

Tisztelt Olvasó! Kedves Kolléga!

Új rovatot indít újtára az Anyagvizsgálók Lapja szerkesztősége ebben a számban, PORTRÉ címmel. Célunk az, hogy ennek segítségével még erősebbre fonjuk az anyagvizsgálók közösségének hálóját. Valljuk ugyanis, hogy – a sakkozók nemzetközi jelmondatával élve – „Egy család vagyunk”, minden nézeteltérés és rövidtávú (vélt vagy valós) gazdasági érdek ellenére.

A rovatvezető bízik abban, hogy egyfelől az Olvasó érdekesnek, tanulságosnak találja majd a lejegyzett beszélgetéseket és esetleg új kapcsolatokat is épít, másfelől a beszélgetőtársak szívesen osztják meg az ismereteiket és tapasztalataikat a lap olvasóival ez úton is és a riport hatására talán egy kicsit még jobban kötődnek majd a szakmai közösséghez.



Rovatvezető: Skopál István

GYARMATI ISTVÁN

Ezt a beszélgetést Gyarmati Istvánnal, a Borsod-Chem Zrt. tanácsadójával még az egri konferencián kezdtük el. Mintegy húsz éves ismeretségünknek köszönhetően könnyű volt elkezdeni és aztán – elektronikus úton – folytatni.

István több mint negyedszázadon át vezette az egyik legnagyobb magyar vegyipari vállalat Műszaki Diagnosztikai Osztályát, s ezen belül irányította az ott folyó anyagvizsgálati és diagnosztikai munkákat. Mindig érdeklődött az újdonságok, az új vizsgálati lehetőségek iránt, miközben egyébként nagyon józanul értékelte azokat. Emlékeim szerint az első találkozásunk is ilyen jellegű volt: az örvényáramú vizsgálatok hasznát igyekeztem ecsetelni – az AGMI Zrt. „színeiben” – az ő és munkatársai számára. Ebből később pár éves munkakapcsolat alakult ki, mígnem saját vizsgálati kapacitást hoztak létre ezen a téren.



Gyarmati István

Milyen tanulmányok és munkák után érkezettél az anyagvizsgálat területére?

Miskolcon végeztem a Gépészmérnöki Karon vegyipari gépészként 1978-ban. Első munkahelyem a Borsodi Vegyi Kombinát volt, ahol jelenleg is dolgozom, közel 41 éve. Első feladatomban a vállalat termelő üzemeinek megismerése volt, beleértve a gyártási technológiákat és a karbantartási feladatokat, módszereket is. Ezt követően a mai nomenklatúra szerint karbantartó üzemmérnök lettem. Néhány év után, 1981-ben kaptam megbízást a műszaki diagnosztikai csoportvezető feladatainak ellátására.

Mi volt az, ami „megfogott” az anyagvizsgálati munkában? Vagy pusztán kényszerű választás volt?

A 80-as évek elején egy „előléptetést” nem illett visszautasítani. Visszagondolva azonban, mégsem mondanám kényszerű választásnak. Miután megismertem a feladataimat, elsajátítottam a rendelkezésünkre álló vizsgálati módszereket, és a vizsgálatok már rutinszerűvé váltak, az fogott meg, hogy az anyagvizsgálati eredmények elemzésével meg tudtam határozni a meghibásodás valószínű okát.

Foglald össze röviden, kérlek, a pályafutásodat a BorsodChem Zrt.-nél, illetve elődjénél, a Borsodi Vegyi Kombinátnál!

Mint már említettem, 1978-ban lettem a Borsodi Vegyi Kombinát munkavállalója, ahol mint karbantartó üzemmérnök dolgoztam. Többek között feladatom volt az üzemi karbantartás tervezése, a karbantartási folyamatok követése, majd lezárása.

1981-ben áthelyeztek a Műszaki Ellenőrzési és Koordinációs Osztályra, ahol a diagnosztikai csoportot vezettem. Ez már kifejezetten anyagvizsgálati terület volt. Itt a klasszikus módszerek mellett komoly rezgésvizsgálati tevékenységgel találkoztam, és már foglalkoztunk a meghibásodások elemzésével, a hibák okainak feltárásával.

A következő megbízásom ezen a területen 1987-től az osztályvezetői feladatok ellátása volt. Röviddel később közel 1 évet Líbiában dolgoztam, ahol egy vegyipari vállalat tartályainak és üzemi csőhálózatának voltam a karbantartási felelőse. A visszatérésem után a vállalat gépészeti karbantartásáért feleltem.

A Borsodi Vegyi Kombinát komoly átszervezésen esett át 1991-ben, ekkor jött létre a BorsodChem Nyrt. Az új szervezetben a Műszaki Ellenőrzési Osztály vezetői feladatát kaptam, ahol ma is dolgozom.

Milyen érdekes, fontos vagy más szempontból kiemelkedő vizsgálati munkádra emlékszel szívesen vissza, sok év távolából?

Több említésre méltó esetet tudnék felsorolni, amivel a pályafutásom alatt találkoztam. Az izgalmasabb és közreadható jelentéseket feldolgoztam és konferenciákon ismertettem, nehéz lenne egyet kiválasztani.

Az egyik legfontosabb vezetői feladat – megjegyzem elvárás is – a vizsgálati technika fejlesztése. Ezek közül két területet emelnék ki. Az egyik a forgógép felügyelet. A klasszikus rezgésvizsgálati rendszerünket kiegészítettük az infravörös technikával és megtoldottuk egy gépellenzőrzési módszerrel. A rezgésmérést követően szemrevételezzük a forgógépet és minden eltérést följegyzünk. Az összes begyűjtött adat elemzésével pontosabb diagnózis készíthető. A másik fejlesztés, amire büszke vagyok, a hőcserélő csövek integritás-vizsgálata. Az akusztikus impulzus reflektometria, vagy rövidítve APR, segítségével szkenneljük a csövek belső felületét és a kapott jelek elemzésével megállapítjuk azok károsodásait. Ezzel a vizsgálati és kiértékelési módszerrel a hőcserélők

váratlan meghibásodásait kiküszöböltük. Sokan megkérdőjelezzik az APR alkalmazhatóságát. Erre én csak annyit tudok mondani, hogy nálunk a hőcserélők leállástól leállásig üzemelnek váratlan meghibásodás nélkül, ráadásul a maradék élettartam is számítható.

Mennyiben érintették – ha érintették – a munkád, illetve az általad vezetett Laboratórium munkáját az egyes tulajdonosváltások (az állami vállalat átalakulása részvénytársasággá, a belső-külföldi tulajdonosok változásai)?

Minden vállalat árbevétel csak a megtermelt javakból érhet el. Ehhez üzembiztos termelőeszközökre van szükség. A mi tevékenységünk ennek biztosítására irányul. Így tulajdonostól függetlenül a munkánkra igényt tartanak. Összefoglalva tehát, ezek a változások nem érintették negatívan a Laborunk munkáját.

Milyen külső és belső szabályok, előírások (törvények, rendeletek, belső utasítások, EU-s direktívák, szabványok, belső utasítások, stb.) határozzák meg az anyagvizsgálók tennivalóit egy ilyen veszélyes vegyipari üzemben?

A karbantartás – beleértve az anyagvizsgálatot is – jelentős hatást gyakorolhat a termék minőségére. Emiatt a Laboratóriumunk is része a vállalati MIR, KIR, MEBIR és két éve az EIR rendszernek is. Ezek az irányítási rendszerek törvények, rendeletek, szabványok, belső utasítások sokaságát zúdítják ránk. Akarod, hogy felsoroljam? A BC Zrt. a nyomástartó berendezések vizsgálatához üzemi vizsgáló személyzettel rendelkezik. Ezt a lehetőséget csak akkor kapjuk meg a hatóságtól, ha megfelelő felszereltséggel rendelkező, akkreditált Laboratóriumunk is van. Az akkreditáció megköveteli, hogy megfelelőjünk néhány további szabálynak. Ez első hallásra nagyon soknak tűnik, de ha ügyesek vagyunk, akkor eligazodhatunk a szabályok sokaságában.

Gondolom, laborvezetőként mindig az egyik központi kérdés volt számokra a megfelelő képzettségű és létszámú vizsgálószemélyzet biztosítása. Mennyire volt ez nehéz feladat a múltban, és mennyire az manapság?

A BC Zrt. Anyagvizsgáló Laboratóriuma nem piaci szereplő. Létszámunkat az anyavállalat vizsgálóti igénye határozza meg. Megfelelő indoklással és

némi támogatással általában elértük, hogy a vállalat vezetése engedélyezze a létszám általunk javasolt növelését. Képzett anyagvizsgálót szinte lehetetlen szerződtetni, jelenlegi kollégáim saját nevelésűek. Az új munkavállalók anyagvizsgáló képesítés nélkül kerültek felvételre, Laboratóriumunkban szereztek képesítést és gyakorlatot. Ezeket a feladatokat sikeresen megoldottam, szerencsés voltam ezen a téren.

A nálatok szerzett képesítés azt jelenti, hogy a munkatársak nem végeztek „szokásos” anyagvizsgáló tanfolyamot, illetve nem szereztek tanúsítást?

Korántsem jelenti ezt! Vállalatunknál működik egy mentor-rendszer. Ez alatt azt kell érteni, hogy az újoncokat tapasztalt, képzett anyagvizsgálók mellé osztjuk be segítőnek, és kapnak egy-egy személyre szabott programot, amelynek a teljesülését rendszeresen mérjük. Ezt a folyamatot egy évre tervezzük. Ezt követően iskolázzuk be a kollégákat a „szokásos” anyagvizsgáló tanfolyamokra. Pontos számot most nem tudok mondani, de a személyzet átlagosan 4-5 eljárásból rendelkezik 1-2-3-as szintű minősítéssel.

Hogy látod, változott az anyagvizsgálók mentalitása, munkához való hozzáállása, szakmai megbízhatósága az elmúlt évtizedekben? És miként változott?

Felelősen csak azokról az anyagvizsgálókról tudok véleményt mondani, akikkel pályafutásom alatt kapcsolatba kerültem. Ez azért az anyagvizsgáló társadalom egy szűk szelete. Azt tapasztaltam, hogy a kiadott feladatokat megfelelő minőségben elvégezték, és ez többnyire elég. Ez a mentalitás egy új üzem létrehozása folyamán megfelelő. Más az elvárásom a karbantartás folyamatában! Laboratóriumunk feladata a berendezések állapotának felmérése, többnyire egy-egy vizsgálati utasítás végrehajtása. Komolyabb eltérés mérése, észlelése esetén viszont elvárom a kritikus hely környezetének feltérképezését is. Ezt azonban nem mindenki érzi kötelességének. Lehet, hogy bennünk vezetőkben van a hiba. A feladat meghatározása során erre is ki kell térni. Úgy gondolom, hogy a munkához való hozzáállás, a szakmai megbízhatóság az elmúlt években nem romlott. Talán bizonyítja ezt az is, hogy nem megfelelő vizsgálatból adódó haváriával nem találkoztam.

Az előbbivel kapcsolatban adódik a kérdés: hogyan lehetne-kellene javítani az anyagvizsgálók

képzését és tanúsítási rendszerét? Mi a felelőssége ebben a munkáltatóknak, szerinted?

Az anyagvizsgálók képzését központi kérdésnek tekintem. Minden érettségizett fiatalból lehet kiváló anyagvizsgáló, ha Ő is akarja, és a vezetés időt, energiát nem kímélve segíti ezt a folyamatot. Higgyétek, el megéri! Én minden kollégám számára más és más oktatási tervet készítettem. A tudás felmérése után nagy hangsúlyt fektettünk az ún. alapozó tárgyra. Ezt átvállaltuk a képző intézményektől, amelyek véleményem szerint kritikán alul, vagy egyáltalán nem foglalkoznak ezzel a fontos területtel.

Azt oktatjuk, hogy először szemrevételezzük a vizsgálat tárgyát, azonban sokszor tapasztalom, hogy pont ez az eljárás hiányzik a palettáról. Bezzeg PT2 és RT1 már van! Ha ezt a témát bővebben kifejteném, az egy értekezés lenne. Egy gondolatot még hozzátennék: A képző intézményektől az alapok oktatását és megtanítását várom el, de azt nagyon. Azért, hogy a kolléga kiváló anyagvizsgáló legyen, a Laboratórium vezetése a felelős.

Egerben tudtam meg Tőled, hogy fél éven belül nyugdíjba mégy, és azt is, hogy megvan már a ki-nevezett utódod, akinek így fokozatosan tudod átadni a tenni- és tudnivalókat. Minek köszönhető, hogy a „stafétabot” átadása ilyen példamutató – manapság sajnos igen ritkán tapasztalható – módon megy végbe nálatok?

A vezetők egyik fontos feladata az utánpótlás nevelése. Én ezt komolyan vettem! A kiválasztást követően a kollégám az elmúlt három év alatt folyamatosan kapott a szakmaiak mellé vezetői feladatokat is. Az éppen aktuális téma vázát átbeszéltük, és a „babaruha” megalkotása már az Ő feladata volt, ezt én már csak felügyeltem. A vállalat életében az egyik legfontosabb feladat a nagyjavítás megtervezése, kivitelezése. Az elmúlt évben ezt már önállóan végezte, és jól. Meg kell jegyezni, hogy tavaly a vezetői szerep átadását a HR részlegünk szabályzatba foglalta.

Végezetül: üdvözölhetünk-e a következő RAKK-on is két év múlva?

Alapvetően két dolog feltétlenül szükséges ehhez. Az egyik az akarat, a másik az egészség. Az akaratban nem lesz hiány, és remélem, hogy az egészségem meg fogja engedni. Találkozzunk a RAKK-on két év múlva!