

A Budaprint Pamutnyomóipari Vállalat rövid története

Kutasi Csaba

Idén lenne 50 éves a Pamutnyomóipari Vállalat (PNYV, a szakzsargon szerint „Panyova”), az ország egykori legnagyobb könnyűipari vállalata, amely megalakulásakor összesen mintegy 25 500 főt foglalkoztatott. Budapesten kívül Sopronban és Szegeden, később Dunavécsén is működött Panyova-üzem. A vertikális nagyvállalat fénykorában a pamutiparág össztermelésének 37,6 %-át adta. Az idők folyamán újabb hozzácsatolt gyárakkal (HPS, Sortex) bővült a szervezet – igaz, 1981-ben levált az alapításkor közel 5000 dolgozóval rendelkező KISTEXT, a később PNYV-hez csatolt Sortex-szel együtt. Közben a két patinás óbudai kikészítőüzem összevonásával létrejött a Goldberger Textilművek. Sikerek és gondok között 1989 nyaráig látta el beszerző, termelésirányító és értékesítő, ill. gyártmány- és gyártásfejlesztési funkcióját a Pamutnyomóipari Vállalati központ, 26 évi tevékenység után megszűnt a nagyvállalati szervezet. A Budaprint alapítású önálló társaságok (rt.-k, kft.-k) megfelelő tőke hiányában az 1990-es évek közepére csődbementek. Még hírmondónak sem maradt fenn egyetlen fonó, szövő, kötő, kikészítő, ill. konfekcióegység a Panyovából.

Az előzmények

Az 1960-as évek elején kiemelt iparfejlesztési koncepció volt az egy iparághoz tartozó gyárak nagyvállalathoz történő összevonása. Indokolta ezt, hogy a számos üzem közvetlen irányítása nehézkessé vált, a középírányító szervezetek (pl. Pamutipari Igazgatóság) közreműködésével sem lett tökéletes a működés. Az elsők között 1961-ben létrehozott Magyar Selyemipar Vállalattal kapcsolatos tapasztalatok alapozták meg a pamutiparban megalakítandó Pamutnyomóipari Vállalatot, a Pamuttextilműveket és a Pamutfonóipari Vállalatot. Az Országos Tervhivatal és a Könnyűipari Minisztérium illetékesei előkészítő tanácskozásokon keresték az optimális megoldást, azt, hogy miként lehetne egy-egy profilgazda szervezetbe koncentrálni az ország különböző részein tevékenykedő fonó, szövő és kikészítő termelőegységeket. Az egyes földrajzi régiókban működő, egymáshoz kapcsolódó tevékenységet folytató gyárak összevonásának tervét azonban hamar elvetették. Inkább a technológiai elv szerinti egységesítést tartották szem előtt, azaz a termelési folyamatban egymás munkáját kiegészítő üzemek együttes vezetés alá rendelése lett a meghatározó. Így – többek között a pamuttextilgyártás központosításával – látszott jól átgondoltnak a műszaki fejlesztés, a meglevő berendezések szükség szerinti átcsoportosítása, a párhuzamosságok megszüntetése. Hasonlóan előnyösnek kínálkozott a gyárak specializálódása, adott alapanyagok gyártására történő szakosodás a fonástól a kikészítésig.



A Pamutnyomóipari Vállalat emblémája

1. ábra

A különböző pamutipari üzemek összevonási formájának kialakítását viták előzték meg. A trösztbe tömörítéssel a taggyárak nem vesztek el teljesen önállóságukat, nem szűnik meg jogi személyiségük. A nagyvállalati szervezetben a gyárak a központ közvetlen irányítása alá kerülnek, szervezeti és működési szabályzat szerinti felelősséggel működnek, többek között centralizáltan történik a nyers- és alapanyagok beszerzése, ill. a késztermékek értékesítése. Érthető módon a tröszt-

többséget szorgalmazta a többség, azonban a Nagy Józsefné könnyűipari miniszter elnökletével működő minisztériumi kollégium az összevonási tervet kétszeri megvitatása után (az első előterjesztést a Miniszter Tanács nem támogatta) a nagyvállalati rendszer létesítése mellett döntött. Az első ütemben, 1963. január 1-jével rendelték el 27 textil- és konfekcióipari gyár és kisüzem 9 nagyvállalathoz történő jogi integrálását, július 1-jével pedig a tényleges megalakulást. Együttal megszüntették pl. a Pamutipari Igazgatóságot és a létrehozott nagyvállalatokat közvetlenül a Könnyűipari Minisztérium felügyelete alá helyezték. Végül László könnyűipari miniszterhelyettes a Gazdasági Bizottság határozata alapján 1963. május 31-én adta ki a Pamutnyomóipari Vállalat alapításáról szóló dokumentumot.

Megalakult a „Panyova”

A Gazdasági Bizottság 10153/1963. sz. határozata alapján a Goldberger Textilművek, a Kistésti Textilgyár (Kistext), a Magyar Pamutipar (MPI), a Szegedi Textilművek, a Soproni Pamutipar, a Textilmintagyártó Vállalat, a Textilipari Csomagoló Vállalat mérlegbeolvasztással megszüntetésre került, majd a megszüntetett egységek jogutódjául a Textilfestőgyárat jelölték ki. Ezt követően a Textilfestőgyár elnevezést Pamutnyomóipari Vállalattá változtatták és kijelölték ipari nagyvállalattá (2. ábra).

A miniszteri rendelet rögzítette a Pamutnyomóipari Vállalat tevékenységét: Pamutból, mesterséges szálanyagokból és ezek keverékéből készült fonalak (beleértve a vigonyfonalakat¹ is) gyártása, szövés és kikészítés, továbbá egyéb kapcsolatos tevékenységek (nyomóhenger gyártás, mintatervezés és kollekciók készítése, exportáru csomagolás, továbbá átmenetileg textiltép és alkatrészgyártás) ellátása.

A Panyova alapítása után, a Goldberger kettéválásával jött létre a Kelenföldi Textilművek (Keltex), ill. az óbudai Goldberger Textilnyomógyár. Az újpesti fonodából, fonalfestődeből és szövődeből álló, és óbudai gyár-

¹ A vigonyfonal (eredeti francia írásmóddal: vigogne) fonodai és szövődei hulladékok másodlagos feldolgozásával, kártolt fonási eljárással készül. Az aránylag laza sodratú és durvább fonalakat főleg bolyhozásra kerülő szövetek vetületeként használták fel.

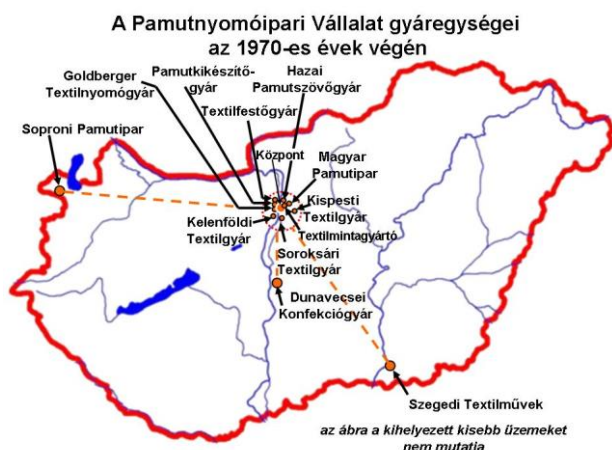


A pamut- és pamuttipusú kelmék gyártásával és kikészítésével foglalkozó Pamutnyomóipari Vállalat így 9 törzsgyárral kezdte meg működését 1963 nyarán. A kikészítéssel foglalkozó Goldberger Textilnyomógyár elődjének számító kékfestő manufaktúrát 1784-ben Goltberg (később Goldberger) Ferenc alapította az óbudai Lajos utca hegy felőli oldalán. Szintén a Lajos utcában, de a Dunához közelebb üzemelő Pamutkikészítőgyár elődjének a Spitzer Gerzson által 1826-ban létrehozott kékfestőműhely tekinthető. Külön érdekesség, hogy a Pamutkikészítőgyárban az 1970-es évek végéig folyt a kékfestő mintázás, mint „rezerva” (óvó, gátló) nyomás, ezt követőleg szintetikus indigóval történő színezés. A Budafoki úton termelő Kelenföldi Textilgyár (fonoda, szövőde) a Wespag és Ascold néven magyar-angol alapításban – 1922-ben ill. 1927-ben – létrehozott, Goldberger leányvállalatra vezethető vissza. A Popper György által 1922-ben alapított kispesti üzem alapozta meg a fonással, szövéssel és kikészítéssel foglalkozó Kispesti Textilgyárat. Az 1882-es alapítású Első Magyar Pamutfonó- és Szövőgyár Rt.-ből (majd a Weisz-Szurday család vállalata) jött létre a fonodát, fonalfestőt és szövődét magában foglaló újpesti Magyar Pamutipar. A legfiatalabb Szegei Textilművek állami ala-

Működik a nagyvállalat

A hazai textilipar átszervezése 1963-ban befejeződött, országosan 64 jogilag önálló vállalatot hoztak létre 115 üzemből. A fejlesztések irányára rányomta a bélyegét a KGST (Kölcsönös Gazdaság Segítség Tanácsa) döntése: ebben az időszakban is fokozottan hatott, hogy a közép- és kelet-európai szocialista országok gazdasági együttműködési szervezete keretében létrejött munkamegosztás során hazánk egyike lett a Szovjetunió és a Német Demokratikus Köztársaság (NDK) textiliával ellátó államoknak. Közismerten a mennyiség került előtérbe, a munkaigényes és magas színvonalú termékek iránti kereslet nem nagyon érvényesült. A PNYV-nél 1964-ben húszéves fejlesztési terv készült, amely főleg a kapacitásbővítésre – különösen a kikészítőknél – koncentrált és részben a folyamatos profilisztítást irányozta elő. Az újpesti, kelenföldi és kispesti fonodában hulladékból kártolt fonási eljárással egy ideig szelfaktoron font vigonyfonalakat is gyártottak (a szelfaktor gépeken közvetlenül a vetülékcsevére fontak, ez került pl. a flanel árukat gyártó mechanikai szövőgépekbe). A 70-es évek jellemző fonodai korszerűsítést elsősorban a nagytermelékenységű turbinás fonás (BD)², más kifejezéssel OE³) elterjesztése jellemezte (a gyűrűs fonógépek rovására), az előkészítő géppark modernizálásával együtt. A szövődéknél a keskeny, ill. mechanikai gépeket először széles automata vetélős gépekre cserélték (ez a nyüstös-géppel felszereltre is vonatkozott). Érdeklenség, hogy az MPI a szovjet AT-175-5M-es gépek rendelésekor a típushoz tartozó dobtárat nem kérte. A „csupaszon” érkezett AT szövőgépekre a hazai fejlesztésű, az akkori Textilipari Kutató Intézet – a mai Innovatext Zrt. elődje – szakemberei közül dr. Sugár György és Szeder Ottó szabadalma alapján gyártott ládatárok kerültek, amelyeket a Metefém készített el. A dobtárnál több csévét befogadó szerkezet előnye volt a tártöltés elhagyása is. Jóval később megjelentek a korszerű vetélő nélküli (pneumatikus, fogóvetelős, ragadókaros) gépek is a nagyvállalnál. A szövés-előkészítő berendezéseknél (keresztcsévélő, felvető, írező és befűző) végrehajtott beruházásokkal csökkent

³ Az „**open end**”, azaz nyitott végű fonás/fonal kifejezés rövidítése; a BD fonás/fonal angol megfelelője.



3. ábra

az élőmunka-igény és javultak a gyártás minőségi feltételei. A szövetek mellett a Panyova terméksklájában is megjelentek a körkötött és lánchurkolt kelmék is méterárú formájában. A Keltexben nagykapacitású lánchurkoló és körkötő üzemet alakítottak ki (keletnémet, csehszlovák és spanyol gépek beszerzésével), mert a nyomott mintás kelmék iránti igény annyira megnőtt, hogy pl. a Habselyem Kötöttáru-gyár kelme-előállításban nem tudta fedezni az addig bérnyomással gyártott kelmerendelések alapanyagát. Kelenföldön raschel-gépek mellett keletnémet gyártású (Textima) Kokett lánchurkológépeket, csehszlovák Meto és spanyol Jumberca gyártmányú körkötőgépeket állítottak üzembe. A láncrendszerű gépeken poliamid-, majd poliészter végtelenszálakból, a körkötőgépeken pamutfonalakból is készítettek kelméket. A kikészítőüzemekben (beleértve a Goldberger részére Kelenföldön működő fehérítőt is) nagy kapacitású Stork-Brugman köteg-, majd később Textima ill. Goller szélesfehérítő (félfolyamatos ill. folyamatos üzemű) berendezések álltak üzembe (a perzselőgépek, mercerező berendezések cseréjével együtt). A festődékekben megteremtették a szintetikusszál-tartalmú kelmék színezésének feltételeit és a pamutkelmek korszerű és nagytermelékenyséű színezési technológiáit szintén az új beruházások tették lehetővé. A nyomóüzemekben növekedett a hengernyomó- (a szárítómanzardok egyidejű cseréjével) és síkfilmnyomó gépek száma (1970-re 54 henger- és 12 síkfilmnyomógép alkotta a gépparkot), majd folyamatosan elterjedtek a rotációs filmnyomógépek (az elsőt a Goldbergerben állították üzembe 1969-ben). Ezzel együtt a mintázó szerszámok készítése is korszerűsödött, a nyomóhengerek, a síksablonok előállítása továbbfejlődött, majd a hengeres sablonkészítés feltételeit is megteremtették. Jóval később bevezették a rotációs sablonoknál a lézeres mintázó eljárást⁴. A nyomóüzemi festékkonyhákat is modernizálták. A kikészítőüzemekben az egyéb gépparkot (pl. gőzölő, mosógép, szárító-feszítő-hőrogzító ráma, kalander, bolyhozó, kész méteráru mé-

⁴ Lézeres sablonkészítés: a lakkréteggel teljesen bevont hengeres (rotációs) sablonok áteresztő csatornáinak minta szerinti „kilövése” szabaddá tételével alakul ki a nyomószerszám. A számítógép vezérlésű, pl. széndioxid lézersugár a kívánt helyeken áteresztővé teszi a perforációt; így feltónusos mintaátmenetek finom kivitelezése is megoldható, mert ilyen esetben csak az áteresztő nyílás korlátozott keresztmetszete nyílik ki.

rő-minősítő-, ill. adjusztáló berendezés stb.) is korszerű eszközök beszerzésével fejlesztették. Külön célgépeket szereztek be a körkötött és lánchurkolt kelmék mosására, színezésére, a csökkelmek felvágásra, szárítására, méretállandósítására, átnézésére és kiszerezésére.

1964 áprilisától heti gyakorisággal megjelent a Panyova újságja a „Textilélet”, amely a gyárak életéről, eredményeiről és problémáiról tájékoztatót kritikus cikkekkkel.

A tervutasításos rendszert 1968-ban felváltó új gazdasági mechanizmus értelmében a PNYV újraszabályozta a vállalati központ, ill. a gyárak felelősségi rendszerét. A bruttó nyereség és az állandó költségek globális tervezése lehetőséget adott arra, hogy a vállalati- és gyári nyereség optimális fejlesztési és részesedési alapokat képezzen. Az első év nem volt zökkenőmentes, mert a belföldi partnerek (nagykereskedelmi vállaltok és konfekciósipari üzemek) eleinte tartózkodó viselkedése (óvatosabb rendelések) és a külkereskedelem visszafogottabb tevékenysége termelés kieséseket okozott. A következő években már javult a termelőkapacitások kihasználása, érvényesült az anyagtakarékos feldolgozás, továbbá a nemzetközi áruforgalomban előnyökkel járt a versenyképes új termékek megjelenése.

Vég László 1972 végéig látta el a vezérigazgatói teendőket, ezután 1985 végéig dr. Tatár József vezette a PNYV-t, majd Kolozsvári János lett a vezérigazgató. Az első műszaki igazgató Bencze Károly volt, 1975-től Kádás Ferenc, 1985-től Kolozsvári János, majd 1986-tól Kovács Árpád volt a műszaki vezetés első embere. Gazdasági igazgatóként dr. Tatár József, dr. Fülöp Sándor és Krausz József tevékenykedett. Perjés Sándor főkönyvelőt Marosi Béla, majd Árendás József követte. Kereskedelmi igazgatói beosztásban Bárkányi Imre, Bátorfi Róbert, Mikesi György és dr. Moskovits László dolgozott a nagyvállalatnál.

Az 1970-es évek második felében újabb gyárakkal gyarapodott a PNYV (3. ábra). 1977. január 1-jétől a szövetyártással foglalkozó Soroksári Textilgyár (Sortex) és a fonalszínezést, szövést és a lánchurkológépeken történő vetüklékbefektetési frottingyártást, ill. kikészítést folytató Hazai Pamutszövőgyár (HPS, az elődüzemet alapító osztrák cég Hermann Pollack Söhne rövidítését átmentve), valamint a putnoki Cérnázó Üzem is a Panyova termelőegysége lett. Ekkor kezdte meg az ágyneműgarnitúrák és egyéb háztartási darabáruk gyártását a Dunavécsesi Konfekciógyár (létrejöttében nagy szerepe volt a Textilfestőgyárnak, amely korábban varrodát működtetett itt). A hetvenes évek második harmadában a nagyvállalat 160 millió m²-t meghaladó kikészített kész méterárut bocsátott ki. A nyersanyag-összetétel tekintve, a természetes szálanyagok közül a pamut volt jellemző. A természetes alapanyagú mesterseges szálanyagok között a viszkóz, a polinóz (módosított viszkóz), a cellulóz alapú di- és triacetát volt meghatározó. A szintetikus alapanyagú cikkeknek a poliamid, poliészter és később a poliakril-nitril szálanyagok kerültek felhasználásra. Számos termék szálkeverékekből készült.

Az újpesti tüzeset

A textilüzemek, különösen a fonodák közismerten rendkívül tűzveszélyes üzemek. Főként a természetes szálanyagok, fonodai félkész- és késztermékek, ill. a gépek környezetében levő pihék, száltöredékek köny-

nyen lángra lobbannak. Sajnálatos módon a Magyar Pamutipar BD fonodájában (Fonó I.) 1977. január 3-án éjszaka hatalmas tűz keletkezett. A tűz pontos okát később sem sikerült kideríteni, a feltételezések szerint a tüzet az elektromos világításból kipattant szikra idézte elő. Feltehető volt, hogy a kezdő műszak előkészítéséhez beindított egyik ventilátor lapátja által kirepített parázs következtében az álmennyezetet elborító szálréteg ill. textilpor végigégett és az épület lángra kapott. A csarnokban levő turbinás fonógépek műanyag részei is fokozták az égést. A tüzet 7 órán át tartó küzdelemben, délelőtt 10 órára sikerült eloltani. Megsemmisült a 4000 m²-es faszerkezetű fonócsarnok és a hozzá tartozó raktárhelyiség, a fonodai klímaberendezés, valamint az előkészítő épületének egy része. Használhatatlanságig tönkrement 39 db korszerű BD 140 KX⁵ típusú fonógép, a bent tárolt nyersanyag és félkész termék – az anyagi kár elérte a 120 millió Ft-ot, személyi sérülés viszont szerencsére nem történt. A PNYV vezetése azonnal intézkedéseket hozott a termelés kiesés kompenzálása, ill. a tűzvészben átmenetileg munkahelyüket vesztett dolgozók foglalkoztatása érdekében. A tűzben nem károsodott gépek tisztítása után azonnal megindították a termelést. Az érintett fonómunkások a Kelenföldi Textilgyár és a Kispesti Textilgyár BD fonodájában dolgoztak ideiglenesen (napi oda- és visszaszállításukat az újpesti üzem végezte külön autóbusszal). A fonalgyártáshoz szükséges nyújtott szalagokat az MPI ütemesen szállította a partner üzemekbe. Az MPI Fonó II. üzemét részben átállították ugyanolyan típusú fonalak gyártására, mint amelyek a leégett Fonó I.-ben készültek (negyedik műszak formájában, folyamatos, hétvégén is folyó termeléssel). A PNYV szövődéinek megfelelő fonalellátása érdekében a vállalat többi fonodájában hétvégi rendkívüli termelő műszakokat tartottak. A leégett újpesti BD fonodát újjáépítették, új BD 200 RC⁶ típusú gépeket szereztek be és 1978. január 3-án, a tüzeset első évfordulóján a helyreállított üzemben ismét megindult a termelés.

Az 1980-as évek hozta nagyvállalati változások

Továbbra is a vállalati apparátus látta el az alapanyag-beszerzést, a bel- és külföldi értékesítést és a reklámtevékenységet, amely impozáns bemutatóteremmel kiegészülve működött a Goldbergergyár új hat-szintes új épületének alsó szintjén (a Budaprint Kereskedelmi Igazgatóságaként). A Hungarotex Textilkülszallítási Vállalat és a Pamutnyomóipari Vállalat 1980. december 19-én együttműködési megállapodást kötött, miszerint közösen veszik meg a fonodai alapanyagot Indiában és Pakisztánban. A helyszínen fonalat, majd nyersszövetet gyártatnak, amelyet a PNYV budapesti kikészítőgyáraiban dolgoznak fel. A konstrukciót a hazai fonodák és szövődék munkaerőhiánya indokolta, az anyagbeszerzés és bér munka közösen történő finanszírozása is előnyösnek bizonyult (a képződő nyereség egyenlő arányú megosztása mellett).

Minisztériumi előrejelzés értelmében csökkentették a textiltermelést. A Budaprint 1980-ban 174 millió m²

készárut bocsátott ki. A volumencsökkentés mellett viszont szigorúan elvárták az eszközarányos nyereség növekedését.

1979 végén a Goldberger Textilnyomógyár megszüntetését is meglebegtették. A gondolatot a hazai textilnyomó és -kikészítő kapacitás túlméretezettségével (jelentősen túlhaladta a belföldi kereslet és reális export rendelkezésszerű volumenét) és a lakóházakkal körbeépített patinás gyártelep továbbfejleszthetőségének hiányával magyarázták. Az érzelmi felháborodást (közelgett a gyár 200 éves évfordulója, közel 2 ezer fő munkahelye került veszélybe) tetézte az addig végrehajtott nagyszámú épületfelújítás és gépberuházás. Végül 1980 júliusában racionális megoldásként a vállalat két legrégebbi, egymáshoz közel elhelyezkedő nyomó- és kikészítőgyárának fúziója mellett döntött a vállalatvezetés. 1981. január 1-jével egyesült a Pamutkikészítőgyár a Goldberger Textilnyomógyárral. Az akkori budapesti III. kerületi Korvin Ottó utca 37. sz. alatti üzem lett a Goldberger Textilművek (GTM) Filmnyomó gyáregysége, a Nagyszombat utca 1. sz. alatti – szintén patinás – egység pedig a Goldberger Textilművek Hengernyomó gyáregysége. Az összevonás és elnevezés alapjául szolgált, hogy a Goldbergerben a hengernyomott árak volumenének közel kétszerese volt filmnyomott (sík- és rotációs) mintázású termék, a Pamutkikészítő-gyárban pedig az össztermelés 75 %-át meghaladta a hengernyomással mintázott kész méterárak részaránya (emeltt ebben a gyárban végeztek transzferyomást mintegy 3 %-os részarányal). 1981-ben a vállalat vezetősége megszüntette a Textilmintagyártó Telepet. Ezt követően a kikészítőgyárak végezték az új desszének kivitelezését, a mintavégek gyártását. 1982-ben a GTM Hengernyomó Gyáregységében varrodát létesítettek (textiljátékok, habörleményes párnák és kerti bútor tartozékok) stb. előállítására. Később Kelenföldön párnatöltő gépsort állítottak üzembe, ahol a vállalati kikészítőgyárak (főleg a Textilfestőgyár) által nyomással mintázott kész méterárakból a Dunavecsei Konfekciógyár varrt huzatokat, a töltés és egyéb műveletek végrehajtása Kelenföldön történt (így készültek az ún. svéd-párnák).

1981 januárjában kivált a PNYV szervezetéből és önállósultan működött tovább a Kispesti Textilgyár és a Soroksári Textilgyár. Így fonodával, két különböző gépparkú szövődével és egy kikészítőgyárral csökkent a nagyvállalati termelő kapacitás (4. ábra).

1983-ban a Goldberger Textilművek, ill. a központ gyártmányfejlesztési apparátusából létrehozták a 100 főt meghaladó létszámú Vállalati Gyártmány- és Kollektívefejlesztési Központot (VGKY). Fő helyszínül a Goldberger területén 1975-ben megépített hatszintes üzemépület egy része szolgált. (Ezt az épületet eredetileg gyári nyersáruraktárnak, transzformátor- és kapcsolóteremnek, valamint laboratóriumnak szánták). Itt folytatták munkájukat az addig gyári műtermekben alkotó tervezők, ill. az elektronikus minta- és színállás nyomtató berendezés, továbbá a mintakollektíveket készítő részleg (új korszerű vágó- és összeállító gépekkel gyarapodva). A szintén itt működő központi laboratórium segítette a gyártás- és gyártmányfejlesztő tevékenységet. Utóbbinak fő feladata az egyes helyettesítő színezék- és segédanyag ajánlatok tesztelése volt (a bevezetés előtti laboratóriumi technológiai próbákkal és gazdaságossági elemzésekkel), továbbá a vegyi jellegű gyártási problémák vizsgálata és az egyedi reklamációs

⁵) BD 140 KX típusjelű turbinás fonógépnél 140 a fejek osztását, a KX rövidítés a gépgyártó csehszlovák KOVOTEX Nemzeti Vállalatot jelöli.

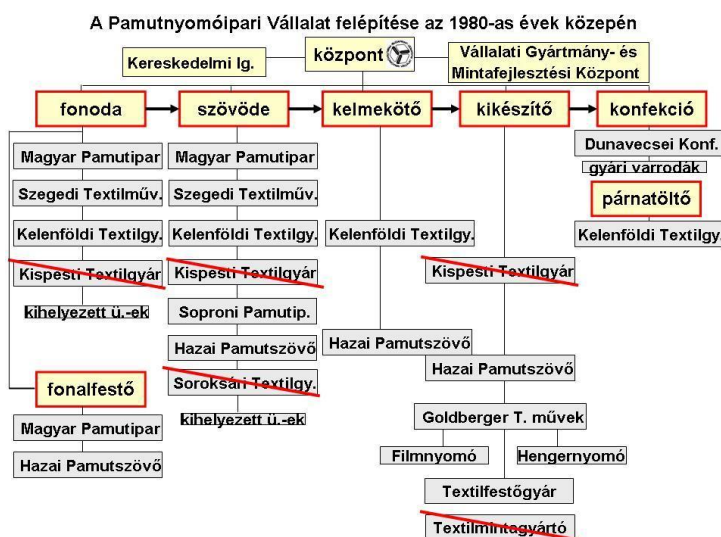
⁶) A BD 200 RC típusjelű turbinás fonógép folyamatos szennyvezetés elvezetője lehetővé teszi a nagyobb szennyvezetőtartalmú pamutok feldolgozását is.

okok kiderítése. Az egyes új technológiák kisüzemi kísérletezését speciális laborozszközök és kisgépek segítették.

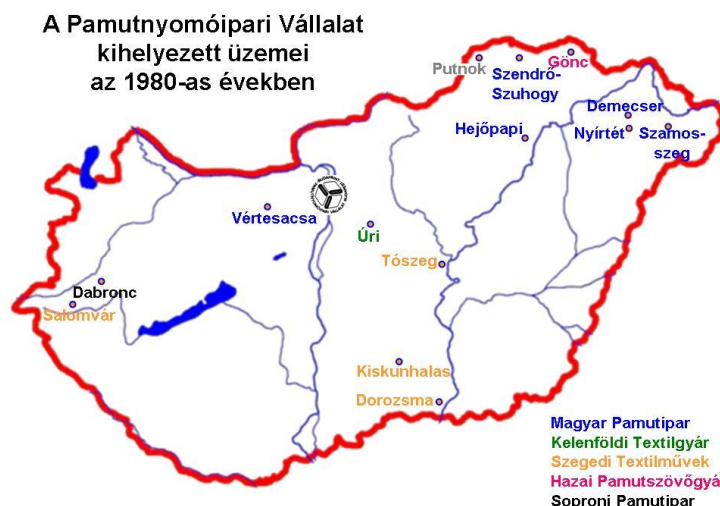
1985-ben a Vállalati Számítóközpontból létrejött a Printorg, a HPS konfekcionáló részlegéből az MPI-ben továbbműködő Flamingo Leányvállalat.

A Kelenföldi Textilgyárban 1986-ban megkezdődött a pneumomechanikus, ún. dref fonás⁷, amely hulladékot feldolgozó speciális fonógép üzembe helyezésével valósult meg. Az új technológiai bevezetését indokolta, hogy a Kistext kiválásával ill. az MPI és Keltex vigonyfonodájának megszüntetésével abbamaradt a hulladékfeldolgozás. A viszonylag durva, aránylag laza sodratú fonalból egyedi termékeket lehetett előállítani.

A PNYV egyes gyári számos vidéki telephelyet működtettek az ország különböző részein. Különösen a mezőgazdasági és egyéb termelőszövetkezetekkel (MGTSZ, TSZ) kötöttek olyan bér munka-konstrukciós szerződéseket, amely szerint az adott ipari üzem adta a gépeket és félkész termékeket, a fogadó egységek pedig a helyiségeket és a termeléshez szükséges munkaerőt biztosították. A rekonstrukciók során – a munkaerőt kiváltó korszerű eszközök termelésbe állításával – még jó állapotban levő termelőgépek váltak feleslegessé a textilgyárakban, ezek egy részét állították üzembe a kihelyezett kisüzemekben. A technikai eszközök telepítése, a betanítás jelentős ráfordítással járt, azonban általában megfelelő eredményt hozott. Például a Magyar Pamutipar Hejőpapi, Szendrő-Szuhogyon, Nyírtéten, Deme-cseren, Vértessacsán és Szamosszegen működtetett fonodai berendezéseket, csévelőgépeket, cernázógépeket, valamint szövőgépeket. A Szegedi Textilművek Dorozsmán, Kiskunhalason (ez az üzem korábban az MPI-hez tartozott), Tőszegen és Salomváron rendelkezett kihelyezett teleppel. A Hazai Pamutszövőgyárnak Göncön, a Kelenföldi Textilgyárnak Üriben, a Soproni Pamutiparnak Dabroncon volt kitelepített üze-me az 1980-as évek-



4. ábra



5. ábra

ben (ezek között többek között varroda, szövöde is működött) (5. ábra).

Néhány jellegzetes termék

Az 1980-as évek elején felsőruházat, ill. ing, blúz és fehérnemű készítésére szolgáló, valamint lakástextil (bútorvédő, fényt áteresztő és sötétítő függöny, további dekorációs textilek), kempinggarnitúra célú, továbbá egyéb háztartási darabáru (ágynemű, terítő, törölkendő stb.) alapanyagot, valamint sport-, szabadidő- és eső ellen védő kelme-ket és részben darabárukat gyártott a Panyova. Ezekon kívül kis számmal más felhasználású termékek is megtalálhatók voltak a kínálatban: paplanhuzat, munkaruhaszövet, gépkocsi ülés-huzat és néhány műszaki méteráru, (pl. szövettáska a páncéltáskás akkumulátorokhoz⁸).

Az alapanyag-összetétel szerinti megoszlás:

- közel 60 féle pamutáru cikk (hagyományos és nemesítő végkészítésű, bolyhozott, különböző módon krep-

pelt stb.),

- 5 féle viszkózszövet,
- 30 különböző poliészter/cellulóz (pamut, viszkóz) keverékszövet,
- tucatnyi kent méteráru (pamut ill. szintetikus, ill. keverék nyersanyag-összetételű),
- mintegy félszáz fajta kötött (körkötött és lánchurkolt) kelme.

A szövési technológiák az alapkötéseken (beleértve a szaténokat) kívül a különböző nyüstösgépi (pl. damaszt) alkalmazásokra is kiterjedtek. A fonalfestődeből kikerülő fonalakkból tarkánszövött cikkek készültek. A végtelen poliészterszálból (multifilamentből) szövött méterárukkal is bővült a vállalati kínálat. A körkötött és lánchurkolt technológiával előállított méteráruk, ill. a vetülebefektetésre alkalmas lánchurkológépeken előállított frottirtermékek jól kiegészítették a termékskálát.

⁷ A dref fonás a BD fonáshoz részben hasonló eljárás, azonban ennél az egy irányban forgó sodróhengerek közé kerülő szálak összesodródásával alakul ki a fonál. Az elnevezés a fel-találó dr. Ernst Fehér nevének betűiből alakult ki.

⁸ Szövettáska a páncéltáskás akkumulátorokhoz: szálképző masszában színezett poliészter fonalból szövött speciális ket-tősszövet, amelyből a hőkezelés hatására alakult ki a csator-nás szerkezetű térbeli műszaki textília (az MPI és az Akkumu-látorgyár volt a szabadalom tulajdonosa).



Korabeli plakát egy sikeres termékről

6. ábra

rek (fedő, gyöngyház, metálhatású, dombornyomott), ill. a poliészter-cellulóz keverékszövetek tónus azonos nyomásához alkalmazták a speciális kész színezékeveréseket (pl. Cellestren, amely válogatott – hőkezeléssel rögzíthető – diszperziós és reaktív színezékek kombinációjából állt).

Évente több ezer új desszén (nyomásminta) került ki a gyári rajztermékből, majd a központi műteremben tevékenykedő tervezőművészek keze nyomán, akik között Munkácsy-díjas, Savária-díjas és Savária Biennálé-díjas dolgozó is tevékenykedett. A tervezők saját tervein kívül a külföldi műtermékből vásárolt tervek adaptálásával születtek az új minták. A stúdiórendszerű tervezésben két kollektív divatcikktervezésre, egy a lakástextil és kendő (sál) tervezésre, valamint további egy az ágyneműk mintatervezésre szakosodott.

A krepp felületű méterárúk körét a hagyományos lúgnyomással kreppelt⁹ ill. rapportkrepp¹⁰ cikkek mellett a túlsodrott vetülékekkel képzett, faháncsjellegű árúk bővítették, amelyek egyszínűre színezett és nyomott mintás kivitelű felül tarkánszövésűvel is készültek.

A végkikészítések sorában – a nem mosásálló hatások mellett – a könnyű kezelhetőséget biztosító nemesítő eljárások (*no-iron*, magyarul *Neva*, azaz „ne vasald”, *pfllegeleicht*, azaz *könnyen kezelhető*, *perlux*, vagyis tartós fényű stb.) és a különleges hatásokkal szemben védő (pl. víztaszítás, égéskésleltetés stb.) technológiákra, képeses rétegfelviteli eljárások alkalmazására egyaránt lehetőség nyílt. Az ML-eljárás¹¹ bevezetésével a hagyományosnál keskenyebb nyersszélességű és nagyobb láncfonal-sűrűségű szövetekből lehetett nagyobb kész

Az alaptechnológiai megoszlást tekintve sima fehér, egyszínűre színezett, tarkán-szótt, henger-, sík- és rotációs nyomású és transzfer- (szublimációs) nyomású, valamint polikromatikus eljárással mintázott méterárúk képeztek a főbb gyártmányösszetételt. A nyomásnál megjelentek a korszerű pigment rendsze-

A Margaréta Katalógus-áruház első és további katalógusai



7. ábra

szélességű méterárut gyártani (gazdaságos kelmetérlétnöveléssel).

A nagyvállalat egyes kimagasló termékeit sorra különböző tekintélyes nemzetközi díjakkal ismerték el. Kiemelkedő kitüntetés volt a Lipcsei Vásárokon többször odaítélt aranydiploma, tucatnyit meghaladó egyéb vásárdíj. A sokszor elnyert BNV Nagydíj, ill. a több cikket érintő Kiváló Áruk Fóruma elismerés is a vállalat sikeres termékeire utalt (6. ábra).

A korai időkből származó *Nylprint* fantázianeveű lánchurkolt poliamidkélme, amit színnyomással mintáztak, hosszú ideig uralkodó volt. A számos érdekesség mellett kiemelendő a *Budavore* fantázianeveű, ún. maratott, csipkeszerű kélme. (A poliészter magfonalú, pamutburkolattal kiegészített fonalakból szőtt kélme pamutrészének minta szerinti elroncsolásával jött létre az áttört jelleg.) A *Budacryl* a vállalat első poli-karilnitril alapanyagú cikke volt. A „Gold” előtagú fantázianevevel ellátott cikkek (*Goldencot*, *Gold-Print*, *Gold-Star*, *Gold-Jeans*, *Gold-Sport*, *Gold-Estern* stb.) valamely kimagasló termék-re hívták fel a figyelmet.

Újabb változások a vállalat életében

Idővel megalakult a Goldtex Kereskedelmi Kft., amely Budapesten, Szegeden és Sopronban működött. A Budaprint Kereskedelmi Rt. által létrehozott Margaréta Katalógusáruház (7. ábra), mint csomagküldő szolgálat, 1989-ben kezdte el tevékenységét. Eleinte ágyneműk, háztartási darabárúk, ingek, zsebkendők, törülközők, bútorvédő szövetek, ill. utazó- és sporttásak képeztek a rendelhető cikkek körét. Később a kiválasztott gyermek- és felnőtt ruhákat, fehérneműket, sportcipőt, játékot, függönyöket, órát, számológépet stb. vitt házhöz a posta utánvétellel a megrendelőknek. Megfelelő hitel hiányában azonban később kénytelen volt értékesíteni a Budaprint Katalógus-áruházát, a német Otto Katalógus-áruház vásárolta meg.

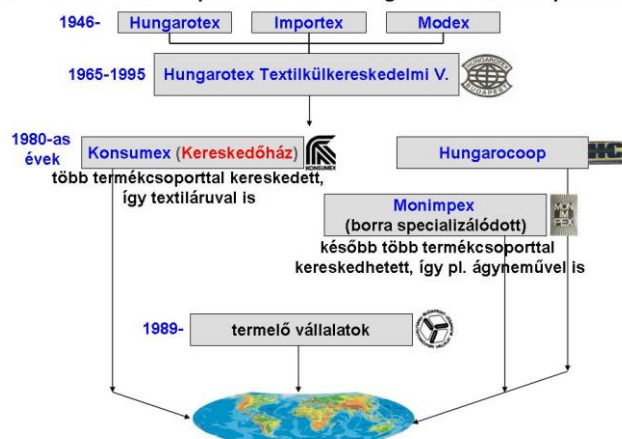
A gazdasági munkaközösségekről kiadott 28/1981. (IX.9.) MT rendelet új munkaforma lehetőséget biztosított hazánkban. A PNYV-nél is sorra alakultak a gyárakban a – szerzett jövedelem erejéig felelős – vállalati gazdasági munkaközösségek (VGMK-k), amelyek a műhelyi munkát a munkaidőn túl teljesítették. A VGMK-k működésükhöz az adott gyártól kapták a textilanyagokat, gyártási segédanyagokat, termelő-berendezéseket, ill. gépeket, szerszámokat, helyiségeket, miközben a dolgozók a gyárnál megtartották munkaviszonyukat. A technológiai műveletek ilyen jellegű végzése mellett a

⁹ Lúgnyomással kreppelésnél a ritka beállítású, könnyű pamutszövetre láncirányú csíkokban (általában egyszínes hengernyomógépen) sűrítővel vastagított tömény nátronlúgoldatot nyomnak; a lúgnyomott felületeken a szövet duzzad és zsugorodik, így a lúgot nem ért részekben az összehúzó erők tartósan fodrosítják a szövetet.

¹⁰ A rapportkreppnek két változata van. Az a) változatnál a ritka beállítású, könnyű pamutszövetre a mintának megfelelően lúgpépet visznek fel (pl. olyan rotációs sablonnal, amelyet műanyag-véggyűrűkkel láttak el), b) változat: az elérendő mintázatnak megfelelően műgyantapépet nyomnak a szövetre és az ezt követő lúgos fürdős kezelésnél a műgyantával nem védett felület duzzad és zsugorodik, környezetében – a mintázatnak megfelelően – a szövet mosásállóan hullámos lesz.

¹¹ ML = micro-length-stretching”, azaz a nedves szövet kis tartományokban végzett nagymértékű vetülékirányú nyújtása hullámos profilú és részben összehúzó hengerek között.

A textiltermékek exportálási lehetőségeire időszakos példák



8. ábra

karbantartásra, fejlesztések tervezésére és egyéb tevékenységek elvégzésére szereződtek ilyen gazdasági munkaközösségek. Az üzemben belüli kisvállalkozások igen termelékenyen dolgoztak, ugyanakkor azonban esetenként az is előfordult, hogy a főállású munka rovására is igyekeztek jobb teljesítményt elérni.

A PNYV nagyvállalati szerepének megszűnése

A Budaprint fénykorában a pamutiparág össztermelésének 37,6 %-át produkálta (az export 40 %-át, ezen belül a tőkés export 37,8 %-át realizálta). A hazai textilipar – így a PNYV. gyárainak – rekonstrukciójára jellemző volt a vertikumlépcsők esetenként aránytalan fejlesztése. A nagyvállalatnál főként a szövődék jelentették a gyengébb láncszemet. Hiába voltak a vége felé részben modern ragadókaros (Somet és Vamatex) és fogóvetélős (SZTB)¹² szövőgépek, a nagy számban még szovjet automata (cséveváltós) AT szövőgépekkel üzemelő szövődék nyersszövetek egy része már nem nagyon tudott megfelelni az igényes vevők elvárásainak. A modernebb csehszlovák Investa gyártmányú „P” gépek¹³ sem tudtak minőségileg maradéktalanul megbirkózni a vállalat egyes cikkeivel (pl. problémás volt a nagyobb sodratszámú BD fonalak alkalmazása főként durvább vetülékigény esetén). 1985-ben, amikor Szegeden még nem üzemeltek a vetülékívós (ragadókaros) újrendszerű gépek], a PNYV szövőgépparkjának 91 %-a (2938 db) volt vetélős (vetélő-ill. cséveváltós automata) gép, amelyek a nyugat-európai piac által elvárt minőségű nyersszövetet nem nagyon biztosították. (Ekkor a magyarországi gyárakban működő összes szövőgép 66 %-a volt még vetélős, 34 %-a viszont már újrendszerű, vetélő nélküli technikát képviselt.)

A világ textiliparában bekövetkezett struktúraváltás hatására az egyszerűbb technológiával gyártott és kis nyereséghezamú textiliák gyártása kiszorult a fejlett országokból. A korszerű technológiákkal előállított, kiemelkedő minőségű és könnyen kezelhető, ill. magas

szellemi-szakmai tudást megtestesítő cikkek termelése került előtérbe. 1980 körül a magyar textilipar exportjának 58,5 %-a az ún. szocialista országokba került, 41,5 %-a képezte a nyugati exportot. Pedig csak az innovatív, versenyképes kelmék és konfekcionált késztermékek magas részarányával lehetett volna biztonságosan életben maradni. A „kevesebbet, de értékesebbet” igényhez nem sikerült a fennmaradást garantáló mértékben alkalmazkodni.

Az objektív értékelések szerint is, a PNYV megalakulása és működése előnyöket és hátrányokat egyaránt hozott a bevont gyárak számára. Többek között kedvező volt, hogy a korszerűbb termékek biztosító technikái háttér megteremtése érdekében, és az előállítását egyre csökkenő létszámhelyzetben a munkaerőhiány kompenzálásaként – az ismert korlátok adta lehetőségeken belül – jelentős beruházásokat hajtott végre a nagyvállalat. Hátrányosnak tekinthető nemcsak a funkciók egy részének központosítása és a stratégiai döntések centralizálása, hanem a szakembergárda központba történő tömörítése és a gyárak piactól való elszigetelése is. Így a vállalati érdekelttség nem mindig érvényesült kellően és arányosan a gyárak érdekelttségében (pl. a fetiszizált mutatók kérdésessége, szigorú kötöttségek gátló hatása stb.).

1989. I. féléve végén – 26 évi működés után – további finanszírozhatóság hiányában megszűnt a korábbi felépítésű Budaprint Pamutnyomóipari Vállalat, mint termelő tevékenységet folytató nagyvállalat. Az önálló exportjogot (8. ábra) is kapott korábbi vállalati gyáregységek főleg Budaprint alapítású részvénytársaságként (rt.) vagy korlátozott felelősségű társaságként (kft.) működtek tovább. Az ilyen jellegű előremenekülés után a Budaprint Rt. különböző szolgáltatásokkal (pl. ingatlanhasznosítás) és egyéb nem termelő tevékenységekkel foglalkozott. 1991 szeptemberében a KGST megszűnt, amelyben az elszámolás klíring rubelben¹⁴ történt. A Szovjetunió utódállamai csak dollárért adtak gyapotot (pontosabban pamutot), viszont a készárut nem kívánták a korábbi átváltási arány szerint megvenni (érthető, hogy így nem lehetett szerződni). Így a korábbi rendelkezésmintegy háromnegyede eltűnt, az állami belföldi kereskedelem is összedőlt. Ebben a helyzetben a jelentős tőke nélkül megalapított új vállalkozások néhány év után sorra befejezték termelésüket és csődeljárás miatt felszámolás alá kerültek. A Goldberger 1992-ben, a Magyar Pamutipar 1994-ben, a Secotex Textilfestő Rt., majd Első Magyar Textilfestő Kft. 1996-ban „zárt be”. A felszámolásba vont gépeket – hazai vevők közvetítésével – főleg külföldre értékesítették, kisebb részben hazai vállalkozásokhoz kerültek. A gyárak eladott ingatlanjainak számos más profilú szervezet működik, a komoly textiles infrastruktúra (vízmű, kazánház, erőtelep, vegyianyag-tároló kapacitás, ipari klímaberendezés stb.) egy ideig hasznosítatlanul állt, majd lebontás után valószínűleg a hulladéktelepekre került. Az egészből annyi maradt, hogy egyes valamikori üzemek portái közelében egy-egy emléktábla (9. ábra) hirdeti, hogy itt hajdanán valame-

¹² Az SZTB rövidítés a „sztanok tkackij beszcseľnocsnűj” (vetélő nélküli szövőgép) orosz kifejezésből származik [az egy vetésnyi fonalat egy csipesz (fogó- ill. mikro vetélő) repíti át a szádnilyáson]. Ezeket a fogó- (mikro-) vetélős gépeket a Szovjetunióból importálták, ezért említik ilyen típusjellel.

¹³ A „P” (pneumatikus) szövőgép a vetélő nélküli szövőgépek fűvókás változata, amely irányított légsugárral juttatja át az egy vetésnyi vetülékfonalat a szádnilyáson.

¹⁴ Klíring rubel: közgazdasági kapcsolata nincs a rubelhez; fizikailag nem létezett, csak számlapénzként funkcionált a kétoldalú deviza elszámolásokban. A KGST-n belüli áruforgalomban eszerint alakították ki az ún. áruforgalmi kontingeneket az ország egészére és a vállalatokra vonatkozóan is.



Többek között ennyi maradt a PNYV gyáraiból

9. ábra

lyik textilgyár működött, amit 100-200 éve, sőt esetleg még régebben alapítottak. Így a nagy hírű magyar textilnyomó kultúra is kihalt, hiszen az országban jelenleg mindössze egy rotációs filmnyomógép és néhány sikfilmnyomógép működik (főleg zászlókészítő vállalkozá-

soknál), szakirányú képzés közel két évtizede nem folyik. Nincs már szakember-utánpótlás, a még fellelhető magyar nyelvű szak- és tankönyvekből hiányoznak az újdonságok, lassan már ismereteit átadó textilnyomót sem találni. A megmaradt gyárkémények, víztornyok és az imitt-amott előforduló egyéb mementók ideje is meg van számlálva. A valaha nagy hírű magyar textilnyomóiparból már talán csak a 12-színes kendőnyomógép marad szabadtéteri ipari műemlékként a valamikori Goldberger közelében (ameddig extra teherbírású emelőgép nem érkezik...), az óbudai Pacsirtamező utca 37. sz. alatti telken.

Felhasznált irodalom, források

- [1] Dr. Geszler Ödön: A 200 éves Budaprint PNYV Goldberger Textilművek története, Budapest, 1984. (Törzsgyárként egy nagyvállalatban c. fejezet)
- [2] Szerzői közösség: Könnyűipar Magyarországon, a Könnyűipari Minisztérium kiadványa, 1981
- [3] Budaprint Pamutnyomóipari Vállalat termékalbuma, 1988.
- [4] A „Textilélet” (a Pamutnyomóipari Vállalat dolgozóinak lapja) egyes cikkei
- [5] Bangha Jenő (szerk): A Budaprint PNYV Magyar Pamutipar története, 1987
- [6] Csapó Tibor, Ecker Károlyné, Farkas András, Kovács Leventéné, Mező Péter, dr. Moskovits László – volt vállalati dolgozók – visszaemlékezései