

A magyar téglá- és cserépipar technológiájának és termék-skálájának fejlődése, különös tekintettel az elmúlt évtizedre

KATÓ ALADÁR ■ Tondach Magyarország Zrt. ■ kato@tondach.hu

BEJCI GÁBOR ■ Wienerberger Zrt. ■ gabor.bejci@wienerberger.hu

Development of the technology and product range of the Hungarian brick and tile industry with special regard to the past decade

History of the fired clay and roof-tile production is characterized during the past 10 years by continuous technological developments, expanded product assortment better meeting the demands as well as competitive production process and product realization. Nowadays the newest developments of the international forefront can be observed in both the production technology and product assortment of the Hungarian brick and tile industry and, consequently, both Hungarian and foreign customers can be supplied with the most modern fired clay products. Out of the recent developments the hollow wall block No. 44 (with grooves and tongues) should be mentioned, that appeared on the market as a novelty due to its size, rhomboidal cavity shaping and 3 to 4 mm ribs. Such thin ribs came into use in a short time also among bricks of lesser size; forming thereby the highly effective thermal-insulating product line (Porotherm HS). The TONDACH concern appeared on the market since 1998 with a fully renewed technology, with the introduction of the gypsum-technology and a new product line covering all the profiles (the so-called 'dancing roof-tiles'). New products and increased quality and quantity demands required the transformation of the technology in every unit of the plants. Beyond all these, we should not forget of the informatics revolution taking place at the same time the achievements of which can be observed in almost every corner of the brick and tile plants.

1. Téglaiipari termékskála és technológia fejlődése

A hetvenes évek közepétől a rendszerváltozásig különböző korszerű, nyugati alapú technikákat alkalmazó beruházásoknak köszönhetően a magyar téglaiiparban sikerült a termelékenységet és a termékminőséget javítani. 1989-re a gyárak 68%-a földgáz-tüzeléssel működött és a rakatok közel 50%-a pántolásra került.

A technológiai fejlesztéseken átesett gyárak jó eséllyel találtak maguknak új tulajdonost a rendszerváltozás után beinduló privatizáció során. A piacgazdaság kialakulásával párhuzamosan egyre erősebben jelentkeztek a vevők oldaláról a minőségi és mennyiségi igények, a tulajdonosok részéről pedig a költséghatékonysági elvárások. Ennek következtében a megfelelő tőkével rendelkező tulajdonosok különböző szervezeti átalakításokat (létszámoptimalizálás) és ezzel egyidejűleg újabb technológiai fejlesztéseket hajtottak végre, valamint az igényeknek megfelelően szélesítették a termékpalettát is. Ez a folyamat 20 éve folyamatosan zajlik.

A termékskála fejlődése

A téglagyárak új tulajdonosai közül, nagy tökérejeének és technológiai hátterének is köszönhetően, a Wienerberger vált az új fejlesztések mozgatórugójává.

Gyáraiban legelőször meghonosította a 25x25 cm-es hálóra épülő termékrendszerét, melyből legelőször a 30-as és a 38-as falazóblokkok habarcsstávkás változatai kerültek a magyar felhasználókhoz, amelyek ötvözték a hagyományos magyar formátumokat a nemzetközi irányvonallal.

A hőszigetelő képesség javításával szemben támasztott igényre adott termelői válasz a nűtfédes termékek bevezetése volt, melyek amellet, hogy nem igényelték a falazatban hőhídként működő függőleges irányú habarcsotást, a bordák

Kató Aladár

(1948) szilikát- és vegyi gépész üzemmérnök.
1969-1982-ig az Északdunántúli Téglá- és Cserépipari Vállalatnál dolgozott először beruházási műszaki előadóként, majd műszaki vezetőként, ezt követően műszaki igazgató helyettesként. 1994-től a Ziegelwerke Gleinstätten Csorna Beled Cserépgyártó Rt. ügyvezető igazgatója. 1999-től Jamina Téglá- és Cserépgyártó Rt.-ben is igazgatósági tag, majd 2002-től igazgató. 2003-tól TONDACH Magyarország Rt., vezérig. és igazgatóság tagja, jelenleg a TONDACH Gleinstätten vállalatcsoport alkalmazásában áll, a Tondach Magyarország Zrt.-t irányítja. Győr-Sopron Megyei Kereskedelmi és Iparkamara Ipari Tagozat elnökségi tagja (2003-tól). A Magyar Téglás Szövetség elnöke (2007-től). Az elmúlt 36 éves szakmai múltja alatt téglá és kerámia-cserépgyártással foglalkozott, több téglá- és cserépgyár felépítését, felújítását irányította.

Bejci Gábor

(1969) 1995-ben végzett a Miskolci Egyetem Anyag- és Kohómérnöki Kar Energiagazdálkodás, Ipari kemencék szakirányán. 1996-97 között a HungALumina kft. Almásfűzítői Timföldgyár speciális-timföld technológus mérnöke, majd 1997-től a Wienerberger Zrt.-nél mérés-technikusként és energetikusként dolgozik.

5-6 mm-re történő vékonyításával érték el kedvezőbb hőszigetelő képességet.

Emellet környezetvédelmi okokból a hetvenes évek második felében pórusképzőként bevezetett polisztirol-bekeverést ismét egyéb szerves anyagokkal (fűrészpor, maghéj, szalma, stb.) helyettesítették.

A 90-es évek végén újabb formátum jelent meg: a 44-es nűtfédes falazóblokk, amely a méretén túl a romboidos üregkiképzésével és 3-4 mm-es bordáival jelentett újdonságot a piacon. Ezen tulajdonságainak köszönhetően hőátbocsátási tényezője elérte a 0,30 W/m²/K-t.

Ezek a vékony bordák rövidesen elterjedtek a kisebb méretű téglák között is, létrehozva a nagy hőszigetelésű (Porotherm HS) termékcsaládot.

Végül a 2007-es év újdonsága a magyar piacon a síkra csiszolt téglá volt. Ez a termék azon kívül, hogy rendelkezik a nagy hőszigetelésű termékek kedvező tulajdonságaival, a párhuzamosra csiszolt felfekvő felületeivel lehetővé teszik, hogy a vízszintes téglá-sorokat – a hagyományos 1 cm-es habarcs helyett – csak kb. 1 mm-nyi habarcsréteggel vagy ragasztóval rögzítsék. Ennek a technológiának köszönhetően a vízszintes hőhidakat is sikerült csökkenteni.

A technológia átalakulása

Az új termékek, a megnövekedett mennyiségi és minőségi igények megkövetelték a technológia átalakulását az üzemek minden részlegében. Mindemellet nem feledkezhetünk meg az ebben az időszakban lezajlott informatikai forradalomról sem, melyek vívmányai szintűgy bevonultak a gyárak szinte minden zugába.

A teljesítménynövelés jegyében az előkészítőkbem nem ritkák a 70 m³/h teljesítményű, alsó meghajtású, automata vizezővel rendelkező Koller-járatok. A durva és a finom hengerek rész-méretei a vékony bordák gyárthatósága végett egyre kisebbek lettek. Van, ahol bőven az 1 mm-es rész-méret alatt dolgoznak. Igaz, itt már nem három, hanem négy lépcsős aprítást végeznek.

A nyersgyártásnál az üregképző szerszámok folyamatos változása mellett több lépcsős keverők kerültek beépítésre úgy a kéttengelyű, mint a szárúkeverő („reszelő”) típusokból.

Egyre több helyen található gőzkazán is. Az ezekben termelt túlhevített, száraz gőzzel úgy javítható az agyag képlékenysége, hogy kevesebb elpárologtatandó víz hozzáadására van szükség. Továbbá a jobb képlékenység miatt az agyag kevésbé hajlamos a textúráképződésre és ezáltal javul a termékminőség is.

A szárításnál tovább folytatódott a kamrás szárítók visszaszorulása. Az alagútszáritókban a levegőmozgatás intenzitásának növelése kapta a legnagyobb hangsúlyt. A lassan hagyományosnak nevezhető alagútszáritóknál szinte egyeduralkodóvá váltak a forgótölcséres keringetőventillátorok („rotomixerek”). A visszatérővágány szárítási folyamatba történő bevonásával, valamint a légtechnika optimalizálásával a szárítási időt 30–35 óra közöttre sikerült csökkenteni. Természetesen ehhez hozzájárult a mérési és vezérlési rendszerek számítógépes irányítása is, melylyel a szárítóból érkező, egyre nagyobb mennyiségű információ gyors és pontos feldolgozásával lehetségessé vált az igen összetett szárítási folyamat változásainak megfelelő sebességű lekövetése. Szintén nem elhanyagolható, hogy a bármilyen okból (pl. termékváltás, műszaki okokból bekövetkező termelési szünetek, stb.) szükséges paraméterváltoztatások akár automatikusan is végrehajthatók, ezzel is csökkentve az emberi hibátényezőket.

5 évvel ezelőtt a szárítás technológiájának fejlődése újabb jelentős mérföldkőhöz érkezett. A német Novokeram és a Wienerberger által közösen kifejlesztett, új gyorsszáritási technológiát legelőször Magyarországon, a Wienerberger Kisbéri Téglagyárában valósították meg. Az új technológiával a szárítási idő 4–5 órára, a szárítás fajlagos villamosenergia-szükséglete pedig, a korábbi Putin-rendszerű alagútszáritó értékének hozzávetőleg negyedére csökkent. Az igen intenzív átszellőztetésnek köszönhetően a téglák külső és belső része igen egyenletesen szárítható, s így a szárítási repedésekből adódó selejtmennyiség is csökkent, hiszen az áru külső és belső részében a közel egyidőben meginduló zsugorodás csak igen minimális mértékű belső feszültségeket ébreszt.

A kisbéri tapasztalatok alapján Európa több országában is épültek hasonló gyorsszáritók. Napjainkban Kisbéren kívül még további kettő gyárban (Tiszavasvári és Bátaszék) üzemel hasonló gyorsszáritó.

A teljesítménynövekedés természetesen a kemencék üzemét sem hagyhatta érintetlenül. Hiszen míg a 90-es években a kemencék térfogati terhelése $300\text{--}400 \text{ kg}_{\text{égetett}}/\text{m}^3_{\text{kemence}}/\text{nap}$ volt – és a szakma nagy része ezt tartotta az elérhető maximumnak – addig a napjainkban több kemence is $600\text{--}700 \text{ kg}_{\text{égetett}}/\text{m}^3_{\text{kemence}}/\text{nap}$ terheléssel üzemel, miközben a belőle távozó áru kiváló minőségű és a fajlagos energiamutatói is megfelelőek. Ez a jelentős fejlődés főleg a kemencén alkalmazott légtechnika optimalizálásának köszönhető. Különösen nagy hangsúlyt fektettek a hőmérsékletmező homogenizálására és a hőátadás intenzitásának javítására az előmelegítő zónában, amelyre pl. a Wienerberger egy külön berendezést, az ún. Turbo-boxot fejlesztett ki.

Szintén jelentős lépés a kemence-száritó kapcsolat olyan irányú továbbfejlesztése, mely tovább csökkentette a két berendezés üzemében az egymástól való függést és az egymásra hatást.

Tovább fejlődött az égőrendszerek korszerűsítése is. Szintén minden magyar gyár átállt földgáztüzelésre, mely tiszta és környezetbarát üzemeltetést tesz lehetővé. Sajnos ezen energiahordozó ára az utóbbi néhány évben jelentősen megemelkedett, s így az üzemek, alternatív tüzelőanyagok és rendszerek után kutatva, ismét felfedezték pl. a szénport, fűtőolajat, petrolkokszot, stb.

A számítástechnika fejlődése a kemencék vezérlésében is új lehetőségeket hozott: az egyes termékekre kidolgozott égetési receptek automatikus váltásán, a tolás ütemének változásától függő értékcorrekción és egyéb apró rafinériákon túl egyes programoknál már arra is lehetőség van, hogy a felhasználó egy szabályzókörbe saját ízlésének megfelelően bármely mért értéket beilleszthesse. Így megfelelő gondossággal mellett szinte végtelen kombinációs lehetőség kínálkozik a kemence üzemeltetésében.

A korszerű, kis tömegű szigetelőanyagok alkalmazásával a kemencekocsikra jutó hőveszteséget is sikerült csökkenteni.

A megnövekedett teljesítményigény megfelelő minőségben történő eléréséhez szükség volt a kemencekocsikon képzett rakatok átrendezésére is. Ehhez úgy a rakó-, mint az ürítőgépek átalakítása szükséges volt, hiszen az oszloponkénti, esetenként a téglák féder a féderre történő helyezését igénylő nagy pontosságú mozgásra a régi berendezések nem voltak képesek. Egy bizonyos teljesítményszintig a hagyományos gépezetek is átalakíthatók ezen célnak megfelelően, azonban előlött csak az igen rugalmasan alkalmazható ipari robotok tudják kielégíteni az igényeket.

Bár az ürítésre már az egykori Balaton Téglagyár Abonyi Téglagyárában is építettek be robotot a 90-es évek végén, azonban nagyobb mérvű térhódításukig a Wienerberger Tiszavasvári Téglagyárának 2005-ös indulásáig kellett várni, ahol a nyers, a szárított és égetett téglák mozgatását is robotok végzik.

A készáru csomagolásánál manapság a raklapok alkalmazása alapkövetelménynek számít és a rakatok nagy része nem csak vízszintesen, hanem függőlegesen is pántolásra kerül. A cégek zöme a rakatait végül jobbra zsugorfóliázva, vagy esetleg sztreccsfóliázva hozza forgalomba. Ezeknek köszönhetően csökkent a szállítás közbeni sérülés, továbbá a környezeti hatások hosszabb tárolás alatt sem károsítják a termékeket.

A fentiek alapján megállapítható, hogy a magyar téglaiipar gyártástechnológiájában napjainkban is megtalálhatók a nemzetközi élvonal legújabb fejlesztései, melyeknek köszönhetően a magyar és külföldi vásárlókat is a legkorszerűbb égetett agyagtermékekkel tudjuk ellátni.

Emellett természetesen megtalálhatók a kisebb, hagyományos technológiával a hagyományos termékeket gyártó üzemek, amelyeknek – a manapság tapasztalható „retrokultuszra” tekintettel – szintén létjogosultságuk van napjaink Magyarországon.

2. A magyar kerámia cserépgyártás története és fejlődése

Az égetett kerámia cserépgyártás már a 19. század elején megjelent Magyarországon kezdetleges formában, majd a II. világháborúig folyamatos fejlődésen ment át.

1938-ban 314 működő téglagyár volt Magyarország területén, amely üzemek működése már magába foglalta a gyáripari keretek ismérveit. Ezek a gyárak 378 kemencével rendelkeztek. A kb. 470 millió téglaegységen kívül gyártottak még kb. 140 millió hornyolt, illetve hódfarkú tetőcserepet. A Budapest környékre koncentrálnálódó cserépgyárak mintegy 50 millió tetőcserepet állítottak elő. A fennmaradó mintegy másik 90 millió termelést Békés megye, Szeged, valamint az ország nyugati részén Győr-Sopron, Vas és Zala megyékben állították elő.

A háború alatt 250 téglagyár elpusztult, így az 1946-os kapacitás, illetve termelés csak 41 millió darab cserép volt.

A háború után az államosítások és az állami felügyelet körébe tartozó gyárak cseréptermelesének kapacitása 1947-re tetőcserepből 90 millió darabra növekedett.

1948-ban az újjáépítés következtében 125 milliót, míg 1949-ben 126 millió cserepet termelt az ország, amire az újjáépítésben óriási igény volt.

1950-re az átszervezés következtében hazai téglá- és cserépgyárak termelése elérte és meghaladta az 1938 évi szintet. Az első 3 éves tervben 481 millió égetett tetőcserepet gyártottak (1947. augusztus – 1950. augusztus).

A téglá- és cserépipart 1950 végén gyökeresen átszervezték, és a gyárak az 1951-ben megalakult Téglá- és Cserépipari Gazdasági Irodához kerültek át.

1951 és 1960 között a téglá- és cserépgyárak hajtásait villamos energiára állították át. Az arány 1960-ban már 86,4% volt.

A cserépipar szűk keresztmetszete még mindig a szárítás volt. A műszárítóban szárított termékek aránya 5% alatt volt. Az 50-es évek második felében a békéscsabai cserépgyárakban az intenzitás növekedése érdekében elsőként rotomixereket állítottak be a nagy térszárítóba igen jó eredménnyel.

1963. április 1-vel megalakult a Téglá- és Cserépipari Tröszt 12 vállalattal, ami az iparágon belül egy jelentős technikai fejlődést eredményezett, köztük a Békés megyei, az Észak-Dunántúli, Zala megyei és a Baranya megyei, ahol a cserépgyártás fejlesztése is elindult, a Budapest és környéki gyárak termelése pedig megszűnt.

Az 1960-as évek második felétől a rekonstrukciós hullám megindult a cserépgyártás területén is, ugyanis addig az égetett cserépgyártás még hagyományos technológiával történt. A rekonstrukció következtében a cseréptermelés jelentősen növekedett Tatán, Egerben, Budapesten a Bécsi úti cserépgyárban, és Kunszentmártonban is.

1967-ben ismételt átszervezésre került az ipar, és a Téglá- és Cserépipari Trösztöt miniszteri utasításra megszüntették, helyette létrehozva a Téglá- és Cserépipari Egyesülést.

Egy vállalati vagy egy tröszti átszervezés mindig nagy hátrányt okoz, és ez mindig a termelésekiesésben jelentkezik. Az átszervezés pedig a jól működő fejlődést megakasztotta. Az egyesülés 10 évig működött, majd 1976 végén ismételtelen létrehozták a Téglá- és Cserépipari Trösztöt.

A rekonstrukciók által az 1970 évi 203 millió darabos termelés 1975-re 173 millióra csökkent, mellette a hagyományos, kiskapacitású cserépgyárak beszüntették a tevékenységüket. A legnagyobb cserépgyár Békéscsabán üzemelt, termelése több mint 60 millió darab/év volt. Jelentős rekonstrukció alá kerültek az újlaki, a mátradereskei és a solymári gyárak.

Az 1970-es években az építőanyag struktúra jelentősen megváltozott. A budapesti és a dunántúli termelés súlya csökkent, az alföldi pedig javult. 1972-ben üzembe helyezték a Tatai Cserépgyárat, majd '73-ban pedig a Bátaszéki Cserép- és Vázkerámia Gyárat.

Az iparág cseréptermelése a hagyományos cserépgyárak további megszűnésével 1985-re további, mintegy 113 millió darab cserépre csökkent.

A '80-as évek közepén a legnagyobb magyarországi cserépgyárban, a békéscsabai III.-ban drótkötözéses módszerrel üzemelő, automatizált cserépgyárat helyeztek üzembe, és így több mint 70 dolgozót mentesítettek a nehéz munka alól. A cserépipar további, gyors rekonstrukciója során 1986-ban a békéscsabai II. és a tatai üzemekben U kazettás égetést vezettek be. 1988-ban Csornán egy korszerű Keller rendszerű, kazettás cserépgyárat helyeztek üzembe. Az új gyárakban az új módszerekkel lényeges minőségjavulást lehetett elérni, és az addig a cserépgyártást jellemző jelentős selejteződést csökkenteni.

A továbbiakban a békéscsabai II. (Jamina) gyár rekonstrukciójával egy új korszerű kapacitás épült, és a bátaszéki

üzemmel együtt már idomcserepek gyártására is alkalmassá tették a gyárakat, ahol szélcserep, szellőzőcserep, stb. gyártását is megoldották. Így ezek a gyárak minőségben és választékban versenyképesek tudtak maradni a tetőfedőanyagok piacán akkor megjelent beton és azbeszt termékekkel szemben.

A hagyományos cserépgyárak bezárása, valamint a fejlesztések következtében 1987-ben a magyar égetett tetőcserepipar 107 millió korszerű tetőcserepet gyártott.

A cserépipar történetének következő fejezetét és a magyar kerámia cserépgyártás történetét a privatizáció jellemezte.

1992 áprilisában Békéscsabán a Jamina és Csabai üzemeket összevonták, melynek során a részvények többségét és ez által a két cserépgyártó és egy téglagyártó üzemet az ausztriai TONDACH Gleinstätten Csoport szerezte meg. Így jött létre a Jamina Téglá- és Cserépgyártó Részvénytársaság.

A TONDACH konzern Európaszerte több mint 3100 személyt foglalkoztat 34 üzemben, 11 országban. Évente körülbelül 500 millió darab TONDACH tetőcserepet és 305 millió darab téglát gyárt. A TONDACH konzern a szakképzett helyi vezetésre, a legújabb technológiákra és innovatív termékpolitikára épít.

A privatizáció után jelentős technológia és termékfejlesztés valósult meg. 1998-tól a technológia teljes megújításával, a gipsztechnológia bevezetésével, teljes idomrendszerrel rendelkező termékcsaládot vittek a piacra (az ún. táncos cserepeket), az üzem kapacitása ekkor 46 millió darabra növekedett.

2004-ben a Tondach AG-hez került a csornai cserépgyár, 100 éves húzott cserép hagyományával teljesen új technológiával 9 millió darab/év kapacitásával. A teljes rekonstrukció eredményeként 3 év alatt a kapacitást 19 millióra emelték.

A Tondach AG 2002 év végén megvásárolta a Tatai Cserépgyártó Rt.-t, jelentős fejlesztéseket hajtott végre, ennek eredményeként lényegesen javították a korábbi minőséget. 2004-től ismét kedvelté vált a jellegzetes, tatai színű húzott termék, a kapacitást 22 millió darab/évre emelték.

2006-ban megszületett a Tondach Magyarország Zrt. döntése egy békéscsabai zöldmezős beruházás megvalósításáról, mely lehetővé tette egy új gyár felépítését az alapoktól kezdődően. 2007-ben Békéscsabán megkezdődött a Csaba II. gyár építése, mely 2008 szeptemberében fejeződött be.

Ebben a gyárban a jelenleg legkorszerűbb technológiával készülnek a nagyméretű sajtolt tetőcserepek, ezek négyzetméter szükséglete 9–10 db/m². A gyártócsarnokban a termelés kb. 25 000 m²-en folyik, a mérete 250x96 m. Itt épült fel a világ egyik leghosszabb alagútkemencéje (234,50 m). A gyártócsarnokon kívül felépült egy modern alapanyag előkészítő és egy idomcserep gyártó sor. A Csaba II. gyártókapacitás 30 000 000 db nagyméretű alapcserep és 2 000 000 db idomcserep.

A Tondach Magyarország belföldi kapacitása így 107 millió darab/év égetett tetőcserepre növekedett.

2005-ben bemutatkozott Magyarországon a 125 éves CREATON, amely Németország legnagyobb kerámia tetőcserep gyártó vállalata. Németország szerte 18 gyárral rendelkezik, évente mintegy 400 millió darab tetőcserepet gyárt.

A CREATON a közép-kelet európai piacok fejlődése miatt az ezredforduló éveiben megkezdte előkészületeit az első külföldi gyár megépítésére. Ennek első lépéseként több mint 100 hektár kiváló minőségű, közel 150 évre elegendő agyagot rejtő területet vásárolt a nyugati határszélen fekvő, zala megyei Lenti városban. A tökéletes alapanyagforrás mellett a döntést elősegítette a szlovén, horvát és osztrák határok közelsége, amellyel a hazai piacon kívül további három ország piaci érhetőek el.

A CREATON első külföldi, hódfarkú és hornyolt tetőcserepet előállító üzemét 2004-ben kezdte megépíteni 5 milliárd forint beruházási összeggel Magyarországon, Lentiben. A gyáravatóra 2005 májusában került sor. Az üzemből évente mintegy 20 millió darab cserép kerül előállításra, amely kb. 800 000 m²-nek felel meg.

Az első gyár sikeres működése, a kiváló minőség arra készítette a CREATON-t, hogy egy újabb gyáregység alapkövet tegye le: 2007. júniusában kezdődött meg a számítógépek és ipari robotok által vezérelt, 15 000 m² alapterületű gyáregység építése, s egy év múlva, 2008 júniusában fejeződött be az építési fázis. Az új üzemből 20 millió darab sajtolt alapcserep és a hozzá tartozó kiegészítő cserepek kerülnek előállításra, amely évente 2,2 millió m² felületnek felel meg.

A Téglá és Cserép Szakosztály elmúlt 10 éve

A Téglá és Cserép Szakosztály célkitűzései a megelőző évtizedekhez és az Egyesület Alapszabályában rögzítettekhez hasonlóan a következők voltak:

- a műszaki, tudományos és gazdasági fejlődés elősegítése;
- magas színvonalú konferenciák keretében a szakterületen dolgozók ismereteinek bővítése;
- egymás eredményeinek megismerése;
- személyes kapcsolatok kialakítása és ápolása.

A tíz éves ciklus elején az iparban lejátszódó decentralizációs folyamatok következtében a jogi tagvállalatok számának és az egyéni tagok létszámának stagnálását élte meg a szakosztály. Az ipari tagvállalatok azonos száma mellett azonban sajnos csökkent a szakosztály létszáma, melynek az összetétele is egyre kedvezőtlenebb lett: az iparban aktívan dolgozók száma meglehetősen alacsony, a létszám többségét a nyugdíjas tagok tették ki. Ez utóbbiban sajnos a 10 éves ciklus végére sem történt lényegi változás. A következő ciklusban ezen az arányon – fiatal műszaki, gazdasági szakemberek bevonásával – feltétlenül változtatni kell.

Örvendetes azonban, hogy az elmúlt években a jogi tagvállalatok száma kismértékben, befizetések viszont jelentős mértékben emelkedett.

2001-ben a szakosztály a Magyar Téglás Szövetség kezdeményezésére, közösen létrehozta a Téglá és Cserépipari Környezetvédelmi Társulást, mely feladatául – melyet teljesített is – az alábbi teendőket szabtta meg:

- a környezetbarát termelés elősegítése, folyamatos kapcsolatot tartva a hatóságokkal, törvényalkotókkal, tudományos intézetekkel, civil szervezetekkel;
- a környezetkímélő építőanyagok - mint a téglá és cserép -, ill. a környezetbarát építési megoldások széles körben való megismertetése;
- az ipart érintő EU környezet- és természetvédelmi direktívák végrehajtásának elősegítése.

A szakosztály tagsága – Szerb József szakosztályi elnök tragikus halálát követően, a 2004-ben megtartott, szakmai programmal összekötött tisztújító ülésén – Kiss Róbertet, a Baranya Téglá Ipari és Kereskedelmi Kft. igazgatóját választotta elnöknek.

1995 óta hagyományosan minden évben megrendeztük össze – a Téglás Szövetséggel közösen – a Téglás Napokat, amelyeknek vezető témái – a környezetvédelem mellett – a szabványosítás, a gazdasági fejlődés iránya, az EU-csatlakozás téglá- és cserépiparra gyakorolt hatása, a gazdaság és a lakásépítés kapcsolata, az energjaliberalizáció és az adórendszert érintő legfontosabb jogszabályi változások voltak. Az előadásokra többek között olyan neves előadókat sikerült felkérni, mint dr. Matolcsy György, volt gazdasági miniszter, Kopátsy Sándor közgazdász, dr. Juhász István az APEH elnöke, Leitner József, az OLÉH alelnöke.

A gyáregység 7 színben gyárt Balance hullámos tetőcserepet. 2009-ben kerül bevezetésre a Rapido márkanevet kapott sajtolt-hornyolt tetőcserep.

A magyar égetett kerámia tetőcserep piacot ez a két cég uralja. A belföldi kereslet miatt kapacitásaik jelentős részét exportpiacokon helyezik el.

Az égetett cserépgyártás történetét az elmúlt 60 év alatt a folyamatos technikai megújulás jellemezte. Ma már az előállított agyagcserepek minősége teljesen azonos Európában, bárhol előállított jó minőségű agyagcserepekével. Versenyképes termelés és értékesítés jellemzi. Sikerült a nagyon nehéz fizikai munkát, mind a téglá-, mind a cserépiparban megszüntetni. Ma a rendszereink számítógéppel vezérelt, robotizált, automatizált technológiát jelentenek.

A konferenciák színvonalát német, olasz és spanyol gépgyártó cégek bemutató előadásai is emelték.

A környezetvédelem fontosságára való tekintettel 2001. és 2002. tavaszán Környezetvédelmi Konferenciát szerveztünk, amelyeken neves előadók ismertették többek között az agyagbányászatra, rekultivációra vonatkozó környezetvédelmi előírásokat, az egységes környezethasználati engedélyezési eljárás szabályait, a levegőtisztaság-védelem tégláiparra gyakorolt hatásait.

Az egész iparágat érdeklő előadások mellett igen sikeres volt az a kezdeményezés, hogy a Téglás Napok keretében, az előadások mellett egy-egy üzemlátogatást is beiktattunk a programba. Így tekinthették meg a résztvevők 2007-ben a Tondach Magyarország Zrt. Csornai Cserépgyárát, ill. 2008-ban a korszerűsített Pápateszéri téglagyárát.

Évente több alkalommal is rendeznek találkozót Keller Antal szervezésében és a MTESZ támogatásával a Téglás klub tagjai, az egykori Somogy-Zala Téglá és Cserépipari Vállalat nyugdíjasai.

Szakosztályunk tagjai aktívan részt vettek az Egyesület képviselőtében a MTESZ Környezetvédelmi Bizottságában és a Szabványügyi Testület szakbizottságaiban.

Szakosztályunk az előző időszakhoz hasonlóan szoros kapcsolatot ápol:

- a Magyar Szabványügyi Testülettel;
- a Magyar Bányászati Hivatallal;
- az Országos Lakás- és Építésügyi Hivatallal;
- a Magyar Természetvédők Szövetségével;
- a szakmai szövetségekkel és a társegyesületekkel.

Az Egyesületben és a szakmájában végzett munkájukért számos elismerést kaptak tagjaink. Szilikátipari Emlékérem kitüntetésben részesült 2003-ban Szerb József, volt szakosztályi elnök, MTESZ Emlékérem kitüntetését kapott Sey Pongrác, az SZTE társelnöke.

2001-ben miniszteri kitüntetésben részesült Dr. Dani Sándorné, a Budai Téglá Rt. elnök-vezérigazgatója, az SZTE Ellenőrző Bizottságának elnöke. 2004-ben az Építők Napján a Gazdasági és Közlekedési Minisztérium elismerő oklevelét kapta Kató Aladár, a Tondach Magyarország Rt. igazgatója. A Környezetvédelmi és Vízügyi Minisztérium elismerő oklevelét Stark László, a Mályi Téglá Kft. igazgatója vehette át. A MTESZ Emlékalbumban örökítette meg azok neveit, akik a „Minőségügy területén” kiemelkedő munkát végeztek. Szakosztályunkból Mattyasovszky Zsolnay Eszter került az emlékalbumba.

Miniszteri Elismerő Oklevél kitüntetésben részesült 2005-ben Kovács József, a Wienerberger Tégláipari Rt. termelési igazgatója, 2006-ban Kiss Róbert, a Téglá és Cserép Szakosztály elnöke és Lippai Péter, az SZTE Ellenőrző Bizottságának tagja, 2007-ben Sopronyi Gábor, szakosztályunk titkára.

Visszatekintve a szakosztály elmúlt 10 éves múltjára és tevékenységére, jóleső érzéssel állapíthatjuk meg, hogy a szakosztály igyekezett mindig a tagjai és az ipar érdekeit szolgálni és a jövőben is szeretne ennek eleget tenni.