltével belefárad. Előfordult, hogy egy zajosnak ítélt motort – ellenőrzésképpen – becsempészték a vizsgálandók közé és megfelelőnek minősült. Ez a módszer tehát teljesen használhatatlan, bármilyen olcsó is.

A laborban analizáltuk több tíz ilyen motor zaját. Kiderült, hogy a zajosnak ítélt motor spektrumában van egy néhány kHz szélességű kiemelkedő sáv, ami a csendes motoroknál hiányzik. Összeállítottam egy szűrőt, amely csak a szóban forgó frekvenciasávot engedi át. Meghatároztuk ennek a sávnak a maximális szintjét. Az üzemből felhozattunk frissen gyártott, zaj szempontjából még nem ellenőrzött motorokat és a leírt módszerrel minősítettük. Az eredmény egyértelmű volt. Kézenfekvő, hogy egy megfelelő berendezéssel a gyártósor végén minden motor zajosságát objektív méréssel ellenőrizni lehetne.

Elkészítettünk 30 mm vastag tölgyfából egy 1000 mm élhosszúságú kocka alakú szekrényt. A belső oldalát beborítottuk 10 cm vastag ipari vattával, négy vízszintesen kifeszített rugó egy könnyű kerettel biztosította a motor helyzetét a térben. A mikrofon és az elektromos csatlakozó rögzítve, tehát a mérési körülmények nem változnak. Külső zaj, rezgés nem zavart (gumilábak). A mérési módszert a megrendelő elfogadta, több zajvita nem volt.

Egy említésre méltó eset: a gazdasági igazgató megkért, hogy próbáljak segíteni a gépkönyvelés dolgozóin, mert a gépek zaja elviselhetetlen. A kérésnek sikerült eleget tennem, a munkatársak annyira örültek, hogy mindenféle finomságot sütöttek otthon és hozták be az „avatásra”. Én is örültem az örömüknek. A gazdasági igazgató szeretne volna honorálni a munkámat, de lefozták a kezét azzal, hogy én nem a gazdasági igazgatósághoz tartozom. (Honoráriumra nem számítottam, ilyen lépésre még kevésbé. Ez az eljárás azonban jellemző!).



A gyárban a sajtoló üzem volt az igazi „zajgyár”. A dolgozóknak előírtuk a fül dugó használatát. Nem szerették, mert „nem értik a beszédet”, a nélkül sem értették, inkább orvoshoz jártak. Szakmai értekezleteken más gyárak képviselői is erre panaszkodtak, a szakorvos is igazolta ezeket az állításokat. Valaki felvetette, hogy talán segítene „meggyőzni” az embereket, ha valamivel többet fizetnének annak, aki használja a fülvédő eszközöket. Megpróbáltuk, a hófehér speciális vatta megjelent a fülekben, de nem a füljáratban, hanem – messziről jól láthatóan – a fülkagylóban. Az ötlet nem vált be. Felszereltünk a mennyezet alá hangelnyelő táblákat úgy, hogy ne csak a zajforrások felől érkező, hanem a mennyezetről visszaverődő hangot is csillapítsa. Ez a gépek mellett dolgozók helyzetét nem javította, de a csarnok zaját valamelyest csökkentette. Rendeltünk zajvédő burkolattal gyártott sajtológépet. A burkolat nagyon hatásos lett volna, ha az előírás szerint használják. De állandóan nyitva volt. A burkolat specifikáció szerinti hanggátlása 15 dB. Ekkor volt egy újabb javaslatom a zajcsökkentésre, kiválasztottunk egy nagyméretű kivágó szerszámot, megköszörültettük és felszereltettük egy 125 tonnás gépre. A mérés idejére az üzemben minden gépet leállítottunk és az embereket sem engedtünk közel. A működő gép 3 méter távolságban mért zajszintje 103 dBA volt. Ebben az esetben a vágólap és a bélyeg síkja párhuzamos volt egymással. A kivágással járó zaj három zajkomponensből tevődik össze, ezeket most nem részletezem. A legnagyobb zajt, a tényleges vágást kísérő, úgynevezett robbanás kelti. A következő kísérletben ezt a zajt kívántuk csökkenteni. Ekkor a szerszámot ismét megköszörültettük, a vágólap síkja maradt vízszintes, a bélyegé ferde, illetve részben ferde. A ferdeség a lemezvastagság 70-75 %- a. Az így megváltozott szerszámmal, az előbbivel azonos körülmények között működtettük a gépet. Az eredmény 89 dBA. A javulás tehát 14 dB, ami azt jelenti, hogy a hangnyomás 80%-kal csökkent, és ehhez nem volt szükség a munkát akadályozó burkolatra!

Bár ezzel a csillapítási móddal kizárólag munkavédelmi célokat kívántunk elérni, az utólagos ellenőrzések során kiderült, hogy más, műszaki és gazdasági előnyei is vannak. (Pályázatot is nyertem vele). Ki tudja, nálunk miért nem vezették be?

Ilyen emlékeim voltak Ikladon. Voltak kollégák (?), akik irtóztak minden újtól. Nehéz volt velük élni!

1985-ben nyugállományba vonultam, de egy évig még részmunkaidőben bejártam. Év végén kaptam egy levelet a gazdasági igazgatótól, melyben röviden közli, hogy a jövőben nem tartanak igényt a munkámra.

Az ott eltöltött 30 év említést sem érdemelt. Ez is egy emlék. Az utolsó!

Mindezek mellett – a munkámat szerettem!

10. Az IMI Karbantartó gyáregységének története és feladatai

Az IMI-ben a Karbantartó üzem (TMK), később önálló gyáregység, rendkívül nagy fontossággal bírt. A gyár alaptevékenysége megkívánta az esetleges üzemviteli

hibák azonnali szakszerű elhárítását, ezért ez egy nagy kapacitású és azonnal, éjjel-nappal hadra fogható üzem volt. Mindenkor nagyon rátermett, energikus vezetővel, kiváló mérnökökkel és szakmunkásokkal működve. Az üzem kettős célt szolgált. Nevezetesen azt, hogy folyamatosan képes legyen elvégezni az előre ütemezett karbantartó és felújító munkákat, továbbá felelős volt a gyár folyamatos, biztonságos üzemeltetéséért. A tapasztalat szerint ezt a feladatot jól és biztonsággal ellátták. Sőt még több esetben is terveztek és kiviteleztek olyan gyártástechnológiai eszközöket, amelyek a gyár mindenkori korszerűsítését szolgálták. Ilyen volt többek között a gyárat behálózó konvejer sor is, amely lényegesen leegyszerűsítette a gyáron belüli anyag- és alkatrészszállítást a szerelő üzemekbe, a szerelést végző dolgozókhoz helybe szállította a szerelési fázisnak megfelelő munkadarabokat. Ez a konvejerrendszer nagyon átgondolt, rugalmasan átalakítható és nagy strapabírású volt. A hazai ipar más gyára területén is jól tudták használni, így aztán lassan ez is „gyártmánnyá” vált. Ez nagy sikernek nevezhető. A gyár nagyon nagy területen szétszórtan, sok épületben helyezkedett el, ezért viszonylag nagy karbantartó kapacitásra volt szükség. Később a feladatai azzal is megnövekedtek, hogy a vidék iparosítási politikájának következtében a gyáron kívül egyre több „gyáregység” is létesült, (sajnos egymástól nagyon nagy távolságokban is) és ezeket is a karbantartó gyáregységnek kellett ellátnia. Ezt a nagyon nehéz és fontos feladatot a kiváló szakember-csapat sikerrel oldotta meg.

11. Az IMI külső gyáregységei

Az IMI hosszú ideig úgynevezett „Közép-kategóriába sorolt” iparvállalati rendszerben működött. A gyár megnövekedett feladatai és létszáma egy idő után már másfajta irányítási rendszert kívánt meg, ezért a felettes főhatóság a gyárat átsorolta az ú.n. „Nagyvállalati kategóriába”, vagyis ettől kezdve a gyár vezetése „Vezérigazgatósággá” alakult. Ennek következtében az egész „Felállási Séma” ehhez igazodva, szintén átalakult. (Megjegyzés: abban az időben ez a folyamat az ország sok más iparvállalatánál szinte egy időben ment végbe). A gyáron belüli kapacitásnövelésre a környéken munkaerőhiány miatt nem volt lehetőség. Ekkor már naponta száznál több autóbuszjárat szállította munkába a gyár dolgozóit, gyakran nagy távolságokból. Ez nem csak költséges dolog volt, hanem a dolgozók részére is nagy fizikai megterhelést okozott. Időközben az ország mezőgazdaságának átalakítása, nagyfokú gépesítése, sok helyen jelentős munkaerő kapacitást szabadított fel (iparilag képzetlen munkaerőből). Ezeknek, az embereknek igyekezett az állam többek között olyan munkalehetőséget biztosítani, amelyből meg tudnak élni. Ez aztán gyakran minden gazdaságossági logikát felrúgva nagyon nagy feladatok elé állította a hazai iparvállalatokat, amelyet nem volt módjuk visszautasítani. Többek között ezért is kellett az IMI-nek létrehozni a szállítási nehézségek ellenére is több helyen új gyáregységeket. Ilyenek voltak pl. Nógrád-Bercel, Fehérgyarmat, Tura, Hatvan, Vasad, stb. Ezek a helységek vagy nagyon távol voltak a gyár központjától, vagy a magyarországi közúthálózat kialakítása miatt csak nagyobb kerülőkkel lehetett elérni azokat. Ezért rendkívül bonyolultá vált

a termelésirányítás, a termelés-szervezés és az anyagmozgatás. Minden gyáregység önálló vezető apparátust kapott, ami szintén növelte a rezsiköltségeket. A gyáregységek csak részben voltak vertikálisak, ezért előfordult, hogy egy-egy bonyolultabb alkatrész többször is megtette az utat az anyaggyár és a gyáregység között, mert ez bizonyos esetekben nem volt elkerülhető. A gyáregységek gépparkját az IMI igyekezett a lehetőségeken belül jó állapotban levő, vagy teljesen új gépekkel ellátni. Erre a folyamatos biztonságos termelés miatt nagy szükség is volt.

12. Az IMI kooperációs tevékenysége

A munkaerő utánpótlás beszűkülése miatt, szükséges volt egy kooperációs alvállalkozói rendszer igénybevételére is. Ezek főleg tekercsberakást, lakatos munkákat, csavargyártást, valamint speciális fém- és műanyag alkatrészek gyártását jelentette.

Megjegyzés: Ez utóbbi azért is vált szükségessé, mert a korábbi években kiszervezték az anyaggyárból a műanyaggyártást egy mezőgazdasági termelőszövetkezetbe, ahol bizonytalan lett a gyár részére történő műanyag alkatrészgyártás.

Jelentős volt viszont bizonyos motorok kooperációban történő tekercsberakásai is. Ez főképpen a kisebb motorszériákat érintette, amelyeket túl költséges lett volna automata tekercselőgépeken gyártani. Ez esetekben az impregnálás a központi gyárban, vagy az erre képes és további gyártási műveleteket végző külső gyáregységekben történt. További szempont volt az is, hogy az emberek olyan helyen is munkához juthassanak, ahol jelentős munkaerő felesleg állt rendelkezésre. Ez a rendszer a munkabér szempontjából kedvező volt, de a felmerült szállítási költségek és az utólagos minőségellenőrzési költségek jelentős többletkiadással jártak.

13. Az IMI személyzeti- és humánpolitikája

Az IMI, amint látható az előbbi leírásokból, kezdettől fogva folyamatosan küzdött azért, hogy rendelkezésére álljanak a termeléshez és működtetéshez nélkülözhetetlenül szükséges menedzsmentek, technikusok és mérnökök, valamint szakmunkások és jól betanított munkások. Ennek biztosítása nem kis feladat volt, mert ezzel egyidőben sok új gyár is létesült, vagy korszerűsödött az országban, melyek ugyanilyen problémákkal küzdöttek. Az IMI-nek lépéshátrányt jelentett a főváros közelsége és a budapesti bérekhez képest jelentősen kisebb bérek kifizethetőségének lehetősége. Volt idő, amikor a budapesti és ikladi bérek között 48% -os különbség is volt az Ikladiak hátrányára. A gyár ezeken a nehézségeken sokféle módszerrel próbált segíteni. Jelentős volt a környékbeli falvakból egyetemekre és technikumokba beiskolázott fiatalokkal kötött „Tanulmányi

Szerződés”, amely nem csak a fiatal emberek tanulmányi költségét jelentette, hanem garantálta az iskolájuk sikeres befejezése utáni alkalmazásukat, rövid idő után lakáshoz jutásukat, és más egyéb juttatásokat is.

A menedzsment tagjai, kevés kivétellel, budapesti lakosként külön autóbusszokkal történő házhoz szállítással jártak le a gyárba. Az ő részükre a külön kedvezőbb bérezés is fontos tényező volt. A gyárnak nagyon szoros kapcsolati rendszere volt a különféle szakiskolákkal, melynek keretében a leendő szakmunkások gyakorlati képzése az IMI tanműhelyében történt, igen magas színvonalon.

A nagyszámú betanított munkás továbbképzése is kiemelt feladat volt. Ezt azért is meg kell említeni, mert nagyon nagy változás volt, mivel az évszázados mezőgazdasági tevékenységhez szokott embereknek egyik napról a másikra ipari munkásokká kellett válniuk, ami nagyon nehéz, embert próbáló feladat volt, és nem ment minden zökkenő nélkül. Nagy tisztelettel kell elismernünk azt aényt, hogy az így összekovácsolódott munkásgárda kiemelkedően látta el feladatait. Nem csak alkalmazkodtak az új feladathoz, hanem a gyárhoz kötődő öntudatos ipari munkásokká is váltak.

A gyárban saját orvosi és fogorvosi rendelő működött. Volt saját könyvtára és külön műszaki könyvtára. A kapun kívül voltak a sportpályák, amik a gyár dolgozóinak nyújtottak különféle sportolási lehetőségeket. Saját üdülővel rendelkezett Hajdúszoboszlón és Balatonszemesen. Ezen túlmenően több külföldi társvállalattal együttműködve csereüdültetésekhez is hozzá lehetett jutni. Gyári lakótelep épült Aszódon és Gödöllőn, ahol a gyermekellátás (bölcsőde és óvoda) megszervezésére is nagy gondot fordítottak. Ezen kívül, a távolabbi falvakból bejáró dolgozók helyi gyermekellátásához is anyagi támogatást nyújtott a gyár. Az aszódi lakótelepen a nőtlen dolgozók részére egy szállodai rendszerben működő munkásszállás is rendelkezésre állt.



Az IMI fogorvosi rendelője



Iklad- Domony-felső MÁV megállóhely, amelyet az IMI beruházásában építettek és a MÁV-nak üzemeltetésre átadtak

Az IMI bejáró dolgozói (a teljesség igénye nélkül) az alábbi helységekből utaztak be Ikladra, illetve a Berceli Gyáregységbe autóbusszal vagy vonattal. A lista a Berceli Gyáregységen kívül nem tartalmazza a többi gyáregység bejáró dolgozóinak lakhelyét. A felsoroltakon kívül még kisebb létszámban, más helységekből is bejártak a gyárba, illetve a márkaszervizbe.

| | | |
|---------------|-------------------|--------------------------|
| Acsa | Hatvan | Palotás |
| Aszód | Heréd | Szada |
| Bag | Héhalom | Szigetszentmiklós |
| Becske | Hévízgyörk | Szirák |
| Bercel | Hort | Tura |

Bér
 Boldog
 Budapest
 Buják
 Csővár
 Domony
 Egyházsdengeleg
 Erdőkertes
 Fót
 Galgaguta
 Galgagyörk
 Galgahévíz
 Galgamácsa
 Gödöllő

Iklad
 Isaszeg
 Jobbágyi
 Kartal
 Kálló
 Kerekharaszt
 Kerepes
 Kökényes
 Lőrinci
 Máriabesnyő
 Magyaród
 Nagykökényes
 Nógrádkövesd
 Órbottyán

Valkó
 Vácegres
 Váckisújfalu
 Verseg

A fenti listából látható, hogy a munkásszállítás nagyon nagyszámú autóbuszjáratot és vasúti csatlakozást kívánt, ennek a megfelelő szervezésével a Munkásellátási osztály foglalkozott, jó eredménnyel.



IMI MOTOR
 Az Ipari Műszergyár
 dolgozóinak lapja
 Szerkeszti:
 a szerkesztő bizottság
 Felelős szerkesztő:
Garamvölgyi Annamária
 Kiadja a Lapkiadó Vállalat
 Bp. VII., Lenin krt. 9–11.
 Felelős kiadó:
SIKLÓSI NORBERT
 vezérigazgató
 Készült a Komárom Megyei
 Nyomda Vállalatnál
 Felelős vezető:
Kovács Jánosné igazgató
 86-1901
 Eng. szám:
 III./ÜHV/223/P/1982.

Az IMI újság címlapja és impresszuma (a lap havonta jelent meg, és nagyon kedvelt volt az olvasói körben)



Az IMI Zászlói



Műszaki Tájékoztatók belső használatra.
(megjelent évente több alkalommal)

Különbéféle motorkatalógusok a vevők részére

14. Az IMI Vevőszolgálat- és Márkaszerviz története



Szerviz logó.

1961-ben a vállalat vezetése az egyre szaporodó polgári termékek gyártása miatt elérkezettnek látta az időt egy saját Vevőszolgálat és Márkaszerviz felállítására. Ehhez a felettes hatóság jóváhagyását és támogatását is sikerült megszerezni, amelynek következtében a KGM a saját épületének egyik földszinti üzlethelyiségét kiutalta erre a célra (Budapest. V.

Október 6. u. 21.). Ezzel egyidőben, ugyanezen a helyen a vállalat kialakította az úgynevezett „Kirendeltségét” is, ahol a központi anyagbeszerzést és egyéb ügyek intézését is megoldották. A rendelkezésre álló helyiségek erre a sokrétű feladatra nagyon kis alapterülettel rendelkeztek, de mivel más megoldásra gondolni sem lehetett, ezért ott kellett minden feladatot megoldani. Közben az IMI lett a „profilgazdája” a hazai kis- és törpemotor gyártásnak, ami nagyon nagy feladatnak bizonyult. Ez a motorgyártás 3W-tól 4 kW teljesítményig terjedő kategóriát jelentett, egyfázisú és háromfázisú, motor, valamint egyenáramú és „speciális” kivitelű motornál. (A teljesítmény-kategória a motor leadott teljesítményét jelentette). A motorgyártás gyors felfutását az 1964-ben Budapestről Ikladra telepített, beolvasztott Villamos Kismotor Gyár, ismertebb nevén VKM is nagyban serkentette. Ezzel a hazai iparon belül az IMI már megtalálta az igazi helyét, amelyben egyre nagyobb sikereket ért el. Ezt a tempót kellett felvennie a Márkaszerviznek is. Az elvárások egyre nagyobbak voltak és ezeket nem volt könnyű sikeresen teljesíteni. Én, mint a felállított új szervezet vezetője utólag is kijelenthetem azt, hogy az IMI, mint termelő vállalat, biztonságos háttérnek bizonyult a feladatok zökkenőmentes ellátásához, de az elvárásai is ennek megfelelőek voltak.

A szervezet főbb feladatai:

- Vevőszolgálat ellátása
- Márkaszerviz és országos alvállalkozói szervizhálózat működtetése, oktatása, elszámoltatása
- Marketing: piackutatás, kiállítások információs szolgálata
- Mintaboltok üzemeltetése

Az IMI Márkaszerviz 1961-ben, elsősorban a lakossági hanglemezejtások javításának országos ellátásával foglalkozott. Eközben a vevőszolgálati tevékenységet folyamatosan meg kellett szervezni. **A Márkaszerviz és a Vevőszolgálat megalakítását** a gyár vezetése nagyon fontosnak tartotta, ezért nagyon szigorú követelményeket fogalmazott meg az alapításnál és ezeket mindvégig az utódok is nagyon komolyan vették. A szerviz működési területe az egész országra kiterjedt, sőt kiemelt esetekben a külföldi szervizellátást is meg kellett oldani. Tekintettel arra, hogy a Márkaszerviz a MEF szervezet része volt, ezért időnként szükség szerint az ipari felhasználók részéről történő minőségi reklamációk rendezése is feladatává vált. A vállalat alapállása minden időben az volt, hogy **„a VEVŐ-nek, mindig igaza van”**. Ez a meghatározás az alapításkor Magyarországon még nem volt elfogadott fontosságú még a felettes szervek részéről sem. Ezzel a meghatározással, **az IMI évtizedekkel megelőzte a korát Magyarországon**, hiszen a piacgazdaság fogalma csak sokkal később, kb. 30 év múlva, a rendszerváltás után került be sok gyártó és szolgáltató szótárába. A Márkaszerviz központja az első évben Budapesten az ötödik kerületi Október 6. u. 21-ben, az akkori Kohó- és Gépipari Minisztérium épületében kapott helyet. Erről a helyről a következő évben ismeretlen ok miatt, nagyon drasztikus módon, katonai karhatalommal költöztették át a közelben levő Mérleg u. 10-be, ahol azután még több mint harminc évig működött. Ebben a szűk belvárosi üzlethelyiségben nagyon nehéz volt a feladat elvégzése, és a dolgot még az is nehezítette, hogy ebben az időben egy helyiségcsoporton belül kellett dolgozni a vállalat anyagbeszerzőivel. Ez nekik sem és a szerviznek sem volt kellemes, mert a két tevékenység nagyon eltérő volt és zavarta egymást. Más lehetőség azonban nem volt, mert az akkori rendeletek értelmében a vidéki vállalatok nem tarthattak fenn Budapesten külön kirendeltségi irodát, csak szervizeket. A Mérleg utcai „karhatalommal támogatott” átköltöztetésünkkel egy időben az addig ott működő MOFÉM márkaszervizét ugyanilyen karhatalommal költöztették le Mosonmagyaróvárra az anyagyárukba.

Megjegyzés: a karhatalom azt jelentette, hogy az egyik nap délután háromkor megjelent egy küldönc az átkötözésről szóló HM minisztériumi paranccsal, amely arról szólt, hogy másnap reggel 8 óráig üresen át kell adni a KGM épületében lévő szervizhelyiségünket, az ez ügyben megjelenő hatósági megbízottnak. Ellenkező esetben a költöztetést a katonaság fogja megoldani. Tekintettel arra, hogy a parancs átvételének időpontjában a vállalatnál, Ikladon már vége volt a munkaidőnek, ezért nem lehetett a vállalat arra illetékes vezetőit elérni, továbbá, az egész dolog nagyon érthetetlennek tűnt. Mivel a költözködéssel csak a vállalat igazgatója dönthetett, ezért a sajtóerős költözés nem is történt meg. Másnap a kijelölt időben megjelent egy katonai teherautó, rajta 10 kiskatonával, akik a szerviz dolgozóit és az anyagbeszerzőket félreállítva, nagy igyekezettel mindent feldobáltak a teherautóra, majd a közelben levő új helyen, a Mérleg u. 10-ben **az egész rakományt leszórták a járdára** és elmentek.

Eleinte nagyon embertelen körülmények között kellett dolgozni, de erről nem a vállalat tehetett. Akkor a többi szerviz sem volt jobb helyzetben. A Márkaszerviz munkáját teljesen újra kellett szervezni, de ehhez a vállalatól minden anyagi és szakmai támogatást megkaptunk. Voltak azonban megoldhatatlanak látszó dolgok is,

például az, hogy nagyon nehezen tudtunk telefonvonalhoz jutni, nem volt szerviz gépkocsi, nem volt lehetőség az akkori munkavédelmi előírásoknak megfelelő szerviz-helyiség, valamint szociális helyiségek kialakítására és még sok más objektív problémával kellett megküzdenünk. Az Ikladi gyár és Budapest között csak az aszódi, kézikapcsolású telefonközponton keresztül, több órás várakozással tudtunk kapcsolatot teremteni. (Egyébként abban az időben országosan nagyon rossz volt a telefonálási lehetőség). A javításokat többnyire a helyszíneken végeztük el, amelyhez *az utazások gyalog, villamoson, vidékre autóbusszon és vonaton, nem ritkán parasztszekéren történtek.*

Abban az időben még nagyon kevés embernek volt saját gépkocsija, és még ha lett volna is ilyen munkatársunk, akkor sem kapott volna engedélyt a saját gépkocsi használatára. Ezek a kiszállások nagy cipekedésekkel is jártak, mert a szerszámokon kívül az alkatrészeket is szállítani kellett. A dolog érdekessége az volt, hogy a gyár autóforgalom miatt a tömegközlekedési járművek a mainál sokkal gyorsabban és kiszámíthatóbban közlekedtek Budapesten, ezért a szerviz a hibabejelentéseknél félórai toleranciával fel tudta vállalni a kiszállási időpontokat. Ha a kérés meghaladta az egy órát, akkor a VEVŐ jogosult volt az aznapra igénybevett szabadságának megtérítésére. Minden bejelentett hibát 3 napon belül el kellett hárítani, vagy kölcsön készüléket kellett biztosítani az ügyfél részére.

A szervizszakemberek kéziszerszámokkal és más segédeszközökkel, műszerekkel történő felszerelése nem pénzkérdés volt, hanem ennek a szűkös kereskedelmi választék szabott határt. Az első tíz évben s a továbbiakban is nagy részben ez volt a helyzet. Később ezek a problémák a kereskedelem fejlődésével egyre jobban megoldódtak, már nyugati import szerszámok beszerzésére is volt lehetőség.

A Vevőszolgálat és Márkaszerviz a kezdetben 5 fővel dolgozott, beleértve a vezetőt és az ügyfélfogadó adminisztrátort is. Ekkor még minden embernek a szerviz-munkával kellett foglalkoznia. A Vevőszolgálat és Márkaszerviz kezdettől fogva a gyárhoz tartozó, önálló önelszámoló osztály-szervezetként dolgozott. Ezáltal a vezetője önálló osztályvezetői beosztásba lett sorolva a vállalati hierarchiában.

A gyáron belül a központi Minőség Ellenőrző Főosztályhoz (MEF) tartozott, ami a mindenkori műszaki igazgató alárendeltségében működött. Változás csak az utolsó 5 évben történt, amikor is a szervezetet áthelyezték a kereskedelmi főosztályvezető alá, és így vált a kereskedelmi igazgató hatáskörébe tartozó szervezetté. Ezzel egyidőben szétválasztásra került a vevőszolgálat és a márkaszerviz vezetése, ami azt jelentette, hogy a szervizvezető felettese a vevőszolgálat-vezető lett. Ekkor már a vevőszolgálathoz egy vevőszolgálati mérnök és egy szervizmérnök is tartozott.

A vevőszolgálat és a márkaszerviz konkrét feladatai:

- A fogyasztók részére belföldön eladott, meghibásodott IMI termékek garanciális és garancián túli javítása, karbantartása.
- A kis- és nagykereskedelemben levő "eladatlan" termékek szükség szerinti javítása, repasszálása, (a kereskedelem a korabeli rendeletek következtében köteles volt a raktáraiban levő eladatlan termékeket repasszálni és csak ennek dokumentált megtörténte után lehetett azokat eladni).
- Az anyavállalat által a továbbfelhasználókhöz kiszállított termékek (főleg villamosmotorok) MEO reklamációs ügyeinek rendezése, szükség szerinti

javítása. Ez a tevékenység gyakran kiterjedt a nagy felhasználók részére értékesített motorok javítására is.

- Vevőszolgálati látogatások a fogyasztóknál és a kereskedelmi vállalatoknál.
- Az alvállalkozói szervizek szakmai segítése, szükség szerinti kiképzése, és a munkalapjaik elszámoltatása, panaszügyeik rendezése.
- Szerviztechnológiák kidolgozása, ezekhez segédeszközök és célberendezések gyártása.
- Szervizkönyvek írása.
- A javítások közben szerzett tapasztalatok statisztikai kidolgozása és visszacsatoló jelentések írása.
- Az új termékek fejlesztésekor a tervcél-tárgyalásokon történő aktív részvétel.
- Kiállításokon és termékbemutatókon való részvétel (telepítés, bontás, műszaki információs szolgálat ellátása).
- Termék-kiválasztási tanácsadás a felhasználók részére.
- Alkatrész- és késztermék kereskedelemben történő részvétel.
- És még sok más alkalmi feladat elvégzése.

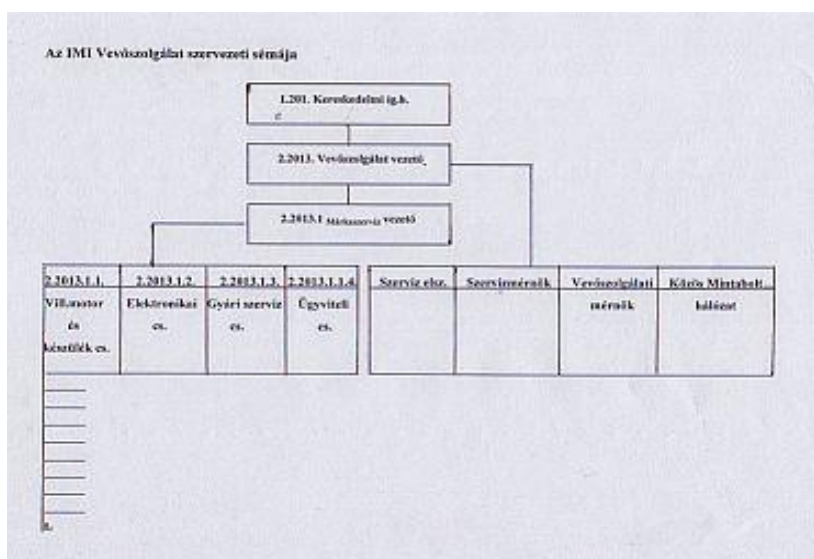
A sokrétű feladatok azt kívánták, hogy több szakmával is rendelkező, a gyár felé elkötelezett, a vevőszolgálati munkára is alkalmas, tárgyalóképes szerviz csapat jöjjön létre. Annak ellenére sikerült ezt a szinte idealizált helyzetet létrehozni és mindvégig megtartani, hogy az IMI bérlehetőségei 48%-kal alacsonyabbak voltak, mint egy azonos budapesti vállalat bérlehetőségei. Nagyon jó, szakmailag „megszállott” csapat jött össze és nagy részében folyamatosan együtt is maradt, kivéve azokat a kollégákat, akik más cégeknél, az IMI- nél szerzett jó hírük miatt kiemelt vezető beosztásokba kerültek. Velük továbbra is jó kapcsolatban maradtunk. A szerviz dolgozói az állandó „hadrafoghatósági kényszer” miatt nem tudták külön munkák vállalásával a jövedelmüket növelni. Nagyon fontos dolog, ezért meg kell említeni azt, hogy a szervizszakmára az ott dolgozó kollégának pszichikailag is alkalmasnak kell lenni, mert különben ezt a munkát nem tudja jól elvégezni, és előbb-utóbb elhagyja a szervizmunkát. Vagyis nem elég profi módon ismerni a szakmákat, hanem azt is meg kell szokni, hogy a kiszállásos munkáknál az üzemeltető jelenlétében és csevegési ingerében is kellő diplomáciával kell a kérdésekre válaszolni, miközben a munkára kell koncentrálnia. ***Ez nem egyszerű feladat, hanem egy különleges adottság***, amíg valaki nem próbálja ki saját magát ezen a területen, nem valószínű, hogy el tudná dönteni alkalmas-e, erre a feladatra vagy nem. Aki ezt nem tudja megszokni, az rövid idő múlva elhagyja a szolgáltató pályát, és ezért nem szabad Őt hibáztatni, mert nem tehet róla. Sokan nem ismerik fel ezt a problémát, ezért nem tudnak sikeresek, lenni a szolgáltatói munkában, és a feszültségekkel teli stresszes állapotban végzett szerviz munka nagyon veszélyes és káros egyaránt a szakember, az ügyfél és a munkáltató szempontjából. Ezért mindent el kell követni, hogy ez ne következhesse be.

Az IMI villamosmotor-gyártásának felfutása megkívánta a szerviztől az új helyzethez történő alkalmazkodást, vagyis folyamatos szakmai utánképzésekről kellett gondoskodni és a szervizet is fel kellett szerelni a motorjavítás speciális eszközeivel. Az IMI Márkaszerviz sohasem foglalkozott motortekercseléssel, mert erre eddig nem volt igény és az adott helységeknél nem is lett volna lehetősége. A

javításokhoz sokáig a gyár biztosította a tekerceslt állórészeket a cserékhez. A gyárban-nagyszériában gyártott és megfelelően ellenőrzött tekerceslt állórészek és forgórészek felhasználása volt a legjobb megoldás. Azonban a típusok megsokszorozódásával egy idő után már nem mindig volt megoldható a feladat. A dolog érdekessége, hogy Budapesten sohasem találtunk olyan, szakmailag megbízható tekerceselő üzemet, ahol az ilyen irányú kooperációt ki lehetett volna alakítani.

A szervizmunkák egy részét a szervizben, a nagyobb hányadát a helyszíneken végeztük el. A nagyobb felhasználóknál a helyszínen volt erre a célra kialakított, jól felszerelt műhelyrészünk, és ez nagyon megkönnyítette a munkánkat. Ilyen helyek voltak: például a bajai Villamossági Gyár (most GANZ-TRANSELEKTRO), a HIM (Hajdúsági Iparművek Téglás), a pápai ELEKOTHERMAX Gyár, stb. Ezekre, a helyekre a budapesti szervizünkből rendszeresen jártak le a munkatársak bizonyos rotációs rendszerben. Ezekre a munkákra azért volt szükség, mert az akkori rendkívül rossz minőségű utakon történő szállítás és a motorok súlyának nem mindig megfelelő csomagolás következtében sok volt a szállítási sérülés. Ma már ez szinte hihetetlennek tűnik, de akkor csak erre volt lehetőség és annak a szállításnak megszervezését még nem nevezték "LOGISZTIKÁ"-nak.

Szerviz-gépkocsikat csak a 70-es évek végén kaptunk, de sajnos ezek is a legtöbbször erősen lehasznált állapotban voltak, mire a szervizünkhöz kerültek. A vállalatok nem dönthettek szabadon a gépkocsi-vásárlásról és az üzemanyag-felhasználásról, mert ezek az országban még szigorúan beszabályozott dolgok voltak. Igazi könnyebbséget az az időszak hozott, amikor az állam létrehozta az úgynevezett, „*feketerendszámú, szolgáltató személygépkocsi*” rendszert. Ez azt jelentette, hogy az ilyen rendszámmal ellátott gépkocsik közlekedésének az egész országra kiterjedő szabad mozgása volt és az üzemanyag-felhasználása nem a vállalati üzemanyag-kontingens terhére történt. Ezek a szerviz kocsik már állandóra fel voltak szerelve a szerviz munkákhoz szükséges berendezésekkel, segédeszközökkel és műszerekkel.



Az IMI Vevőszolgálat szervezeti sémája

1980-ban a szervizfeladatok megnövekedése miatt Ikladon a gyárban is létre kellett hozni egy új, állandóan működő szerviz részleget, amely azon termékek javításával

foglalkozott, amelyeket a budapesti szervizben, vagy a megrendelőknél valamilyen ok miatt nem lehetett elvégezni. Ilyenek voltak például a környezetvédelmi okok miatt a Budapest belvárosban el nem végezhető javítás utáni festések, a szennyvízszivattyú próbák, vagy a MEO reklamációk melyek a szavatossági kategóriába tartozó munkák voltak. Ez a gyárban működő szerviz nagyon jó összekötő kapocs volt a gyár és a Márkaszerviz között. Nagyon jól ellátta a feladatát és meggyorsította a javítások menetét. Szükség szerint igénybe vehettük a gyári villamos próbaterem vizsgálatait is. A gyári szervizzel az összeköttetésünk nem okozott külön problémát, mert hetente a gépkocsink nem egyszer egyéb szállításokat is lebonyolított a gyár és a szerviz között. Az alkatész-ellátás expedíálása is ennek a szerviznek a segítségével történt.

Az 1970-es évek végén kezdte el az IMI a nagyüzemi állattartáshoz szükséges gépek gyártását (etető és itató gépek, különféle szabályozható fordulátú szellőzők és szabályozók, hőcserélők és más kiszolgáló berendezések). Ez egy országos, állami program része volt, amelyet főként a Bábolnai Állami Gazdaság fogott össze. Itt az IMI csak beszállító volt és a szervizszolgáltatást nyújtotta a berendezésekhez.

Egy-egy csibetelep 18-18 darab istállóból és 415 ezer csibéből, plusz a kiszolgáló épületekből állt. Ezeken a telepeken vagy húscsirkét, vagy tojást állítottak elő. Ez volt az úgynevezett „Broiler” program. Ezen kívül foglalkoztunk még hasonló elven működő sertés- és pulykatelepekkel is. Összesen 49 ilyen telep karbantartása tartozott a feladataink közé. Ezek a telepek többszázezer élőállatot tartottak.



Istállóépület részlete egy csibetelepről



Javítás egy csibetelepen

Ezeket a munkákat úgy kellett megszervezni, hogy az egyébként nagyon érzékeny hibrid állatok a lehető legkevesebb károsodással ússzák meg az esetleges műszaki hibákból eredő üzemkimaradásokat. Itt az előzetes rendszeres karbantartás és az éjjel-nappali szerviz ügyelet volt a megoldás kulcsa. Sajnos, ez az állattartás a termelészövetkezetek meggyengülésekor és megszűnésekor szinte teljesen megszűnt és így a szervizre sem volt már tovább szükség. Csak érdekességként említem meg, hogy a dán „levegő-levegő” hőcserélők beépítése után az istállók fűtésére használt **olaj 69%-a volt megtakarítható.** (Ez nem tévedés!). Ráadásul még az állatok is jobban tudták a takarmányt hasznosítani, mert fizikailag sokkal jobban érezték magukat a friss, de nem hideg levegős istállókban. Sajnos, ez a helybeliek részéről nem váltott ki osztatlan örömet, mert ezek után jobban ellenőrizhető volt a fűtőanyag-fogyasztás is.

Az 1980-as évek elején az IMI különféle licencvásárlásokkal belekezdett a vagyonvédelmi rendszerelemek gyártásába is. Ezek mágneses, infrafényes, ultrahangos és radaros elveken működő készülékek voltak. Az IMI nem csak

gyártotta ezeket a rendszereket, hanem felvállalta az objektumok védelmét szolgáló védelmi rendszerek tervezését-telepítését és szervizelését is. Erre a célra létrehoztak egy külön csapatot, de rövidesen ennek a szervizelése is a márkaszervizünkhöz került, ami nekünk egy nagyon szakmaidegen és nehezen megoldható feladatot jelentett, de végül ezt is megoldottuk. *Ez azért volt számunkra nagyon nehéz feladat, mert a mi szervizes csapatunk eddig csak az erősáramú kisfeszültségű gépek és készülékek javítására volt szakmailag felkészülve. Az elektronikus készülékek teljesen más, speciális szakterület és ezért alapvetően másféle szakmai gondolkodást is kívánt az említett berendezések javítása. Az átállás nem ment minden zökkenő nélkül. Megkíséreltünk egy, erre a célra szakosodott csoportot felállítani. De mivel akkor még kevés ilyen szakember volt, és azok nagyon kapósak voltak, ezért sok minden új dolgot meg kellett tanulnunk ahhoz, hogy a feladatnak meg tudjunk felelni. A munkát ugyan tisztességgel el tudtuk végezni, de ezen a téren igazi profik nem lehettünk. Rá kellett jönnünk arra, hogy elmúlt a mindenhez értő polihisztorok világa, és ma már igazán jó szakmai eredményeket csak a profi specialisták tudnak elérni. Szerencsére időközben a vállalati stratégia is megváltozott, aminek következtében az IMI abbahagyta a vagyonsvédelmi termékek gyártását és így a szervizelését is. A szerviz részéről sajnos csak később derült ki, hogy nem jól gondolkodtunk ebben az ügyben. Ugyanis azok, akik valóban bedolgozták magukat a vagyonsvédelmi terület szervizelésébe, azok hosszú távra nagyon biztos, jó megélhetési lehetőséghez jutottak. Valószínű, hogy ez a folyamat a jövőben is még nagyon sok szakmai lehetőséget fog jelenteni, mivel a technikai fejlődésből ez következik. Az IMI kiváló szakembereinek és munkásainak sikeres, rugalmas piaci alkalmazkodását jelentette az, hogy az 1980-as évek közepétől a gyár képes volt újabb speciális mechatronikai termékek, mint például a léptető-motorok, reluktanciamotorok, valamint a floppy-motorok kifejlesztésére és sorozatgyártására is. Ezek szervizelésére már volt szükség.

A Márkaservizünk az egész ország területén elismert, jó hírű szerviz lett. A megbízóink és vevőink megbíztak benne, amit nagy szakmai elkötelezettséggel és jó munkával igyekeztünk megszolgálni.

1991 év őszén, amikor már az egész országban megindult az előprivatizáció, az IMI vevőszolgálati csapatát is elérte a „vég”. Az IMI-t a felettes hatóságának megbízásából „átvilágította” egy amerikai cég, és javaslatot tett a vállalat teljes átalakítására. Ennek első lépése volt az, hogy minden olyan vállalati szervezetet, amely nem közvetlenül a termékek előállításával foglalkozott, kiszervezték, vagyis részben önálló, 100%-os IMI tulajdonú Kft.-re, vagy tulajdonosi körében megosztott, úgynevezett vegyes tulajdonú Kft.-kre bontották a vállalatot. Ilyenek voltak például a szerszámgyártók, a karbantartók, valamint a készülékgyártó gyáregységek. (Fehérgyarmat, Hatvan, Tura, stb.). Végül, de nem utolsó sorban a Vevőszolgálat Márkaserviz és Mintabolt csapatából "kényszervállalkozókként" létrejött az **IMKE Kft.** Ez azért volt kényszervállalkozás, mert a kft. nem rendelkezett a tevékenységét biztosító tőkefedezettel. Ugyanis az alapításhoz szükség volt a kötelezően előírt egymillió Ft alaptőke, mely az alábbiak szerint állt

össze: a tőke 62%-át az IMI a szerviznél és a mintaboltnál levő áru, alkatrész és berendezések formájában apportálta a kft.-be, a további 38 %-ot az új kft.-ben dolgozó 35 munkatárs adta össze úgy, hogy egy-egy tízezer Ft-os tőkerésznek 4-4 tulajdonosa volt. Ezt a tőkét viszont egy éven belül két részletben ki kellett fizetni. A különbséget az ügyvezető és néhány külsős tag biztosította. A Kft. alapítását önként egyetlen tag sem akarta, mert nem volt olyan anyagi helyzetben, hogy ilyen vágyai legyenek.

A kft. alapítását csak az amerikai tanácsadó cég erőltette, és ehhez megkapva a vállalatot felügyelő minisztérium támogatását, az intézkedést tűzzel-vassal végre is hajtotta.

A Kft. alapító tagjai csak két dolog között választhattak:

1. megalapítják a kft.-t, vagy

2. az IMI-től megkapják a felmondásukat és azonnal munkanélkülivé válnak!

A döntésre az IMI összesen egy óra gondolkodási időt engedélyezett, és így tekintettel a fentiekre, létrejött az IMKE Kft.

Régi magyar közmondás: „üres kamrának bolond a gazdasszonya”. Ez sajnos olyan alapigazság, amely a teljes gazdasági életre is igaz. Mindezek ellenére a jó szakmai és kereskedelmi kapcsolatainknak, a nagyon szorgalmas munkának, na meg az IMI korrekt üzleti, tulajdonosi segítségének köszönhetően a kft. jól indult be és több évig nyereséggel dolgozott.

A második gazdasági évben az egymillió forintos törzstőké négy és fél millió forintra tudtuk emelni úgy, hogy nem fizettünk a tagoknak osztalékot. Gyakorlatilag minden nyereséget visszaforgattunk a vállalkozásba. Sajnos eljött az idő, amikor az IMI – a többi hazai iparvállalathoz hasonlóan – csődbement, és ez megpecsételte az IMKE Kft. sorsát is. Elveszítettük a legnagyobb fizetőképes megrendelőinket és ki kellett vonulnunk az IMI bérleti jogával rendelkező üzlethelyiségekből, műhelyekből és raktárakból. Mindez teljesen váratlanul történt és olyan nagy érvágásnak bizonyult, amelyet a kft. nem tudott zökkenőmentesen átvészeln, csak a csődhelyzetet lehetett elodázn. Az új helyzet miatt a működéshez új bérleményeket kellett szerezni, amely a kft. tartalék-tőkehiánya miatt felemésztette a társaság forgótőkéjét is. Majd az IMKE Kft. 1995-ben, az alapítást követő ötödik évben tőkehiány miatt már nem tudta a tevékenységét tovább folytatni, és sajnálatos módon csődbe is ment. Sajnos, ilyen dicstelen módon ért véget egy sokat küzdő, nagyreményű, nagy értékű és nagy szellemi tőkével rendelkező társaság. Senkit sem vigasztalhat az a tény, hogy az országban ekkor már ez a helyzet megszokott volt és az óta is folyamatosan tart. A gazdasági élet szigorú törvénye szerint pénz nélkül, csak szorgos munkával egyetlen gazdasági vállalkozás sem tud talpon maradni.

Végül is elmondhatjuk, hogy noha az IMI Vevőszolgálat és Márkaszerviz 35 évig folyamatosan és eredményesen működött, mégis tönkrement. Úgy látszik, ennyi volt a „kihordási ideje”.

Az IMI Vevőszolgálat és Márkaszervizre vonatkozó, néhány fontosabb adat:

Az alapítás éve: 1961
A megszűnés éve: 1995
Élt: 35 évet

Az alapítás célja: Az IMI-termékek folyamatos és kizárólagos vevőszolgálati ellátása és irányítása, valamint az egész ország területén történő szervizhálózat megszervezése, működtetése és ez által az IMI jó hírének folyamatos növelése.

A vezetők nevei:

1961.09.01-1962. 04. 01 : Dudás Gábor, megbízott vezető.
1962.04.01-1991. 01. 01 : Jakabfalvy Gyula vevőszolgálati ov. és márkaszerviz vezető, aki később az IMKE Kft. ügyvezető igazgatójaként látta el további feladatát.
1991.10.29-1995. 12. 31 : Kámán László, márkaszerviz vezető, aki 1964-től a márkaszerviz vezető helyettese is volt.
1991.01.01-1991. 10. 29 : Kiss Ernő márkaszerviz vezető. (Ő külső cégtől jött és csak rövid ideig látta el ezt a feladatot).
1991-ben ideiglenesen Barta Antalné márkaszerviz vezető.
1991. 10. 29-1995 : Korábban az IMI „Speciális Gyáregységének” volt a művezetője, majd üzemvezetője.

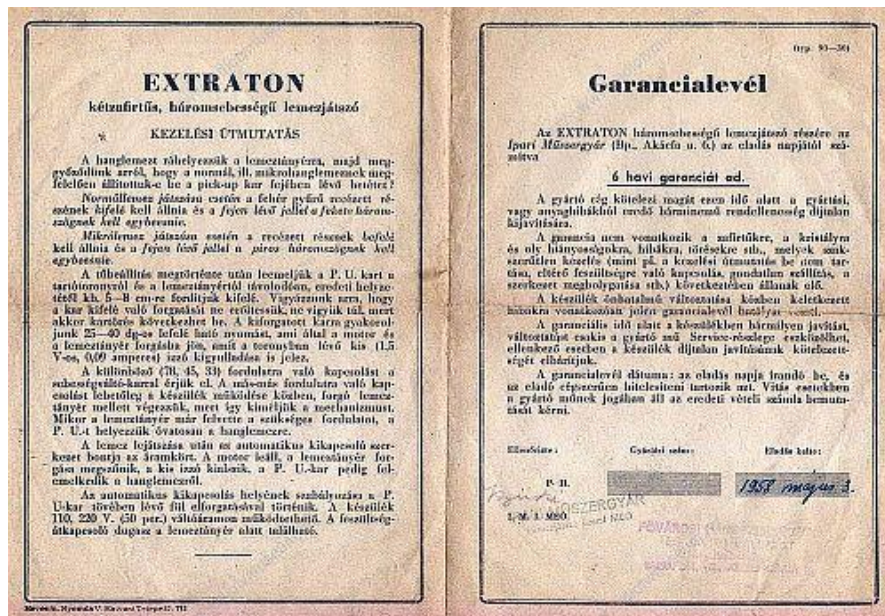


Rímár Pali bácsi a Márkaszerviz nyugdíjas dolgozója.

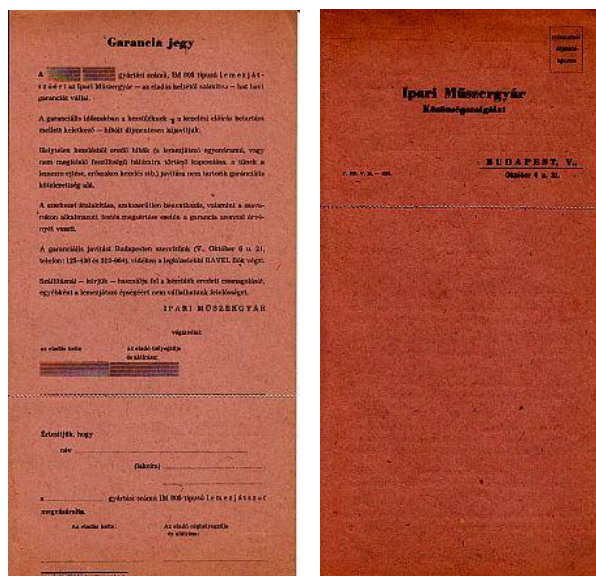
Külön meg kell emlékeznünk a képen látható Rímár Pali bácsiról, aki 60 éves korában került a szervizbe, nyugdíjas dolgozóként. Feladata az országos szervizhálózat alkatrész-ellátásának csomagolása és a nagyszámú vidékről beérkezett, javítandó termékek csomagolása és postára adása volt. Ezt a feladatot nagyon nagy szorgalommal és hozzáértéssel végezte, egészen 87 éves korában bekövetkezett haláláig. (Ez nem tévedés). Pali bácsit mindenki nagyon tisztelte és szerette. Ő is nagyon szeretett közöttünk dolgozni.

Mielőtt még valaki megkérdezné, hogy ennek az embernek miért kellett ilyen idős korban is dolgozni, el kell mondanunk, hogy ebben egyáltalán nem ő volt a hibás. Ő a munkakönyve szerint már 14 éves korától dolgozott (ez az idő 1945 előtti időkben kezdődött), de annak ellenére, hogy folyamatos volt a munkaviszonya az államosításig, csak akkor derült ki, hogy a munkáltatói sohasem jelentették be, nem fizették meg a nyugdíjárulékait, ezért aztán az igazolt munkaideje 60 éves korában még nem érte el a nyugdíjjogosultsághoz minimálisan szükséges 15-évet sem. Ahhoz, hogy meg tudjon élni, szüksége volt a munkába állásra. A törvényes nyugdíj-járandósága olyan kevés volt, hogy azon kevesek közé tartozott, akiknek a

folyamatos foglalkoztatását munkaóra megkötés nélkül engedélyezte az illetékes hatóság. Hát ilyen esetek is előfordultak abban a „régis szép időkben”.



Az első IMI lemezjátszó Garancialevél



A második kiadású IMI lemezjátszó Garancia jegy

Az IMI lemezjátszók különleges Jótállási Jegye és rendeltetése.

Erről a „Jótállási Jegy”-ről azért kell megemlékezni, mert amikor létrehozták, már akkor évtizedekkel megelőzte korát a különleges „vevőcentrikus” szolgáltatásaival. Ha jobban megnézzük a baloldali kép alsó harmadát, akkor látható, hogy az egy perforált, leválasztható levelezőlap formátum, amelynek első oldalán a gyár vevőszolgálatának a címét láthatjuk. Továbbá a levelezőlap jobb felső részén, a bélyeg helyén az a szöveg található, hogy „készpénzzel bémentesítve”. Ez azt jelentette, hogy a postaköltség nem a feladót, hanem a címzettet terhelte.

A lap másik oldalán a gyári MEO feltüntette a lemezjátszó típusát, a gyártási sorszámát és MEO bélyegzővel látta el. A további részen a bolti eladás keltét és a bolt címét követően egy felhívás szerepel, amelyben a gyár kéri a Kedves Vevőt, hogy a

kipontozott helyre írja be a saját nevét és postai címét, majd legyen szíves postára adni. Az így beérkezett lapokat a márkaszerviz lakóhely szerinti nyilvántartásba vette, (megye, település szerint) és ezen belül ABC sorrendbe lerakva tárolta. A márkaszerviz dolgozói 4 csoportra voltak osztva Budapest és a megyék szerint. Ezek alapján a területileg illetékes dolgozónak garancia-időn belül még konkrét hibabejelentés nélkül is, évente 1-2 alkalommal meg kellett a lemezjátszó tulajdonosát látogatni, a készülékét átvizsgálni és ingyenesen szükség szerint repasszálni. Ha ezzel egyidőben az adott városban (faluban) volt olyan kiskereskedelmi bolt, amelyben IMI lemezjátszót árusítottak, úgy az ott található készülékeket is le kellett ellenőrizni. Ezen kívül rendelet szabályozta azt, hogy minden, lemezjátszó forgalmazásával foglalkozó nagykereskedelmi vállalat köteles volt a saját költségére évente felülvizsgáltatni az addig eladatlan készülékeit. A vevőlátogatásokról és a bolti tapasztalatokról a műszerészek a szervizvezető felé írásos jelentést tettek, majd ezek összefoglalását a szerviz havonta megküldte a gyári Minőség Ellenőrzési Főosztály részére, külön kiemelve az esetleges gyakoribb hibajelenségeket. A visszajelzések alapján a gyár, ha szükséges volt, megtette a megfelelő intézkedéseket.

A kötelező jótállás rendeletben szabályozott ideje a vásárlástól számított 2 év volt, majd ez később 3 év jótállásra + 2 év szavatosságra módosult. Magyarország EU-ba lépése után ezek az előírások 1 év jótállásra és 2 év szavatosságra változtak. A korábbi (nem piacgazdasági) időben egyértelműen Magyarországon volt vevő szempontjából Európán belül a legkedvezőbb a jótállási rendszer. Az ilyen nagymértékű vevőbarát rendszer a gyár részére nagyon jó marketinghatással járt, továbbá jól lehetett látni a termékek kereskedelmi útját és a műszaki visszajelzések alapján el lehetett végezni az esetlegesen szükséges konstrukciós módosításokat. Meg kell még említeni azt, hogy az 1950-es, 1960-as években Magyarországon a rádióval összekapcsolt lemezjátszó képviselte a „HIFI-tornyot” és a szórakoztató elektrotechnikát. Akkor még magnetofon, televízió és minőségi akusztikai tömegcikk alig volt, ezért az állam is nagyon nagy hangsúlyt fektetett ennek a területnek a fejlesztésére.



A Márkaserviz ügyfélfogadója



Csoportkép a Szervizben



Csoportkép a márkaszerviz előtt



Szerviz szakemberek továbbképzése





Látogatás Debrecenben az MGM-ben



Motormérés a F. Laborban



Motorszerelő sor

16. Az IMI mintaboltjai

A vállalat vezetése sok évvel a hazai piacgazdaság bevezetése előtt rájött arra, hogy a lakossági igények megkívánják egy saját mintabolt létrehozását, illetve fenntartását. Ez elsősorban nem üzleti célból jött létre, sokkal inkább a vállalat marketing céljait és a kiskeresztelők közvetlen kiszolgálását volt hivatva szolgálni. A fogyasztók a boltban, jól felkészült szakemberektől kaptak tanácsokat arra vonatkozóan, hogy az ő céljuknak mely motorok és készülékek felelnek meg a legjobban. Továbbá, ha valamely alkatrészre is szükségük volt, azt könnyebben beszerezhették ezekben a boltokban. Az első bolt a Fővárosi Vas és Edénybolt Kereskedelmi Vállalattal közös üzemeltetésben jött létre Budapesten, a VII. ker. Majakovszkij u. 69-ben (ma: Király u.). Ez a bolt hamar nagyon kedvelt lett a vevők körében, amit az is bizonyít, hogy az egész ország területéről szívesen felkeresték. Pár évi sikeres működés után az üzletvezető nyugdíjba vonulása után ezen a helyen bezárt, de a nagy kereslet miatt az IMI Budapesten a VIII. ker. 67-ben önálló saját üzletet nyitott, amely az 1993 évi megszűnésekor már évi bruttó 140 millió Ft forgalmat ért el (3 alkalmazottal). Ez nagyon szép teljesítmény volt. (A boltot az IMI csődbemenésekor a felszámoló iroda megszüntette és a bérelt helyiség bérleti jogát eladta). Ezeknek a bolti sikereknek hatására a márkaszerviz az országos Vas és Műszaki Nagykereskedelmi vállalatokkal, később kibővülve a megyeszékhelyeken lévő Megyei Vegyes Iparcikk Kiskereskedelmi Vállalatok műszaki boltjaival közösen egy nagyon sikeres úgynevezett „Közös Mintabolt” rendszert alakított ki, amely az IMI termékek forgalmazásával elérte a 80-100 millió forintos évi bruttó árbevételt. Ez az IMI részére nagyon jó nyereséget termelt, mert az üzlethelyiségekért és a személyzet munkájáért az IMI-nek nem kellett semmit sem fizetnie. A kereskedelmi vállalatoknak is jó üzlet volt, mert így kialakult egy stabil vevőkörük és emellett megnövekedett automatikusan az egyéb árucikkek forgalma is. Az IMI és a partner vállalatok a nyereségen 50-50 %-ban osztoztak. Az 1980-as évek közepén már kezdtünk egy kicsit piacorientáltan is gondolkodni. A vevőszolgálathoz egyre több levél érkezett a vevőktől azzal a kívánsággal, hogy szeretnék, ha a lakóhelyük közelében is beszerezhetnék az IMI termékeit. Ennek következtében született meg az a gondolat, amely szerint az alvállalkozói szervizhálózat motortekercselő üzemeiben mindenütt van szükség szerint működő, de nem teljes kapacitású ügyfélszolgálati helyiség, állandó személyzettel. Ebből kiindulva a vevőszolgálat szerződést kötött ezekkel a partnerekkel egy olyan közös mintabolt-

rendszer működtetésére, amely helybeni és postai csomagküldő szolgálattal is kiszolgálta a vevőket. Így jött létre 24 közös szerviz-bolt.

Ennek az együttműködésnek az volt az üzleti logikája, hogy ha egy vevő bemegy valamilyen javítási ügyét intézni egy szerviz ügyfélfogadó helyiségébe, akkor az ott (vitrinekben és szórólapokon) bemutatott IMI termékek felkelthetik a figyelmét, és esetleg kedvet kap azok megvásárlására is. A dolog fordítva is működött, ugyanis ha a vevő bement a szervizboltba vásárolni, gyakran a szervizmunkát is náluk rendelte meg. Az itt részletezett felállás nagyon jól bevált, mert a szerviznek nem kellett ehhez a tevékenységhez plusz helyiséget és személyzetet alkalmaznia, mivel az már eleve rendelkezésre állt, csak éppen nem volt kellően kihasználva. Ez az együttműködés kb. évi 15-20 millió forint forgalmat bonyolított le. Az IMI és a partner cégek a nyereségen 50-50 %-ban osztoztak.



Közös boltok

Szerviz mintabolt a Mérleg utcában Miskolci BÜKK Áruházban Mezőkövesden a GELKÁNÁL

5. A Márkaszerviz műszaki fejlesztő tevékenysége



Motormérés a szervizben

A Márkaszerviz munkájához a termékek gyarapodásával és bonyolultsági fokának növekedésével már nem voltak elegendők a kereskedelemben beszerezhető általános kéziszerszámok és mérőeszközök. Ezért ha egy merőben új konstrukció született, akkor ki kellett hozzá dolgozni a megfelelő javítási technológiákat, valamint a szakszerű és a lehetőség szerinti gyors javítás speciális eszközigényeit is fel kellett mérni és szükség szerint el is kellett azokat készíteni. A vevőszolgálat már az új termékek tervezése során szoros kapcsolatban volt a fejlesztőmérnökökkel, és ennek köszönhetően már jó előre felkészülhetett az új feladatokra. Előfordult több esetben is, hogy a szerviz már előre elkészítette a szükséges speciális javítóeszközöket. Némely speciális vizsgálókészülék, berendezés legyártásához igénybe kellett venni a Szerszám Gyáregység segítségét is. Az egyszerűbb eszközök legyártásához a Márkaszerviz is rendelkezett minden mechanikai eszközzel és géppel. Abban az esetben, ha valamely munka ellenőrző labormérést kívánt meg, akkor a szerviz azt a gyári Villamos Próbateremmel végeztette el, melyet megkönnyített az a szerencsés állapot is, hogy a Próbaterem és a Márkaszerviz ugyanahhoz a főosztályhoz (MEF) tartozott.

A Márkaszerviz és az alvállalkozói szervizek a garanciális javításokat a vonatkozó rendeletek alapján kizárólag eredeti, új gyári alkatrészekkel végezheték el. Ez alól kivételként csak a motorok tekercselt állórészének felújítása volt engedélyezve, de az is csak kizárólag a gyári műszaki előírásoknak megfelelő minőségben volt elfogadható. Ez is csak azért volt megengedve, mert a budapesti márkaszerviz a belvárosban, egy több emeletes lakóházban levő üzlethelyiségben működött, és ezért ott biztonságtechnikai okok miatt (pl. impregnálás, festés, veszélyes hulladékkezelés, stb.) nem lehetett tekercsfelújítást végezni. Ezért állórész-hiba esetében a hibás darabot a Márkaszerviz csak eredeti gyári darabbal tudta kicserélni. Tekintettel arra, hogy a gyár a termelésprogramozásnál nem tudhatta előre, hogy a szerviznek milyen alkatrészekre lesz majd szüksége, ezért a saját előállítású alkatrészeket 1 évvel előre, az import alkatrészeket (pl. kondenzátorok és más speciális alkatrészek) 1,5 évvel előbb raktárra kellett megrendelni. Ez első hallásra sokaknak nem érthető, de ha figyelembe vesszük azt, hogy a programozott alkatrészgyártás elsősorban a megrendelt motorokhoz és készülékekhez gyártott alkatrészeket, akkor könnyű belátni, hogy minden egyes alkatrész, amelyet esetleg a szerelőszalagról emeltek volna le, egy-egy motor elkészítését akadályozta volna meg. A szerviz a különféle javításokról folyamatos hibaanalízist készített és – bármennyire furcsa – sokszor naprakészen meg lehetett jósolni, hogy melyik termékből melyik napon fog javítási igény jelentkezni. Mindezt annak ellenére biztonsággal meg lehetett állapítani, hogy a termékek jelentős része egyedi, laikus felhasználóknál üzemelt, akik gyakran szakszerűtlenül helyezték üzembe és sokszor az üzemeltetés is helytelenül történt. Az előre megrendelt alkatrészeket a gyár a gyártási programba berakta, majd ehhez a szükséges anyagbeszerzéseket is elvégezte és ugyanúgy, mint egy külső idegen megrendelő részére, leszállította. A raktározás, illetve készletezés a Márkaszerviz feladata volt.

A Márkaszerviztől a gyár szigorúan ellenőrzött készletgazdálkodást várt el, és elvárta a Vevőszolgálattól, hogy ne keletkezessen hibás készlet-felmérés miatti elfekvő készlet. Ebben a munkában igen jelentős segítség lett volna, ha a hibaanalízis és készlet-megrendelés számítógéppel történhetett volna. Ma már mindez visszamenőlegesen világosan látható, de abban a történelmi időszakban a személyi számítógép még gyakorlatilag nem volt elérhető, csak hallottunk róla, különböző hírforrások útján.

A budapesti Márkaszerviz minden időkből három fő problémával küzdött:

1. Nem állt rendelkezésre a munkához megfelelő nagyságú szervizhelyiség.
2. A szerviz létszám-kapacitás is a szükségesnél mindig kisebb volt. Ennek az alacsony munkabér és az univerzális szakember igény volt a fő oka.
3. A szerviz gyakran nagyon rossz minőségű, lehasznált gépkocsikkal rendelkezett, mert csak ezekre volt beszerzési lehetősége. (Ez egyébként országos probléma volt).

A Márkaszerviz által gyártott különféle készülékek



Vízszivattyú vizsgáló készülék



Fáziskimaradás-védelmi főkapcsoló



Vagyonvédelmi rendszer FV. készülékkel (imitáció)



Mérőpult a motorok és készülékek vizsgálatához



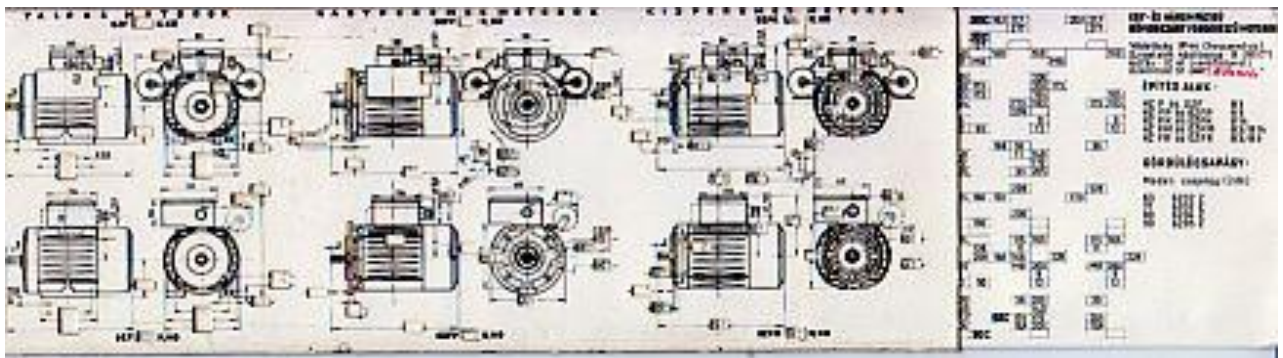
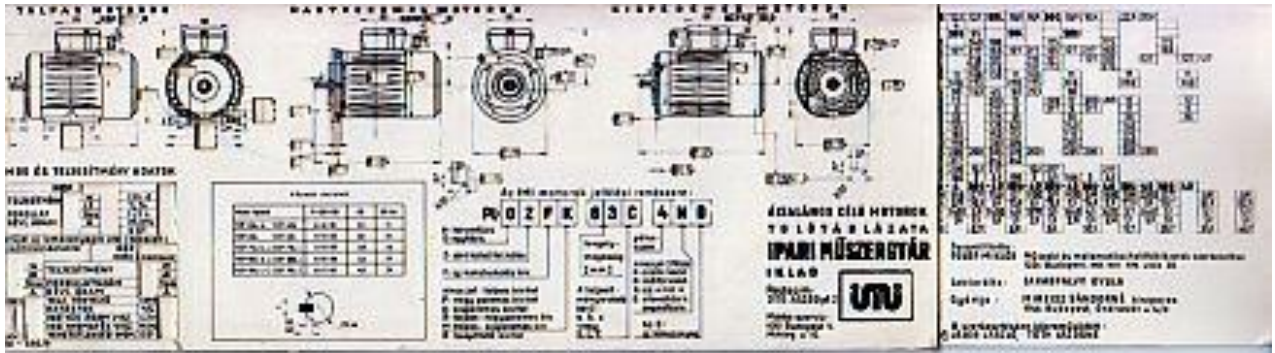
A Vevőszolgálat által működtetett kiállító autóbusz

A fentiekén kívül több száz speciális szerelő szerszámot és mérőeszközt készített a Márkaszerviz a munkák korszerű szervizeléséhez.

17. Szervizkönyvek

Összesen 29 különféle szervizkönyv készült, mintegy 36 ezer példányban





Toló táblázatos motorkatalógus az IMI „általános célú” motorok kiválasztásához



Motortengely daraboló gép



Nagynyomású ALU öntőgép



Forgórészek Csepegtetéses imp.



Nedves porszívó mot. Száraz porszívó mot. Lengyel export porszívó motor Forgórész megmunkáló gépsor

18. Függelék

- 1. A Villamos Kismotor Gyár (VKM) termékismertető fotói**
- 2. Az IMI kiállítások Emlékplakettjeinek és Okleveleinek fotói**