

Óbuda textilipara és kialakulásának rövid története

Kutasi Csaba

Az elmúlt két évtizedet megelőzően számos textilüzem működött még Óbudán, ill. Budapest III. kerületében. A pamutipart a Goldberger Textilnyomógyár, a Pamutkikészítőgyár és a Textilfestőgyár képviselte, a selyemiparból a Selyemkikészítőgyár, a leniparból a Csillaghegyi Lenárúgyár (később Csillaghegyi Szövőgyár), a kötőiparból az Óbudai, majd a Budapesti Harisnyagyár, valamint speciális besorolású üzemként az Óbudai Kalapgyár termelt a főváros észak-nyugati részén. Sokáig használták Óbudán a Finály, Filtex, Salzmann, Guttman és Fekete, Magyar Textil, Pamutipar, Grove megnevezéseket, ha adott textilgyárról esett szó. Valamikor régen selyemfeldolgozó, ill. gyapjúipari vállalkozás, majd később bútor- és szőnyeggyártó egység, gombgyár, sőt fonógépalkatrészgyártó telep is működött itt. Még mosó- és fertőtlenítő gépeket előállító vállalkozás, sőt textilsegédanyag-gyár is folytatott termelő tevékenységet, hogy csak a főbbeket említsük.

Történelmi előzmények

Óbuda főként kedvező földrajzi adottságai, így fekvése, a kiváló építő-alapanyagot biztosító agyagvonulat (a híres kiscelli kékagyag) és a bőséges víz miatt volt előnyös terület. (Aquincum latin nevét a kelta *ak-in-k*, azaz bő víz kifejezésből nyerte.)

A feljegyzések szerint Óbudán már a római korban is előfordult olyan szakmai tömörülés (posztókészítők kollégiuma), majd a török hódoltság időszakából egy varga cég, amely iparüzésre utal. Azonban ettől kezdve nem volt folyamatosság, az ipari tevékenység gyökerei nem nyúlnak ennyire vissza. A jóval későbbi időszakból kiemelendő a Zichy-család szerepe, főként Zichy Istváné, aki 1659-ben Óbudát adományként megkapta. Az uralkodónak nyújtott szolgálatért később grófi címmel is kitüntetett Zichy a családját a birtokba vett területre költöztette, egyúttal uradalmuk ügyintéző központja is Óbudára került. A későbbi leszármazott, Zichy Miklós megépítette a Fő téren ma is fellelhető rokokó kastélyt, ami annak idején rendkívül díszes volt és szökőkutas díszkerttel is pompázott. 1784-ben Mária Terézia is

meglátogatta Zichy Miklóst és feleségét a Zichy kastélyban.

Éppen Mária Terézia uralkodása idején bontakozott ki több manufaktúráis ágazat a Habsburg Birodalomban, így Óbudán is. A textildolgozás mellett – a ruházatok és ágyneműk tisztításával kapcsolatban – külön megemlítendő a hamuzsír¹főzés¹, amely tevékenység földesúri regálé volt (a Rádl fogadó melletti „hamuzsír étetési épület” ilyen munkára utalt).

Magyarországon annakidején a textilipar volt nagyobb jelentőségű, ezen belül a selyemfeldolgozás. A II. József időszakában felvirágzóknak látszó selyemgyártás megszervezése 1780 körülre tehető. Igaz, 1770 körül a selyemhernyó-tenyésztés meghonosításának kísérlete a mezővárosi Óbudán még nem járt sikerrel, ehhez a nem megfelelő tartási körülmények is jöcskán hozzájárultak,

Miután a királyi jogügyek igazgatósága 1766-ban visszaváltotta a Zichy-családtól a birtokot, Óbuda mezőváros lett. A díszes kastélyt megkurtították és katonai, ill. dohányraktárak négyszögébe zárták.

II. József textilszakmát támogató törekvéseihez tartozik az indigó helyettesítési kísérlete is, a csillaghegyi festékanyag-nyeréssel. Az Indigofera tinctoria nevű indigónövényt a hazai éghajlati viszonyok mellett nem lehetett termesztetni. A festőcsillag (Isatis tinctoria) franciaországi termesztésének honosítása azonban biztatónak látszott az indiai indigó kiváltásaként. A Magyarországon termesztett növény leveleinek zúzása után azonban az áztatás és erjesztés nem eredményezett megfelelő színezőanyagot.

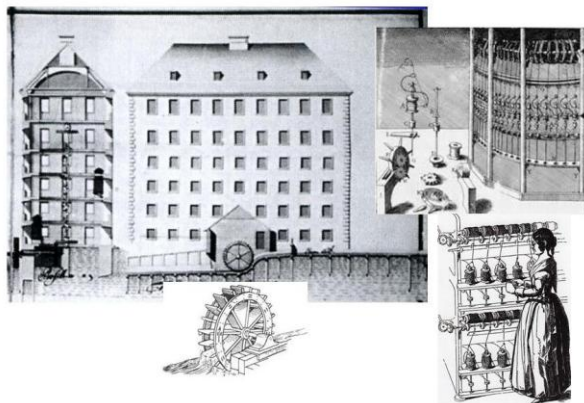
Az 1767–1775 közötti kézművesipari korszakban Óbudán többek között len-takács, harisnyakötő, posztós, zsinórverő, kötélverő, textilfestő, kalapos, szabó, nadrágszabó működött. Az 1770-es évek második felében 20 takácsról és 21 szabóról tesznek említést, ami az Óbudán létesült Katonaruházati Biztosság igényeivel is kapcsolatos. 1776-ban jött létre Beywinckler József és Höpfinger Jakab (akik sógorok voltak) bécsi selyem- és broátkészítő mesterek üze me a Zichy Kastélyban és melléképületeiben (28 szövőszék, 57–60 munkás). Ez a vállalkozás az 1790-es évekig termelt. Beywinckler fia 1781-ben önállósodott, 1812-ig termelt Pesten. 1781-ben Valero István selyemgyárat állított fel a környéken. 1788-ban Kánitz Löbl létesített nyomómanufaktúrát Óbudán (200 nyomódúc, mángorló). Említésre méltó még Frast Péter (aki Beywinckleréval együtt jött Óbudára) selyemfestődéje. Frast Augusti Józseffel társulva létrehozta az Óbudai Szépfestőgyárat, amely az 1792-es bővítés után a Föld és a Zapor utca kereszteződésében működött Kendőgyár megnevezéssel. Koppel Jeremiás posztóüzemét 1779-ben Budaújfaluból óbudai házába



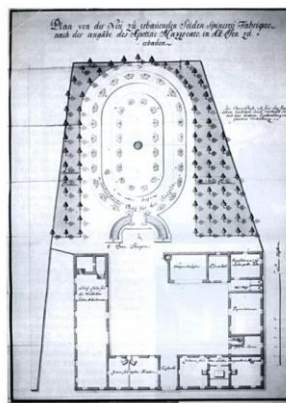
Zichy István

A Zichy kastély napjainkban

¹ Hamuzsír (K_2CO_3): A fahamut ún. hamuházakban összegyűjtötték, majd a hamut kádakban kilúgozták. A lúgot elpárologtatták, vasüstökben kifőzték. Az így nyert, besűrűsödött masszát végül az erre a célra készített kemencékben hevítették, akár teljesen szárazra kiégethették. A szappanfőzésnél, salétromgyártásnál, üveg előállításnál volt fontos vegyi anyag.



Az óbudai selyemfilatórium és működése



Az óbudai selyemgombolyító régen és ma



telepítette (nyers katonapostót szállított a katonai ruhátnak), majd 1792-ben az Árpád-forrás működtette malomba vitte át a gépeket. Az utóbbi helyszínen utódainak, a Finály család tagjainak manufaktúrája üzemelt (a Fehéregyházi útig terjeszkedve), ebből alakult ki a későbbi az Óbudai Fehérítő-, Festő- és Impregnálógyár, majd a Selyemkikészítőgyár. 1840-ben Leitner Jakab alapított textilgyárat, ezt később Spitzer Gerzson vette át.

1845-től tervezte a Gyáralapító Társaság Budán egy gyapjúfonógyár létesítését, miután a helyi szőlőművelés veszteségesnek bizonyult és iparilag elmaradott térségről volt szó. Telket adományoztak, adómentességet biztosítottak és részvényjegyzést helyeztek kilátásba. 1847-ben a Duna-parton gyapjúmosó-házak létesítését engedélyezték, beszerezték egy 12 lóerős bécsi gőzgépet a leendő üzem számára (a fonógépek eredete nem ismert). A mai Kolosy tér helyén létrejött fonodában 1848 tavaszán indult meg a termelés. Szövőde és kikészítő üzem telepítését is tervezték, hogy posztó-üzem létesüljön. Az 1848-as események is kedvezőtlenül hatottak, így felmerült a meglévő gyár tovább működtetésének kérdése is. Időközben a Gyáralapító Társaság csődbejutott, a gyapjúfonoda tönkremehetett, mert a helyszínen 1852-től gabonamalom működött.

A textiles tevékenységgel kapcsolatos városias foglalkozások (ruhatisztító, mosónő) is megjelentek az 1840-es évek Óbudáján.

A filatórium és a selyemgombolyító

A selyemhernyó-tenyésztés sikertelensége ellenére az óbudai selyemipar kialakításáról nem mondtak le. Először egy selyemfilatórium (fonó, cérnázó²) létesítését határozták el, hogy az eszéki selyemgombolyítóból származó nyersanyagból Bécs selyemipara számára félkész termék készüljön. Zaneri Bertalan azért kapott engedélyt a selyemfonó-cérnázó felépítésére, mert a tömeges méretű fonást, csévélést és cérnázást házilag és gépi erő nélkül nem lehetett végrehajtani. Az építkezés

Lorenz Lander kamarai másodépítész tervei alapján indult, a Rádl árok mellett. Az ötemeletes filatórium – amelynek külseje az ipari funkciónak megfelelően teljesen egyszerű volt – annak idején a főváros legmagasabb épületét jelentette. Minden emelet egyetlen hatalmas tereméből állt, a födémekben kialakított nyílásokkal – az ötödik emelet kivételével – a belső tér egyetlen egységet képzett. Facchini irányításával készült a gépezet, amelyet alulcsapó vízikerek hajtott. A vízszintes tengelyezésű vízikerekről dorongkerék-hajtással valósult meg a merőleges nyomatókátvitel. A fonó-cérnázó berendezés három fa főtengelyből állt, amelyek az öt födémén áthaladva hajtották a szintenkénti, kör alakban elhelyezett orsókat. Ehhez szintenként a főtengelyre ékelt nagyméretű kerekek szolgáltatták súrlódásos kapcsolattal a szükséges perdületet és az egyéb forgómozgásokat. A hajtott orsókhoz a velük együtt forgó szárnyas fonalvezetők közvetítésével vezették a nyersselyem szálkötegeket. A Rádl árok gyenge vízhozama, a műszakilag kisebbre tervezett vízikerek és egyéb problémák miatt azonban nem működött megfelelően a filatórium. A fő problémát több száz öles csatorna építésével akarták orvosolni, ez azonban nem készült el, a technológiai berendezések is részben hiányosak maradtak. Az 1782-es téli próbaüzem során sorra előjöttek a hiányosságok, ennek ellenére tavasszal megindult a termelés. A két földszintes szárnyépületben lakó 60 olasz munkás és néhány gyerek alkotta a munkásgárdát, akik a 3420 cérnázó és 1000 csévélóorsót kezeltek. A jónak mondott 1787–88-as gazdasági évben kb. mindössze 1600 kg félkészterméket állítottak elő, végül 1789-ben csődbe mentek a vállalkozók. A filatóriumra vevő vagy bérlő nem akadt, az öt födémén áthaladó gépezet miatti nyílások az épület más hasznosítását nem tették lehetővé. Óbuda határában végül közel 50 évig üresen állt az épület, majd részben összedőlt, köveinek elhordása után pedig végleg eltűnt.

A filatórium mintegy kiegészítő beruházásaként, 1784-ben, az akkor 69 éves trevisói Mazzucato Ágoston megalapította az óbudai selyemgombolyítót³ (deglomeratórium). Thallher József tervei alapján 1786-ban készült el a mai is álló épület (a mai Miklós tér 1. sz.

² *Selyemcérnázás:* A szilárdság növelésére a legombolyított szál köteget (grezs) sodrással cérnává egyesítik. A tréma 2–4 grezs köteg viszonylag kis sodratszámú (80–150 sodrat/méter) összecérnázásával készül és szövetek vetülékfonalaként használható; az organzin esetében a grezst méterenként 300–600 „S” irányú sodrattal összecérnáznak, majd 2–3 ilyen ún. előcérnát méterenként 400–600 „Z” irányú sodrattal ismét összecérnáznak.

³ *Selyemgombolyítás:* A bebázódással képződött gubókban fojtással elpusztítják a fejlődő rovar. Ezután a gubókat rövid ideig tartó főzéssel kezelik (szericinréteg puhítása, oldása). A katlan fölötti lengő kefe megkeresi a szálvéget, 3–8 gubószál egyesítésével megkezdődik a legombolyítás. A néhány csavarulatot alkotó szálköteg motollásra kerül (grezs selyem).

alatt). Az eredeti tervben kétoldalt félkörben végződő, téglalap alapterületű az épület, a 40 katlanból álló gombolyító külső és belső sorból épült fel. Végül egy ovális, nyeregtetős épület jött létre középső folyosóval. Ebben az időben az üzemépületeknek nem volt kiforrott elrendezésük, de már ismert volt az az igény, hogy a munkafelügyelők jól áttekinthessék a folyamatokat. Mazzucato és Thallher elképzelése a részletekben nem egyezett, végül a budai építész szempontjai érvényesültek. Annak ellenére, hogy az ovális elrendezés nem alapkövetelmény, a Vajdaságban levő verseci selyemgombolyító is ilyen formában épült fel.

Az óbudai selyemgombolyító biztosította rövid ideig a motollált selymet a filatóriumnak, majd több évtizeden át a bécsi üzemeknek, ill. a pesti Valero selyemszövő manufaktúrának, ahol cernázó is működött. Mazzucato 1814-ben 92 éves korában elhunyt, az ő tulajdonságai alapján felszerelt selyemgombolyító a 19. század harmadik évtizedéig jól működött. Óbuda később jelentős textilfestő, nyomó-, és kikészítőiparát tulajdonképpen a selyemfeldolgozás alapozta meg.

A később nagy gyárakká fejlődő vállalkozások története bővebb említést érdemel.

A Goldberger manufaktúrából gyár

Az alapító Goltberg Ferenc (a név csak később alakult át Goldbergerre) 1755-ben született Óbudán. A Lajos utcában hozta létre mintegy 30 éves korában kékfestő-manufaktúráját, amely a híres üzem kiinduló vállalkozása volt. Az üzemet 1810-től második fia, Sámuel vitte tovább (akinek barátja, Spitzer Gerzson, a Goldberger-Fabrikától 200 méterre, 1826-ban létrehozta kékfestő műhelyét). Goltberg Ferenc ezután az értékesítéssel foglalkozott, s a vándorkereskedelem mellett egy pesti üzlet nyitását is célul tűzte ki. (Az Erzsébet téri bódéból 1800 tavaszán megnyílt a nagy hírű Sas utcai üzletépület és raktár.) 1834 tavaszán elhunyt, az üzemet továbbvivő Sámuel a gyárvezetésbe bevonta Fülöp fiát, aki kiváló tehetségű textilvegyészként az indigó-színezés új módszerét szabadalmaztatta 1829-ben. (A későbbi *Goldberger Sám. F. és Fiai* cég elnevezésben az „F” betű utalt a zseniális manufaktúraalapító tulajdonos-vezetőre.) 1844-ben a kereskedelmi munkába bekapcsolódott Fülöp mellett Dávid és Lipót is. Sámuel 1848-ban bekövetkezett halála után özvegye, Goldberger Erzsébet vitte tovább a vállalkozást hat fiával. 1861-ben Erzsébet visszavonult, 1868-ban 80 éves korában el is hunyt. A „Goldberger-fiúk” új közkereseti társaságot hoztak létre, újabb épületeket létesítettek, tovább bővítették a gépparkot. Időközben a legöregebb fivérnek, Károlynak legidősebb, Bertold nevű fia is beltag lett, ő volt a Goldberger-család későbbi nagy hírű vezetőjének, dr. Buday-Goldberger Leónak az édesapja. Bertold később elsőszülött Antal fiát (aki textilszakmában jártas vegyészdoktor volt) is bevonta az akkor már vállalatá terebélyesedett cég irányításába, azonban korai halála miatt Léó, a második fiú került 1900-ban a helyére. A jogi pályára készülő fiatalember államtudományi doktorátussal került az üzembe, és autodidakta módon sajátította el kiválóan a textilszakmát. Gyors és szakszerű döntései, fantasztikus munkabírása eredményeként négy évtizedig szolgálta a Goldberger Részvénytársaságot. Többek között korlátozásokat nehezen tűrő munkásságának köszönhetően vertikális vállalatá bővítette a Goldberger Sám. F. és Fiai Rt.-t, amikor fo-

noda és szövőde létesítésével megszüntette a kikészítő-gyár kiszolgáltatottságát (a nyersvászon-piac kikapcsolása hallatlan előnyt jelentett). 1922-ben a cég megvásárolta az Arany János u. 32. sz. emeletes irodaházat (amelyet korábban csak béreltek), homlokzatán az ezüst-nagybetűs GOLDBERGER felirat messziről hirdette a nagynevű vállalkozást.

Az üzemé válás és a gyár fejlődése öt időszakra osztható:

1784-1828 közötti időszak

Goltberg Ferenc 1779-ben a boltozatos – ma Lajos utcai – házban szövetboltot nyitott. 1784-ben az épület udvari részén 240 m²-es kékfestő műhelyt létesített bérfestési tevékenység céljából. Ezt megelőzte számos tanulmányút, amelyhez a korábbi kereskedelmi tevékenységgel kapcsolatos felvidéki vászonbeszerzések során nyílt lehetősége. A Duna-közi elhelyezkedés és a környezetben levő nagy mező ideális helyszínt jelentett a kékfestő műhely számára. A technológia nagy vízigényét a megfelelő vízhozamú udvari kút bőven fedezte, a textília többszöri öblítéséhez a Duna hatékony feltételeket biztosított. A környékbeli füves területek a gyepefűhítéshez, a mintázott-színezett kelmék szárításához kiválóan alkalmasak voltak. A kékfestés az időjárási hatások miatt szezonális tevékenység volt (novembertől márciusig a termék-előállítás szünetelt). A „blauhaxler” elnevezés abból származik, hogy az indigó kékre festette a kékfestő segédek és legények lábát. Az óbudai szőlőmunkások és földművelők gűnyneve – napbarnított lábuk alapján – „braunhaxler” volt.

Klasszikus gépi eszközök ekkor még nem voltak, manufaktúrális körülmények között folyt a kékfestő-mintázás.

1828-1875 közötti időszak

Az 1830-as évektől alkalmazták Goldinger óbudai ács szabadalmát a mángorlás során. 1845-ben perrotin⁴-gépet vásároltak és helyeztek üzembe a kékfestő tarkázás gépesítéseként. Az üzemben addig nem volt gépesített hajtás, emberi erővel ill. a lőjárgányos mechanizmus segítségével működtették az egyes eszközöket (amit 1879-ben számoltak fel véglegesen). 1856-ban szerelték be Goldbergerék az első 30 lóerős gőzgépet. Az innen származó forgatónyomatékot a műhelyekben levő transzmissziós rendszer kerékáttételein keresztül származtatták át a gépekre, szíjhajtással. A kazán és az üzem technológiai célú vízellátását a Dunából kiépített vezetékkel biztosították.

A fából faragott mintázódúcok mellett elkezdték alkalmazni a szögekkel, bádogcsikkokkal, rézdróttal kombinált magasnyomó mintázószerszámokat. További fejlesztési sorozat eredményeként a kékfestő mintázáshoz használt küpák⁵ és a kézi nyomóasztalok száma jelentősen növekedett. Már öt perrotin-gép működött, szárítódobbal kiegészített appretáló (végkikészítő, pl. keményí-

⁴ *Perrotin*: A szakaszos működésű gépesített magasnyomást 1834-ben Perrot fejlesztette ki, nevéből ered a gép elnevezése. Előzőleg 1790-ben Leitenberger módli-nyomógép összeállításával foglalkozott; a perrotin-gép a dűcnyomógépnek felel meg.

⁵ *Küpa, indigócsáva*: A természetes és mesterséges indigó csávászínézék, így csak lúgos redukcióval tehető vízdoldhatóvá (így színezi a cellulóz alapú szálakat) – ez a csávázás folyamata, amit akár gödörben (csávagödör), dézsában, vagy földbe süllyesztett tartályokban (küpa) végeznek. A szó német eredetű: a Küpe jelentése: festőcsáva.



Kékfestő kendőmintázás a Goldbergerben

tő) berendezést üzemeltettek, kalander gépekkel fényesítették, ill. mángorlókkal tették kedvező fogásúvá és megjelenésűvé a kelméket.

1875-ben Prágából származó korszerű hengernyomógéppel gyarapodott a mintázó géppark, ezt követően még további hengernyomógépeket állítottak munkába. A csodának számító berendezést a francia *rouleaux* (ejtsd: ruló, egyik jelentése: hengerek) szóból eredően nevezték *rulónak*, később *rollónak*. Az 1822-ben feltalált gőzöléses nyomószínezék-rögzítés és az 1834-től alkalmazott pantográf-véséses⁶ nyomóhenger készítő eljárás nagy hatással volt az üzem fejlesztésére. A festődében ekkor jiggerek működtek.

Gyári karbantartó (asztalos-, bognár-, lakatos-, kovács-) műhelyek létesültek a gépek javítására, önerős fejlesztése céljából.

Jellegzetes termékek ebben az időszakban: kékfestő vásznak, nyomott kartonárúk, perkál, delén, batiszt, különböző nyomott (főleg virág motívumos) kendőanyagok.

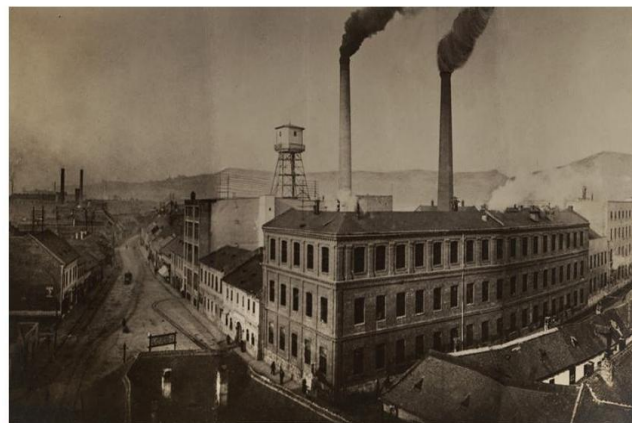
1876-1913 közötti időszak

A textilfestést (mai szakkifejezéssel: színezést) földbe épített cementkádakban végezték, gépi erővel. A kész víz-es-kelme szárításra az emeleti Horváth-féle szárítótrombitában került sor, amit gépi szélesítés követett. 1880-ban helyezték üzembe az első feszítőráját és ekkor már bolyhozógépek is működtek.

A nyomóhengerek készítését jól felszerelt molettáló⁷ műhelyben végezték. A nyomóhenger készítő (csiszoló, krómozó) részleget és a hengerraktárt új területen helyezték el. 1905-ben négy hengernyomógépet szereztek be (többek között 8, ill. 12 színeset). Továbbra is alkalmazták a kézi filmnyomást.

⁶ Pantográf-véséses nyomóhenger készítés: Az előzőleg lakkréteggel bevont hengerpalástra a berendezés vezérelt gyémánttűi belekarcolják a mintaelemeket és szükség szerint a rovátkák, ill. pontok rajzát (a pantográf szerkezet segítségével történik az átmásolás). A karcolással lakktól szabaddá tett részeknél a maratás során a fém kioldódik, a hengerfelületen mélyített részek alakulnak ki a leendő minta helyén.

⁷ A molettálást kis rapportú, finom minták előállítására használták a nyomóhenger készítés során. A kisméretű lágyacél hengeren a vésnők kézi véséssel alakította ki az egy rapportnyi mintát (anyamoletta); ennek edzése után a minta helyén ki-domborodó reliefsmolettát ezzel összejáratva alakították ki; ennek nyomóhengerpalásta preléssel jött létre a vésés.



Az egykori Goldberger-gyár a régi Óbudán

Újabb kalandergép üzembeállítására került sor, majd 1907-ben klott⁸ üzem kezdte meg működését.

Áttértek a gépek villamos hajtására, először egy 350 lóerős Láng-gőzturbinával, villanymotorok beállításával. Három újabb kazán és egy turbódinamó növelte az erőtelep kapacitását. Dunai kúttal és két gyári kúttal, szivattyúhálózattal bővült a vízmű. Az 1907-ben létesített épület tetején helyezték el a vasvázás víztornyot, amely az üzem egyik jelképe lett.

Jellegzetes termékek ebben az időszakban: creton, satin, foulard⁹, molinó, cotton, barchend, könyvkötővászon.

1913-1948 közötti időszak

1918-ban a Budapesti Textilművek Rt. – mint fonószövőgyári leányvállalat – létesítésére került sor.

1923-ban új nyomóépület felépítése kezdődött. 1927-ben két újabb dunai kúttal, centrifugál-szivattyúval korszerűsödött a vízellátás, vasbetonmedencében tárolták a nyersvizet. Növekedett az üzem lágyvíz-ellátó kapacitása. Az első hazai vertikális textilművállalat létrehozására 1923-ban Kelenföld-Lágymányoson megkezdték a szövőde építését, az év végén ott



A kelenföldi fehérítő dolgozóinak egy csoportja 1927-ben

⁸ Klott: Közepes finomságú, erősen sodrott és sűrű beállítású lánc- és gyengébben sodrott, puha vetülékfonalakból szőtt, közepes területi sűrűségű, fényes felületű, atlaszkötésű pamut szövet (régbben általában feketére színezték).

⁹ Foulard (fulár), mint árucikk: Vékony, könnyű, de sűrű szövésű selyemszövet egyszínűre színezett ill. nyomottmintás kivetelben (női ruha, sál, kendő, nyakkendő céljára); az eredeti francia kifejezés a foulardon történő színezéssel kapcsolatos.

már 720 szövőszék működött. 1927-től fonodát is létesítettek ebben a gyárban, így létrejött az első hazai textilkombinát.

1929-től selyemszövőde kezdte meg működését. 1929-ben új festőde és fehérítőcsarnok épült. 1931-ben korszerűsítették a klott fehérítőt és kikészítőt, a szárítókapacitásokat. Az 1920-as évek végén ún. angol-gőzőlők (folyamatos üzemű, forgó botsoros), valamint lafermosók üzemeltek.

1931-ben hulladékfonodát helyeztek üzembe, később új kártológépekkel és szelfaktorokkal bővült a vigonyfonal-gyártás. 1941-ben ún. kotonizáló üzemet létesítettek. (A lenszalmából, len- és kenderkőcből, egyéb hulladékokból készült *kotonin* pótlanyag volt a pamut helyettesítésére.)

A „fényvésést” (más kifejezéssel: roll-fotó, foto-gravúra) a magyar Tausz Sándor nyomdász műszaki vezető találta fel, először újságok fényképeinek, rajzainak nyomtatásához használták. Goldberger Leó kizárólagossággal megvásárolta a szabadalmat és 1923-tól évente több mint ezer minta nyomószerzáma készült ilyen gyors módszerrel. Ezzel a technikával a fényérzékenyített hengerfelületre a mintaelemnek megfelelő dia pozitív alkalmazásával (ráhelyezés, megvilágítás) másolják át a motívumokat. A fényt nem kapott felületeknél a fényérzékeny réteg mosással eltávolítható, a megmaradt rétegen saválló bevonat alakítható ki, így a maratás során a minta vésetei kialakulnak. A foto-gravúrával az új minta nyomóhenger-garnitúrája egy nap alatt elkészült, egyéb módszerekkel a konkurenciának ez több hétig eltartott.

Az 1936-tól beindított kézi filmnyomó sablonmosóval és szárítóval is rendelkezett.

A műgyantás kikészítést szintén elsők között vezette be Goldberger Leó, a gyűrődésnek ellenálló (francia eredetű szóval: infroissable, ejtsd: kb. enfroásabl) műselyem-kelméket a Goldberger-gyár már 1935-től forgalmazta (pl. Parisette-Resista, Goldani). A kelmék méretállandósítására, a mosási zsugorodás csökkentésére hamarosan – Magyarországon először és kizárólagos joggal – alkalmazták az egyik szanforizálási szabadalmat (mint mechanikai mérettartósító, zsugorító módszert).

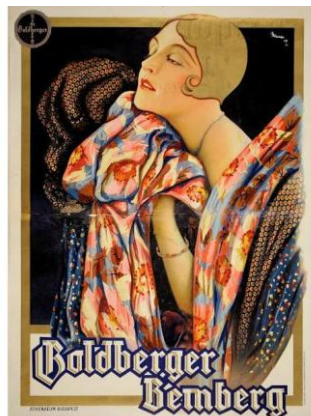
Goldberger Leó nevéhez fűződik a Műgyetemen 1938-ban létrehozott és az általa támogatott Textilkémiai-tanszék megalapítása.

1939-től krepplő üzemelt létesítettek. 1941-ben Kelenföldön mercerezőgépet állítottak üzembe. Óbudán 1942-től többek között megújult mosógység, hot-flue¹⁰ (ejtsd: hotfű) berendezés üzemelt.

A II. világháború során az óbudai üzemben 225 gép megsérült ill. tönkrement, hatalmas épületkárok keletkeztek. A kelenföldi gyárban 1900 fonóorsó és 170 szövőszék vált véglegesen használhatatlanná. A helyreállítást követően a Goldberger Nemzeti Vállalat jelentős



Egykori reklám



A Parisette termék reklámja

bérmunka-tevékenységet végzett 1948-49-ben, a mennyiségi és minőségi termelés kimagasló volt.

Jellegzetes termékek ebben az időszakban:

- Az 1930-as évektől a mesterséges szálasanyagok bevezetésére is sor került. A Bemberg-műselyem¹¹ – mint regenerált cellulóz végtelen szál (a szálképzés előtti oldáshoz használt rézoxid-ammóniákról rézoxid-selyemként is ismert) – nemes fényű, puhán omló kel-

mék gyártására volt alkalmas. A mercerezett pamut- ill. len láncfonalból és Bemberg-műselyem vetülékekkel szőtt, az akkori Párizs legszebb mintáival nyomott nagysikerű kelmét, Goldbergerék „Parisette” fantáziánévvel forgalmazták.

- 1933-ban megjelent az olcsóbb műselyemváltozat, a Csillagfény. További sikeres termék volt többek között a Goldmarocain mintás Crêpe de Chine, a Goldlenor kelme (gyapjú finomsághoz hasonlító lágy szövet), számos sima műselyemcikk (pl. Soire, Josephine), több felselyemtermék (pl. Goldfleur).

- Tiszta hernyóselyem kelméket is gyártottak (Crêpe Georgette, Crêpe Marochaine).

- A gyakran mosásra kerülő cikkek körében népszerű volt a Norma, Pyramide, Árpád, Frisotine, Cellotin. A sort lehet folytatni a „Gold” előtagú kedvelt cikkekkel (Goldsol, Goldstar, Goldflamme, Goldsable, Goldette, Goldspun, Goldani stb.).

- Sikeres fejlesztés eredménye volt az 1935-től gyártott Goldvelvor (a gyapjú melegségét és a selyem tompa fényét egyesítő termék).

1948-1993 közötti időszak

1949. március 26-án dr. Ekés Mihály új gyárigazgató bejelentette az üzem államosítását. 1949-ben 47 millió folyóméteres éves termelés jellemezte a Goldberger gyárat. 1950-ben két részre választották a Goldberger Nemzeti Vállalatot: Óbudán a Goldberger Textilnyomó és Kikészítőgyár, a Budafoki úton a Kelenföldi Textilkombinát működött tovább.

Az 1950-es évek elején romlott a minőség a silányabb nyersszövetek, az akadozó vegyszer- és színezékellátás, ill. a romló gépállapotok következtében, valamint a kapkodó munka miatt. A gyár szakembergárdája fogott (ehhez a nagyszámú munkáskáder vezetői beosztásba helyezése is hozzájárult). 1952-ben a munkások is sorra kiléptek, főként a rosszabb munkakörülmények miatt. A kedvezőtlen tendenciát azonban sikerült megállítani.

Hamarosan Közép-Európa egyetlen folyamatos fehérítő gépsora a Goldbergerben kezdett működni. A klapókból (laza fűzésű kötegmosógépekből) és fém- ill. fa pihentető tornyokból összeállított gépsor a lúgos lefőzés és a hipokloritos fehérítés ill. a befejező műveletek fo-

¹⁰ Hot-flue: forró levegővel működő, vezetőhengeres légszárítóval kombinált telítő-berendezés; annakidején a nyomógyárakban az anilin-fekete- ill. a naftol-alap preparálásra használták.

¹¹ Bemberg-selyem: rézoxid-műselyem. A rézoxid-ammóniákban feloldott cellulózból képzett mesterséges regenerált cellulózzsál elnevezése. A „műselyem” – ma már nem szabatos kifejezés – a végtelenszálból készült, ún. filamentfonalra utal.

lyamatos végrehajtását tette lehetővé, nagy termelékenységgel. A gépsor létrehozásáért dr. Bonkáló Tamás és dr. Rusznák István 1954-ben Kossuth díj kitüntetésben részesült.

Az üzembeállított gőzfűtésű ráma nagy termelékenységgel működött. Gyári újítás eredményként beindították a futószövet (laufer) nélküli hengernyomást.

1955-től egyesítették a kelenföldi- és óbudai üzemet Goldberger Textilművek néven. A helyhiány miatt Kelenföldre került a műselyem-fehéritő, a kád- és jiggerfestő.

Az óbudai üzem fejlesztési terve 1956 nyarán zöld utat kapott, azonban a belpolitikai helyzet miatt a megvalósítás késett. 1958-ban Óbudán egy szélesmosógéppel, szélesfehéritővel, mérő-duplázó(kettőző)-hajtógatógéppel növelték a gépparkot. Ezt követte egy angol rendszerű folyamatos gőzölő gép beruházása. Kelenföldön pl. pázsmosógéppel (szoros fűzésű kötegmosó géppel) bővült a géppark. A berendezés-állomány további rekonstrukciója során Stork síkfilmnyomógépet szerzett be a gyár, továbbá Kelelnewefers kalandert (präge¹² és chintz¹³ üzemmóddal), a festődében korszerű motolláskádakat (a műselyem és nejlonárak kezelésére) és két Henriksen jiggert, a végkikészítőben olasz appretáló ráját helyezték üzembe. A nyomóhengerkészítő részleg fototechnikai eszközeit is korszerűsítették.

A hengernyomógépek terhelőszerkezetét modernizálták (tányérrugó helyett spirálrugóra tértek át). A mosóműhelybe új Küsters fulár került. 1960-ban pliszírozógépet is kapott az óbudai üzem, azonban ezt rövid idő után más gyárba szállították. Kelenföldön Textima Zittau gyártmányú mercerezőgép kezdte meg munkáját. 1960-ban 49,3 millió folyóméteres készárutermeletet realizált a Goldberger.

A rekonstrukció II. ütemében – 1962-től – többek között kondenzológépet, színezőkádakat, filckalandert, kétfázisú gőzölőt, hot-flue-t, vetüλέkegyengetőket, lebegtető szárítógépet, síkfilmnyomógépeket (12 színes Stork-Boxmeer, 12 színes Reggiani), festékkonyhai berendezéseket szereztek be. Továbbá 8- és 10 színes hengernyomógép, kefégep, kalanderek, vákuum-leszívógép képeztek a technikai gyarapodást.

1963-ban megalakult Budaprint Pamutnyomóipari Vállalat, az új szervezetben Goldberger Textilnyomógyár és Kelenföldi Textilgyár néven működött tovább a Goldberger. Ettől kezdve elvileg a két gyár közvetlen kapcsolata megszűnt, azonban a krónikások továbbra is együtt kezelték az óbudai és kelenföldi üzem történetét. A Kelenföldi Textilgyárban lánchurkoló-, raschel- és körkötőgépekkel kötöttkelme-előállító üzembrészt létesítettek. Együttal a fonodában nagytermelékenyséű turbinás (BD, más néven OE) fonógépeket, a szövődében automata szövőgépeket állítottak üzembe. Később Kelenföldön a

DREF¹⁴ fonási eljárás is bevezetésre került. A kikészítő-üzemben a kötött-hurkolt kelmék kikészítésére alkalmas berendezések álltak üzembe (HT gőzölő, mosógépsor, szívódobos szárító).

1969-től rotációs filmnyomógéppel bővült az addig henger- és síkfilmnyomógépekből álló géppark.

A festőde HT színező-berendezéssel gyarapodott, a végkikészítő részleg is korszerűsödött (Artos gyártmányú szárító-feszítőráma, továbbá hőrögztő ráma, kalander, permetezőgép, kenőfej, a körkötött kelme méretállandósítására szolgáló berendezés, appretkonyha modernizálás). A kelenföldi fehérítő holland gyártmányú, Stork-Brugmann folyamatos kötegfehérítő-gépsorral megújult.

1974-ben megszűnt a szén- és pakura fűtés, nagy teljesítményű földgázfűtésű kazán szolgáltatta a gőz-energiát. 1979 év végén felröppent a hír, hogy tervezik az óbudai Goldbergergyár megszüntetését. A tiltakozások és az újabb elemzések után, végül racionális megoldásnak a vállalat két legrégebbi kikészítőgyárának fúziója bizonyult. 1981-ben vállalaton belüli összevonás során a Goldbergerhez csatolták a Pamutkikészítőgyárat. A Goldberger Textilművek (GTM) Filmnyomó Gyáregysége lett a korábbi Goldberger Textilnyomógyár, Hengernyomó Gyáregysége pedig, a volt Pamutkikészítőgyár. Számos speciális gép jobb kihasználására nyílt lehetőség, továbbá a szublisztikus, ún. transzfernyomásos mintázással bővült a mintázási lehetőség.

A hengernyomógépek működtetését – amelyek akkor már korszerűtlenné váltak – 1981-ben megszüntették.

Az 1982-ben a Hengernyomó Gyáregységében varrodát létesítettek (textiljátékok, habörleményes párnák és kertibűtor-tartozékok stb. előállítására). Később Kelenföldön párnatöltő gépsort állítottak üzembe, ahol a nyomott méteráruból – egy dunavecsei üzemben végzett varrással összeállított – félkész terméket alakították igényes készárurá (az ún. svéd-párnák).

Üzembe helyeztek egy termoszol¹⁵ eljárásra alkalmas színezőgépet. A kötöttárak mosási kapacitását sorba kapcsolt motollás kádakból álló gépsorral bővítették, a kezelt kelme kiszélesítését korszerű kötegbontógép beruházásával biztosították. Az óbudai gyárban újabb rotációs filmnyomógépet helyeztek üzembe, amely a kazánháztól függetlenül működtethető direktgáz fűtésű szárítószekekrénnyel volt ellátva. Bevezették a rotációs sablonoknál a lézeres mintázó eljárást. A modernebb megoldású ún. „lézer-gravúra”, a hengeres sablonok mintázását szelektív lakk-eltávolítással oldja meg. A kel-lően előkészített sabloncsövet a lakkozásos módszernél ismert, de fényérzékenyítőt nem tartalmazó polimer emulzióval vonják be. A szárítás után a kialakuló lakkot beégetik, így a teljes sablonfelület tömített lesz. Ezután a forgó sabloncsövet számítógép vezérlésű lézer roncsoló fej pásztázza. A lézer sugár (pl. széndioxid) a kívánt helyeken kilövi a lakkot a sablonfal áteresztő csatornáiból, így rendkívül finom mintázatok, éles kontúrok állíthatók elő.

¹² *Präge kalander*: speciális, a kelmébe domború mintát sajtoló kalanderezési módszer; a vésett – belülről fűthető – fémhenger mintázata szerint alakul a kelmefelület; rusztikus felületű fémhenger és a fémhengerrel összejáratott rugalmas ellenhenger közé kerülő szövet figurálisan térhatásúvá válik.

¹³ *Chintz, frikciós kalandergép*: tükörsima felületű és belülről fűtött fémhengere – a szövet haladásához képest – nagyobb kerületi sebességgel forog, gyorsabb forgásával fényesíti a textil-felületet (fémhenger akár 1:3 arányig gyorsítható, a nagyobb sebesség-eltérés miatt a nyomást kellően csökkenteni kell a textilanyag- és a gép megóvása miatt).

¹⁴ *DREF fonás*: = BD fonáshoz részben hasonló eljárás, azonban ennél az egy irányba forgó sodróhengerek közé kerülő szálak összesodródásával alakul ki a fonál. 1975-ben Dr. Ernst Fehrer fejlesztette ki, nevéből származik az elnevezés.

¹⁵ *Termoszol*: olyan berendezés, ill. folyamatos színező eljárás, amelyben poliészter alapú kelméket sűrítő hozzátétellel kiegészített diszperziós színezék szuszpenzióval telítik, gyors előszáritást követően magas hőmérsékletű légtérben hókezelik.

Jellegzetes termékek ebben az időszakban:

- A speciális tisztapamut cikkek számítottak kedvelt termékeknek, a faháncsjellegű (túlsodrott vetülékű) Isolda (majd Heléna), a lügreppelt Cloque, Sára és a többiek.

- Megjelentek a poliészter filamentfonalakból készült méterárúk. A cellulóz-triacetát összetételű Triprint és Leonidas Specia kelme sikeres termék lett.

- A klasszikus viszkózcikkek mellett a polinóz¹⁶ szálból készült kelméket is eredményesen gyártották. A csíkosan tarkánszótt viszkózstermék nyomott változata kedvelt terméket jelentett.

- A Nylprint fantáziánévű, nyomottmintás lánchurkolt poliamidkelme keresett ruhaanyag lett. Hasonlóan elismert volt a poliészter összetételű Buxus, ill. a Crocus.

- Számos poliészter-cellulóz (pamut, viszkóz) keverékszövet gyártása folyt.

- Budavore néven ún. maratott, csipkeszerű kelmét is gyártottak (a poliészter-pamut összetételű, poliészter magfonalas kelme pamutrészének minta szerinti elroncsolásával).

- Kent technológiával víztaszító termékek is készültek.

- A farmerimitációs nyomott pamutszövet igen keresett cikké vált, az újonnan beszerzett gyűrőgéppel egyedi felületkezelésű, tartósan gyűrt pamutárúk gyártása vált lehetővé.

1989. I. féléve végén – szervezeti változás során – abbahagyta termelő tevékenységét a Budapesti Pamutnyomóipari Vállalat, a korábbi vállalati egységek főleg részvénytársaságként működtek tovább, így többek között a Goldberger Textilművek Rt. is, a kelenföldi üzemmel egyesülve.

A megfelelő alapok nélkül megalapított és piaci problémákkal küszködő új vállalkozások – köztük a nagy hírű Goldberger üzem is – 1992-ben sorra végleg befejezték termelésüket, több év után véget ért a patinás nyomó-kikészítőüzem felszámolása. Az üzem tehát 208 éven át gyártotta a keresett méterárúkat, a 210 éves jubileumot már nem érthette meg.

Spitzer Gerzson vállalkozásából Pamutkikészítőgyár

A mai Lajos utca 102/B sz. alatt (a Dunától távolabbi oldalon), 1826-ban Spitzer Gerzson – az ismert textilkereskedő – által alapított kékfestő-manufaktúra jelentette az alapokat. Az üzem egy indigómesterrel és öt segéddel dolgozott. A földszintes, barokk stílusú épület udvarán három csávagödör, továbbá két nyomóasztal és egy fatornyos szárító képezte a kezdeti felszerelést. A műhely egyre jobban fejlődött, azonban az 1838-as dunai árvíz szinte elpusztította a vállalkozást, a jeges ár következtében a vályogépületek összeomlottak. A helyreállítás során újra létrehozták a kékfestő üzemet, 1846-ban már 25 db indigócsáva (dézsa), 15 db nyomóasztal, egy-egy cylinder (hengernyomó) és perrotin-gép, továbbá 2 db mángorló képezte a gépparkot. 1851-ben további két perrotin-géppel és 20 nyomó-

móasztallal bővült az immár gyárrá fejlődött vállalkozás. Az 1855-ös tűzvész azonban végleg elpusztította az ősi házban kialakított kékfestő üzemet. Ekkor Spitzer Gerzson a Lajos utca sarkán (a Duna felőli oldalon) megvette a leégett üzemmel szembeni telkeket és felépítette az emeletes gyárépületet. 1863-ban az első, 1882-ben a második gőzgéppel bővül az üzem, amelyben 400 munkás dolgozott és 68 db kupa, 30 db nyomóasztal, 3 db perrotin-, 2 db cilindergép, ill. 3 db mángorló és 2 db prés gép üzemelt. Sajnálatos módon az 1879-es tűzvész martalékává vált az üzem egy része. Spitzer még halála előtt társakat (a textilkereskedő családból származó Weisz fiúkat) vett maga mellé és ettől fogva Spitzer Gerzson és Társai néven működött a cég. Az Újpesten 1887-ben beindított Magyar Pamutipar Rt.-t 1893-ban a Siptzer Gerzson és Társai (Siptzer ekkor már nem élt) vállalkozás vette meg, így a fonó- és szövőüzemmel rendelkező vállalkozás kikészítőgyárral bővülve vertikális vállalattá alakult. Az 1896-os millenniumi kiállításon az óbudai és az újpesti üzem közösen mutatkozott be termékeivel, majd a Weisz család 1906-ban eladta az óbudai kikészítő üzemet, amely ezután Kartonnyomóipari és Textilkereskedelmi Rt. Fürst Jakab és Fiai néven működött tovább. Egy év múlva újabb tűz pusztított, ezt követően építették fel a gyár végső épületegyüttesét. A sikertelen gazdálkodás miatt azonban az üzem a Hitelbank tulajdonába került, amely 1932-ig Kartonnyomó-ipar Rt.-ként működtette azt, majd bezáratta és a gyárat áruba bocsátotta. 1933-ban az újpesti Magyar Pamutipar bérbe vette az óbudai üzemet. (Szurday Róbert, az újpesti üzem akkori vezérigazgatója szintén a Weisz családból származott.) Szurday halála után rövid időre önálló lett a Kartonnyomó Rt., amely 11 db hengernyomógéppel és jelentős kikészítő kapacitással rendelkezett.

1939-ben a Magyar Pamutiparba olvasztották a Kartonnyomó Rt.-t, a filatorigáti Filtex üzemmel, ill. az újpesti HPS (Hermann Pollack und Söhne) gyárral együtt. (Utóbbi a nevét – a HPS márkanév megőrzése érdekében – Hazai Pamut-, Szövő-, Fehérítő és Kikészítőgyárrá változtatták). A filmnyomó-asztalokkal is rendelkező óbudai kikészítőüzem új festődével, appretáló- és légszárító-gépekkel bővült. A II. világháborúban, Budapest ostroma alatt az óbudai kikészítőgyár romhalmazzá vált (többek között a leomló gyárkémény és a németek által felrobbantott nyomóműhelyek okozta károk miatt), csak többéves újjáépítés után indulhatott meg ismét a termelés. Az 1948-as államosításkor az óbudai „Pamutgyár” a HPS-sel együtt a Magyar Pamutiparhoz tartozott. Ezt követően, 1950–1957 között az önálló Pamutkikészítőgyár („Paki”) időszaka következett. Érdekes, hogy a Pamutipari Igazgatóság határozata értelmében 1957-től a Magyar Pamutipar és a Pamutkikészítőgyár ismét egyesült. 1958–1962 között tizszínűs hengernyomógépekkel, folyamatos gőzölővel, szárító-rámákkal új hot-flue-val, színező fulárral, szélesmosógéppel és selyemfény-kalanderrel korszerűsödött az üzem.

¹⁶ Polinóz szál: nagy nedves modulusú, módosított regenerált cellulózalapú szálanyag, amely a viszkózszálnál mind száraz, mind nedves állapotban nagyobb szilárdságú és nedves állapotban kevésbé zsugorodik. Elnevezése a francia *polymère non synthétique* (nem szintetikus polimer) kifejezés rövidített formájából ered.

Az 1963-ban megalakult Budapesti Pamutnyomó-ipari Vállalat egy-egy gyáregységeként működött tovább az említett újpesti (Magyar Pamutipar) és óbudai

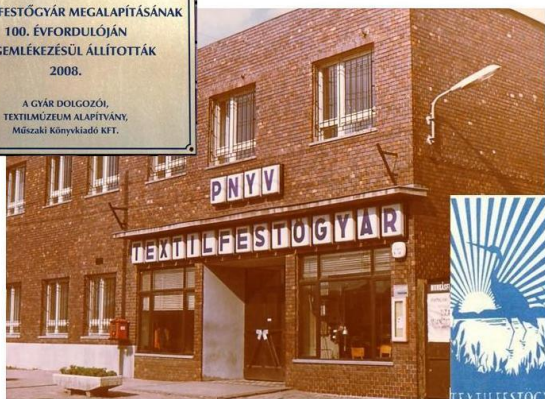
(Pamutkikészítőgyár) egység. Mint már említettük, 1981. január 1-jével egyesült a Pamutkikészítőgyár

a Goldberger Textilnyomógyárral. A Goldberger Textilművek (GTM) Filmnyomó gyáregysége lett az óbudai Goldberger gyár, a volt Pamutkikészítőgyár pedig a Goldberger Textilművek Hengernyomó gyáregységeként termelt tovább. Az összevonás és elnevezés alapjául szolgált, hogy a Goldbergerben a hengernyomott árú volumenének közel kétszerese volt sík- és rotációs filmnyomással mintázott termék, a Pamutkikészítőgyárban pedig az össztermelés 75 %-át meghaladta a hengernyomással mintázott kész méterárú részaránya (emellett ebben a gyárban végeztek transzfernyomást mintegy 3 %-os részaránnal).

Végül 1985-ben a Pamutkikészítőgyárban leállították a termelést, a gépeket elszállították, az épületet nem termelési céllal hasznosították. 159 évi működés után ez az óbudai textilüzem végleg megszűnt.

Magyar Textilfestőgyár Rt., majd Textilfestőgyár

A gyárat 1908. szeptember 16-án alapították, a svájci Druckereinen Färbereinen célcsoporthoz tartozó Vereinigte Färbereinen AG hozta létre Magyar Textilfestőgyár Rt. néven, a Szentendrei úton. A Hitel Bank Creditanstalt tőkeérdekeltségű üzem a Goldberger cégnek kezdettől fogva komoly konkurenciát jelentett, ezért tulajdonosa sorra megvásárolta a Textilfestő melletti ingatlanokat a Szentendrei úton. Eleinte más gyárakból leszerelt gépeket helyeztek üzembe a Szentendrei úti üzemben. A kezdeti időkben főként klottárúkat és négyszínes (perrotin-gépen mintázott) nyomott árúkat gyártottak és jelentős külföldi bér munkát végeztek.



A gyári porta, emléktábla és az egykori embléma

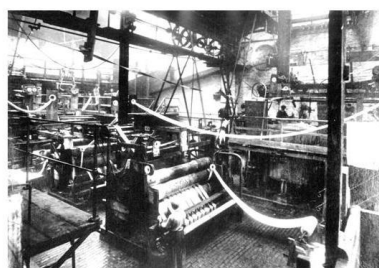


A Pamutkikészítőgyár elődjére emlékezés és az üzem 1980-as évek elején

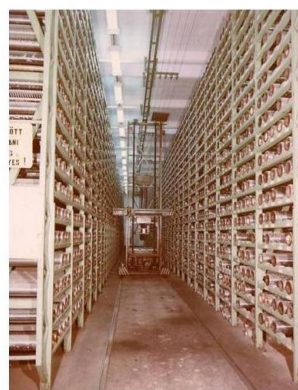
A gyár a II. világháborúig folyamatosan fejlődött. Így került sor a hengernyomás meghonosítására, az 1920-as években vésnök-műhely létesítésére, hot-flue berendezés és mercerező gép üzembeállítására. Az erőtelep új turbinával bővült, a vízműben derítő- és szűrőegységeket hoztak létre. 1927-ben a

Budapesti Gyapjúáru Kikészítő Rt. is összefonódott a Magyar Textilfestő Rt.-vel, az új építésű részlegben megindul a gyapjú-kikészítés. 1928-ban vörös- és kékfestővel gyarapodott a géppark. A 20-as évek közepén évente 12-14 millió folyóméter termelés volt jellemző (1921-ben 4 millió folyóméter nyomott szövetet állított elő a gyár). 1931-ben meghonosították a síkfilmnyomást. A 30-as évek közepétől pamut-, gyapjú- és selyemkikészítő részleg működött a cégnél.

A II. világháború alatt az ostrom az épületekben és gépekben nem tett nagy kárt, azonban a fosztogatások miatt nehezen tudták újra megindítani a termelést. 1945-ben 280 főt foglalkoztatott az üzem, az elsőként meginduló erőtelep a kerület áramellátásába is rögtön becsigított. A háború végét követő negyedik évben, csak a 20-as évek termelési szintjét tudták elérni. 1949-ben államosították a gyárat, a tőkéstulajdon 1950-ben ért véget. Az 1951-ben végrehajtott profiltisztítást követően alakult át pamut- és pamuttipusú szöveteket előállító nyomó-kikészítő üzemmé. Főként vásárolt alapanyagokból folyt a termelés, a bérkikészítő jelleg közel megszűnt. Átépítéssel bővül a pamutfestőde, a nyomó-



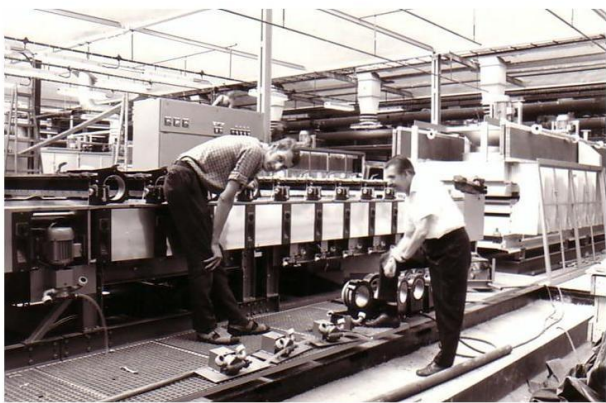
A régi fehérítő műhely és a Stork kötegfelérítősor részlete



Nyomóhenger-raktár



Nyomóhenger-készítés elektromos pantográfval



Szerelik az első Stork rotációs filmnyomógépet

előkészítő és az összerakó. A mosóműhely korszerűsítésével a nehéz munkakörülmények valamennyire javultak.

1958-ban ünnepelte a gyár 50 éves fennállását, ekkor 32 millió folyóméter készáru gyártottak az üzemben. A több ütemű rekonstrukció 1962-ben kezdődött, ennek főbb beruházásai: új üzemcsarnokok építése, folyamatos kötegfehérítő gépsor (Stork-Brugmann) termelésbe állítása, a végkikészítő műhely megújítása, az összerakó üzemrész, a festőde, a hengernyomó, a festékkonyha, a nyomószerszám-készítő, a mosóüzem modernizálása, kondenzáló üzembeállítása (a műgyantás kikészítésekhez), a lüg-kreppelő fejlesztése (folyamatos pihentető-szalag), a raktárak bővítése, gáztüzelésű kazánok, nagyteljesítményű vízmű létesítése. Az 1963-ban megalakult Budaprint Pamutnyomóipari Vállalat egyik budapesti nyomó-kikészítő üzeme lett a Textilfestőgyár, amely egészen 1989 nyaráig működött a nagyvállalati rendszerben.

A gyár fejlődése az 1970-es évektől is kiemelkedő. Többek között a rotációs filmnyomás meghonosítása (Stork gépekkel), sablonkészítő részleg létrehozása, két-fázisú csávanyomás kifejlesztő gépsorának üzembehelyezése, az ML licenc¹⁷ megvásárlása és a berendezés termelésbe állítása jellemző. A kalander géppark is modernizálódott (pl. Briem, Kleinewefers kalander). A bolyhozóban Textima ikergépekkel bővül a téli-áru gyártó géppark, félfolyamatos (Textima) széles-fehérítőt állítottak üzembe (poliészter/pamut, poliészter/viszkóz keverék-szövetek gyártási feltételeinek megteremtésére), elektromos, majd direkt-gázfűtésű Textima hőtároló ráma termelésbe helyezése következett. Később folyamatszabályozós ráma (Monforts) beállítása, nagy színszámú, új generációs rotációs filmnyomógépek (Stork RD-IV.), használt síkfilmnyomógép (Zimmer) bővítették a mintázó gépparkot. Ezt követően folyamatos széles-fehérítő gépsor (Goller), korszerű színező fulár (Bicoflex elvű), nagy-hatékonyágú széles-mosógép (Kleinewefers) gazdagította a termelő-berendezéseket. A Textilfestőgyár ágyneművarrodát is létesített Dunavescsén. Az összerakó további korszerűsítése következett (Menschner gyártmányú tekercsképző átnéző-gépek, az osztónők munkájának könnyítésére emelőasztalok üzembeállítása). Az 1980-as években 40-50 millió m²/év körüli termelés, 1300–1500 fős dolgozó

létszám volt jellemző. A legnagyobb termelési volument 53 millió m²-es készáru-kibocsátás jelentette. A döntően sajátanyagok méterárak gyártása mellett bérkikészítés is folyt, főleg kemping rendeltetésű cikkek nyomása vonatkozásában.

A gyár jellegzetes termékeit ekkor egyszínűre színezett és filmnyomással mintázott, igény szerint könnyű kezelhetőséget biztosító műgyantás kikészítéssel ellátott termékek, elsősorban ágynemű, ruházati és dekorációs alapanyagok képezték. Az üzem keresett cikkei közé tartoztak a polinóz alapanyagú és egyedi eljárással gyűrtelenített szövetek, igény szerint kreppelt ágyneműanyagok (utóbbiak rugalmas visszaalakuló képessége és tartóssága kiemelkedő volt). A mindenkori divatigényekhez igazodó színű és mintázatú lügkreppnyomással fodrosított könnyű pamutkelmék, a különböző bolyhozott méterárak is a kedvelt termékeknek számítottak. A tisztapamut termékek mellett a poliészter/cellulóz keverékszövetek, 100 % poliakril-nitril és viszkóz szövetek is jellegzetes termékeknek számítottak. A tömegárak csökkenő részarányával párhuzamosan egyre több igényes készáru (szatén, damaszt stb.) készült exkluzív színekkel és mintákkal.

1989 II. félévétől az önállósult Szegedi Textilművek és a Textilfestőgyár egyesülésével létrejött vállalat Budaprint Secotex Textilfestő Rt. néven működött tovább. Az 1996 elején megalakult Első Magyar Textilfestő Kft.-ben még háromnegyed évig folyt termelés, majd véglegesen befejeződött a textiles tevékenység.

A Budaprint Pamutnyomóipari Vállalat („Panyova”)

1963 I. félévének végén a Goldberger Textilműveket, a Kispesti Textilgyárat (Kistext), a Magyar Pamutipart (MPI), a Szegedi Textilműveket, a Soproni Pamutipart, a Textilmintagyártó Vállalatot és a Textilipari Csomagoló Vállalatot, mint önálló vállalatokat mérlegbeolvasztással megszüntették, majd a megszüntetett egységek jogutódjául a Textilfestőgyárat jelölték ki. Ezt követően a Textilfestőgyár elnevezést Pamutnyomóipari Vállalattá változtatták és kijelölték ipari nagyvállalattá, amelynek központja Óbudán létesült. Az új nagyvállalat neve a szakmában mint „Panyova” vált ismertté.

A Panyova alapítása után a Goldberger kettéválásával a Kelenföldi Textilművek (Keltex), ill. az óbudai Goldberger Textilnyomógyár jött létre. Az újpesti fono-

A Pamutnyomóipari Vállalat gyárai



Goldberger Textilművek



Textilfestőgyár



Hazai Pamutszövőgyár



Kelenföldi Textilgyár



Magyar Pamutipar



Szegedi Textilművek



Soproni Pamutipar



Kispesti Textilgyár



Dunavecsei Konfekciógyár

¹⁷ Az ML (micro-length-stretching, azaz a nedves szövet kis tartományokban végzett nagymértékű vetülékirányú nyújtása) eljárás hullámos profilú és részben összepréselt hengerek között történik.

dából, fonalfestődeből és szövődéből álló, és óbudai gyáregységgel rendelkező Magyar Pamutipar volt a közvetkező gyáregység, az ebből különvált III. kerületi kikészítőüzem lett a Pamutkikészítőgyár. A Nyugati pályaudvar 3. sz. raktárában elhelyezett Textilcsomagoló Vállalatot beolvastották a Budapest XIII. kerületében, a Rozsnyai utcában működő Textilmintagyártó Vállalatba. Eleinte a Panyova központ osztályai főként a Goldberger- és a Pamutkikészítőgyár területén, ill. a Textilfestőgyár modern irodaépületében működtek. A hatvanas évek második felében az óbudai Fényes Adolf utcában megépült a nagyvállalat irodaháza, amely a Godberger kultúrközpontját is magában foglalta. Exporttermékeinek propagálására a Panyova a „Budaprint” elnevezést választotta.

1977. január 1-jétől a szövetyártással foglalkozó Soroksári Textilgyár (Sortex) és a fonalszínezést, szövést és a vetülbefektetési lánchurkológépeken készült frottir gyártását, továbbá a kikészítést folytató Hazai Pamutszövőgyárat (HPS, az előüzemet alapító osztrák cég Hermann Pollack Söhne rövidítését átmentve), valamint a putnoki Cernázó Üzemet is a Panyovához csatolták. Ekkor kezdte meg az ágyneműgarnitúrák és egyéb háztartási darabárak gyártását a dunavecsei Konfekciógyár (létrejöttében nagy szerepe volt a Textilfestőgyárnak, amely itt korábban varrodát működtetett).

1981 januárjában kivált a PNYV szervezetéből és önállósultan működött tovább a Kispesti Textilgyár és a Soroksári Textilgyár.

A nagyvállalat 1989 I. félévének végén szervezetváltást hajtott végre, a gyáregységek önállósodva folytatták tovább a termelői tevékenységet.

A GROWE Kalapgyár

Az 1867-ben alapított pesti kalapgyártó üzem budai egysége, a Gröss és Weisz Kalapgyár (GROWE) a Bécsi út 101. sz. alatt – a hegy felőli oldalon – működött. Magyarországon addig főként kéziszerszámokkal készítették a kalapokat, a gépesítés időszaka egybeesik az alapítással. Hazánkban egyébként a Quentzer-gyár volt a leghíresebb kalapos üzem, ennek modernebb eszközei kerültek a két világháború között Óbudára. A



Folyik a termelés az Óbudai Kalapgyárban



A kalapgyári laboratóriumban

Budapest XIV. kerületi Gizella úton üzemelő Magyar Gyapjútomp- és Kalapgyár Rt. területén volt az óbudai üzemet is irányító igazgatóság.

Az államosítás utáni Óbudai Kalapgyárban 180 fő dolgozott és gyapjútompok ill. férfikalapok gyártásával foglalkozott. A nyúlász termékeket 120 munkás készítette a Gizella úti telepen. Óbudán a megfelelően előkészített (mosott, karbonizált) és különböző gyapjufajtákat tartalmazó keveréket először kártoló-farkasló gépen kezelték (csomóbontás, tisztítás, lazítás). Az ún. kónusz-kártológépen történt a gombolyítás, amelybe a tekeresbundázón képződött anyagot etették be. A „tompfonóról” kijövő levágott anyagból lett a kárttomp. Azt követően került sor az előnemezelésre, a tomp belsejébe nemezelővászson került (a gőztérben rezgőmozgást végző ernyő végezte a filcelést, ügyelve a hajlítási szegélyek elkerülésére). A savasan kezelt tomp gyúrásával tömörödött a nemez, alaktartó forma jött létre. Fontos szerepe volt a sokhengeres (multiroller) nemezelőgépeknek, amelyen a felső hengerek a forgó és alternáló mozgás mellett rezgést is végez. A kalapácsos ványológépen fejeződött be a nemezelés, majd csiszolással eltávolították a nemezből kiálló szálakat.

A tompok színezését Óbudán henger alakú kádból álló Mezzera színezőgépen végezték, főleg savas színezékekkel, csak a fekete színhez alkalmaztak bázisos színezéket. A kalapgyár laboratóriumában kónuszos tomp mintaszínező berendezés is működött. A színezés után öblítés és szárítás következett, majd az 50–250 db-os tételek átmenetileg a raktárba kerültek.

Voltak nagyobb külföldi megrendelők, akik csak tomp terméket rendeltek meg, a további kalapgyártást ők maguk kézi munkával végezték.

A gyapjútompokból számos művelet után alakult ki a kalap (fej- és szélkeményítés, szelnyújtás, formázás, karimaformázás, karima- és fejcsiszolás, a karima körülvágása, a szélfelvasalás, felsőkarima-gőzölés). Ezután a kikészítés, a fejbőség-formára felhúzza végzett kidolgozás következett. További műveletek (fejpréselés, szélevasalás, készrevágás) után a felszerelőbe kerültek a kalapok. Ebben a műhelyrészben a kellékekkel látták el a készülő készterméket (bórszalag bevarrása és cakkozása, kismasni-ragasztás, átkötés szalaggal vagy zsinórral, bőr- és selyemvignetta-nyomás, bélésvarrás és -préselés stb.). Ezután a kikészítőműhelybe visszakerült kalapokat javították, megszüntették az esetleges deformációkat, felületi elváltozásokat, elvégezték az utó kikészítést, majd a szél- és fejrészcsinosítás következett. Ezzel fejeződött be a kalapgyártás az Óbudai Kalapgyárban.

A Bécsi úti üzemből évente kb. 750–800 ezer db gyapjútompot, 400 ezer db kalapot gyártottak, valamint több tízezres nagyságrendben sapkákat is készítettek. A tompok kb. 20%-át, a kalapok 60%-át exportálták.

A régi, fekvőhengeres kazán további üzemeltetésére már nem volt mód, így 1978 körül leállt a termelés az Óbudai Kalapgyárban. Az ingatlant a Pamutnyomóipari Vállalat vásárolta meg, irodák, raktárak céljára.

Az óbudai harisnyagyárak

Az 1924-ben alapított Guttmann és Fekete Harisnya-, Kötött- és Szövöttárugyár (GFB – a B a rézoxid-műselymet előállító Bemberg céggel kötött márkahasználati szerződésre utalt) a Vihar utcában működött. Az üzem a pamut- és a síkhurkoló- (cotton-) gépeken gyár-



A Budapesti Harisnyagyár központi üze- me

tott finom női műselyemharisnyákon kívül pulóvereket, fürdőnadrágokat és habselyem típusú¹⁸ fehérneműeket is gyártott. Leányvállalata volt a Pók Áruház. A vállalkozás első boltját a Rákóczi úton nyitotta, „Pók”-néven, ami rövid idő alatt ismert és kedvelt divatáruüzletté vált. (A gyarapodó Pók-üzletek, illetve a cég egyik hűzómárkája, az „Aranypók-harisnya” nyomán jött létre jóval később az Aranypók üzlethálózat.)

1951 nyarán a Népgazdasági Tanács döntéseként létrehozták a Budapesti Harisnyagyárat, ennek székhelye a budapesti III. Folyamőr utca 21. sz. alatt, a hajdani Filatorigáti Textilművek épületeiben volt. (Az 1920-as években itt alapították a henger- és filmnyomással foglalkozó Filatorigáti Textilműveket – Filtext –, amely a harmadik legnagyobb textilüzem volt Óbudán. A II. világháború után itt dohányfermentáló működött. Az Egyesült Magyar Filatorigáti-Pestszentlőrinci Textilművek kikészítő üze- me egy időben a Goldberger versenytársának is számított.) A Budapesti Harisnyagyár többek között a Viktória Harisnyagyár telepeiből, a Pesterzsébeti Harisnyagyárból, a Zuglói Kötöttáru- gyárból jött létre, 1954-ben hozzácsatolták a Gyulai Harisnyagyárat is. Így a gyermek-, férfi- és női zoknikat és a vastag harisnyákat a Budapesti Harisnyagyár állította elő, a finomharisnyák az Óbudai Harisnyagyárban készültek, az 1950-es évek végétől már az akkor újdonságnak számított nejlonból is. 1961-ben az Óbudai Harisnyagyárat is a Budapesti Harisnyagyárhoz csatolták. Ekkorra már a sík- hurkológépen történő harisnyagyártás elavult technológiának számított, a korszerű gyártás finom körkötőgépeken folyt, a sík- hurkológépeket leszerelték ill. durvább kötöttáru- (pulóverek) gyártására állították át.

A Budapesti Harisnyagyár Folyamőr utcai telepén – a Szentendrei úthoz közelebbi területen – építették fel azt az 1960/70-es években nagyon korszerűnek számító színező-kikészítő üze- met, amely a harisnyaár- uk mellett a kötőipar vég- kelmeinek bér- munkában történő szí- nezésére, kikészítésére is alkalmas volt (lehetővé tette a Pesterzsébeten működő, rendkívül elavult Tricotex kö- töttáru-festőde megszüntetését).

A Budapesti Harisnyagyár évente 35 millió pár terméket (zokni, harisnya, harisnyanadrág) állított elő, amelyek a Folyamőr utcai központi gyárban, a Vihar utcai üzemben, a Pesterzsébeti Harisnyagyárban és a Gyulai Harisnyagyárban készültek. Az üzemek korsze-

rűsítése (elektronikus vezérlésű gépek, robottechnikás berendezések) eredményeként 1980-as évek végén 300-féle termékből, összesen 80 millió pár hagyta el a nagy- vállalatot.

1989-1990 idején a Budapesti Harisnyagyár üze- mei önállósodtak (pl. Óbudán a Viking Harisnyagyár működött), ezt követően a részleges privatizáció során a gyártás folyamatosan leépült. A leszerelt gépek új tu- lajdonosokhoz kerültek, a termelés kisebb vállalkozá- soknál folytatódott.

A Finály-féle üzemből Selyemkikészítőgyár

A későbbi Selyemkikészítőgyár (SEKI) helyén Finály Simon kékfestő 1825-ben alapította meg vállalkozását a Bécsi úton, a Vörösvári út közelében. Az üzem Óbu- dai Fehérítőként, 1918-tól Óbudai Fehérítő-, Festő- és Impregnálógyárként, végül 1955-től a Magyar Selyem- ipar Vállalat Selyemkikészítő Gyárként („SEKI”) műkö- dött.

Az óbudai üzemben az 1970-as évek elejéig folyt valódi hernyóselyem szövetek kikészítése. Jóval koráb- ban kezdődött a cellulóزالapú „műselymek” (viszkóz, cellulóz-di- és -triacetát végtelen szálú láncfonalakból és fontfonalas vetülékekből képzett szövetek) színezése, kikészítése. A szintetikus műselyem típusú szövetek (poliamid, poliészter filamentfonalú lánc, fontfonalas, pl. pamut, cellulóz-triacetát, ill. terjedelmesített polia- mid vetülékű kelmék) színezése és kikészítése egyre jobban növekedett. A különböző bélés- és tarkánszött nyakkendőszövetek, ill. divatkelmék jellegzetes, nagy volumenben előállított termékek voltak.

Az 1960-as évek végén indult szövődei re- konstrukcióval párhuzamosan a kikészítő üzem festő- déjében sorra megjelentek a fekvőhengeres HT- színezőberendezések (Obermayer, Mortensen, Scholl). Az Obermayer berendezések között kéthengeres is volt, ezekben könnyű kelmékből 5-6 ezer fm színezésére volt lehetőség. A kezdeti kézi kiszolgálású gépek után meg- jelenő, korszerű színezőberendezések már pneumati- kus szelepekkel, programvezérléssel működtek (eleinte tárcsás, később elektronikus folyamatirányítással). Az 5 db HT berendezés mellett az 1970-es évek közepén két fuvókás (jet) rendszerű kelme-színezővel gyarapo- dott a géppark, különösen a terjedelmesített fonalú



A Selyemkikészítőgyár egyik jellegzetes épületrésze és a csonkított kémény napjainkban

¹⁸ *Habselyem*: Ez a név a Váci úti Selyem- és Gyapjúárugyár Rt. egyik termékcsoportjának márkanéve volt. Így hozták for- galomba az 1930-as évektől a viszkóz végtelenszálú fonalból, lánchurkológépen előállított finom női fehérnemű alapanyago- kat. Hasonló terméket – csak természetesen nem ezzel a már- kanévvel – a GFB is gyártott.



Új HT-színező készülékek üzembehelyezése a SEKI-ben

termékek növekedése, majd a mikroszálas kelmék megjelenése következtében. A festődében működő Textima jiggereket folyamatosan lecserélték, fedett és automata Henriksen jiggerekre. Ezzel együtt egy ideig még motolás kádakon is színezték.

A szakaszos üzemű festődei gépek mellett a telítésses színező-eljárásokra alkalmas gépek ill. gépsorok is sorra megjelentek az üzemben. A pad-steam berendezéssel (telítő-fulár, folyamatos gőzölő, mosógép) viszkóz- és pamutszövetek folyamatos színezését végezték. A pad-roll eljárásra alkalmas géppel (telítő, infrasugárzós előmelegítő és fűthető kamra) félfolyamatos színezésre volt mód (a mosást jiggeren vagy széles-mosógépen végezték). A korszerű Haas fuláron padbatch-eljárással készültek a lakótelepi sötétítőfüggönyök (kiváló fény- és mosásállóságot biztosító reaktív színezékekkel, a színezőfürdőt és az alkáliát külön adagoló szivattyú-rendszerrel). A hideg-pihentető eljárással színezett méterárúk befejező mosása a nagyteljesítményű Benninger gyártmányú széles-mosógépen történt.

A Magyar Selyemipar Vállalat 1978-ban know-how szerződést kötött a svájci HEPATEX-szel, amely nemcsak a divatirányzatok előrejelzését, hanem a gyártástechnológia minden vertikumát érintő fejlesztésekre is irányult. Ennek kapcsán többek között japán Sofcer zsugorító-mosógép állt munkába (azért, hogy a poliészter szövetek ne lapszerűek legyenek, hanem kellemes fogással és eséssel rendelkezzenek). A terjedelmesített poliészter láncfonalat tartalmazó cikkek gyártását szintén a HEPATEX együttműködés során, 1982-től vették be. A mikroszálas szövetek színezésével és kikészítésével tovább bővült a termékskála.

Szintén az 1970-es években a festékraktár és festékkonyha részleges automatizálására, a digitális mérés bevezetésére került sor. Továbbra is működtették a mechanizált, kocsis mozgatósú síkfilmnyomó berendezést az egyes termékek mintázásához. 1974-ben polikromatikus mintázva-színező berendezéssel is bővült a géppark. 1985 körül vezették be a transzfernyomást, amellyel egyre több szövetet mintáztak, többek között Szász Endre alkotásokkal díszített, számozott kendőket is nyomtak.

Egyedi technológiának számított a Debacca eljárás bevezetése, ennek során az erős sodratú poliészterfonalból készült szövetek „lúgos hámozása” folyt. Így a szintetikus alapanyagú kelme kedvezőtlen „műszál” jellegét (csillogó fény, kedvezőtlen fogás és esés stb.) siker-

rült megszüntetni (a száleresztmetszet csökkentésével, felületi „kráterek” kialakításával). Egyes sportruházati alapanyagokat tartósan gyúrt kivitelben gyártottak (a meleg állapotban levő kelmeköteget - levegőtörasztás mellett - hidegvizes „sokk” hűtéssel tették maradandóan rusztikussá).

Speciális rendeltetésű termékeket is gyártottak. Ilyen volt az ejtőernyő-szövet nagyszilárdságú poliamidból, sávolýkötéssel, és a repülőgép-fékezőernyő rip-stop¹⁹ szerkezetű poliészterszövetből (utóbbiak kalanderezzve készültek). A hőlégballon kelméket szintén rip-stop poliészterszövetekből állították elő, oldószeres kenéssel, ezekre a Graboplast vitte fel a védőbevonatot. Egyébként ez a gyár is rendelkezett rotációs sablonnal működő kenőgéppel, azonban ezen csak vizes bázisú bevonatképzést végeztek.

A HEPATEX együttműködés során kifejlesztett, jacquard- és nyűstös mintázatú női blúzanyagok, divatszövetek sikeresek voltak az export és belföldi piacon egyaránt.

Mintegy 53 millió m²/év volt a legtöbb termelés (ennek több mint 50 %-a belésszövet). Kb. 900 fő dolgozott a gyár fénykorában, ebből 200-an a festődében. A nagy múltú üzemet többéves felszámolást követően 1997 őszén az olasz Radici csoport vásárolta meg, Óbudán 2000-ig folyt termelés a Tintoria Kft.-ben. A kikészítő géppark egy része a szentgotthárdi – olasz érdekeltségű – Lurotex Textilipari Kft.-hez került.

A Magyar Selyemipar Vállalat

A Magyar Selyemipar Vállalat (MSV, DUNASILK) 1955. január 1-jén jött létre hét szövöde, két selyemcérnázó üzem bevonásával és egy kikészítő gyár későbbi beolvasztásával. Így az Adria Selyemszövőgyár (Kőbányán), a Duna Cérnázógyár (Kelenföldön), a Hungária Jacquardszövőgyár ill. Pipacs Szövőgyár (mindkettő Kispesten), a Mohácsi Szövőgyár, a Soproni Szövőgyár, a Szentgotthárdi Szövőgyár, a Tolnai Fonógyár, a Váci Bélésszövőgyár, 1958-tól pedig a Selyemkikészítőgyár (Óbudán) tartozott az MSV-hez. A nagyvállalat központja később szintén Óbudára költözött, a Bécsi úton működött a modern irodaház. A vállalat 1991-től felszámolásra került, ma már csak Tolnán és Szentgotthárdon folyik termelés az új (német, ill. olasz) tulajdonosok által működtetett üzemekben.

A Salzmänn-féle üzemből Csillaghegyi Lenárgyár

A későbbi Lenárgyár helyén az 1920-ban létesített Műgyapot és Vattagyár Rt. üzemépületei voltak. Az állandóan válságokkal küszködő vállalkozás mindössze három évig működött, 1923 tavaszán tűzvész pusztított a el. A németországi Salzmännék (Salzmänn Henrik 1891-ben a Magyar Kender- és Lenipari Rt.-nél ügyködött) gyáralapítási szándékuk során először a miskolci Guttmann és Zeilendorf Kötszövőgyár épületeit vették bérbe, száz szövőgéppel, nyolc előkészítőgéppel rendez-

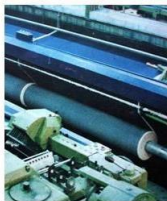
¹⁹ Rip-stop: Megerősített szövésű, ún. hasadásgátló szövet-szerkezet. Az esetlegesen megindult szakadást vagy repedést nem engedi továbbterjedni. Ennek elérésére 5–8 mm-enként nagy szilárdságú lánc- és vetülfonalakat alkalmaznak, vagy ezek helyett, hasonló távolságokban több lánc- ill. vetülfonallal köt azonos módon. Az ilyen szövet jellegzetesen enyhén négyzethálós mintázatú.



A gyárpépület utcai részlete 1950-ben



és 1982-ben



A Csillaghegyi Lenáru gyár, majd -Szövőgyár

kedtek be. 1925 áprilisában úgy döntöttek, új helyet keresnek, így került érdeklődésük középpontjába a Római-fürdő közeli, 5660 négyszögletes csillaghegyi ingatlan. 1925-ben hetven szövőgéppel és négy felvetőgéppel, továbbá csévlőgépekkel megindult a termelés a Salzmann-féle Magyar Textilipar Rt.-ben. Egyelőre kenderszöveteket készítettek, az impregnált ponyvaanyagokat kedvezően értékelte a piac. Hazánkban itt gyártottak először lőszóróbetétes ruhaipari kellékvásznat. Az 1930-as években a honvédség volt az egyik komoly megrendelője a gyárnak (sátoranyagok, ponyvák). Ekkor lenből és vásárolt lenfonalból is gyártották termékeiket. Napellenzők, rolettaanyagok, és nívós kórházi-ill. szállodai ágyneműszövetek is készültek Csillaghegyen. A vigonyfonodában 6 szelfaktor működött. Négy cernázógépen készültek a szövőcernák. A Roscher típusú szövőgépek voltak többségben, de Thiele gépek is előfordultak egyebek (pl. Schönherr, Hoffher, Atherton stb.) mellett. A szövés-előkészítés gépparkját többek között Sucker írezők, annakidején korszerűnek számító felvető- és csévlőgépek képezték. 1940-től kizárólag len- és kenderszövetek gyártásával foglalkoztak. Az egyműszakos munkarendben üzemelő és aránylag jól fizető Salzmann-féle gyár vonzó munkahelynek számított.

1941-ben hadiüzemmé nyilvánították a csillaghegyi gyárat, 1944 karácsonyáig a szövődei főmester irányításával termelt az üzem. Az autó- és sátorponyvák, ill. egyenruha- és gázálcanyagok mellett már az 1930-as évek végén olyan katonai köpenyek is készültek a gyár kibővített varrodájában, amelyekből 2-3-at összeillesztve sátrat lehetett kialakítani. 1942 karácsonyának éjjelén tűzvész pusztított, leégett a szövőde teteje és megrongálódott az összes jacquard-szövőgép. Az elektromos hiba okozta tüzeset biztosítási kártérítéséből nemcsak a helyreállításra, hanem a szövőde modernizálására is jutott. A II. világháború pusztításainak felszámolására, a termelés megindítására 1945 elején megkezdtek intézkedéseket. Sajnos február közepén a jeges ár (a felrobbantott Északi összekötő vasúti híd roncsai akadályozták a jég levonulását) az üzemet és egész Csillaghegyet elárasztotta. Csak augusztusban vált megközelíthetővé a munkások számára az üzem, lassan megindult a munka. 1950. december 28-ától Csillaghegyi Lenáru gyár elnevezéssel működhetett tovább a régi üzem. A gyár tőzszomszédságában levő, Händler Ferenc Szövőipari Rt.-t felszámolták, az ottani kiváló szakem-

berek főleg a Lenáru gyárba jöttek dolgozni. A géppark igen heterogén volt (pl. 27-féle szövőgéptípus), a műhelyek túlszűfolttsága miatt alig lehetett közlekedni. A nehézségek ellenére 1951-ben már három műszakos munkarendben közel 4 millió m² szövetet termeltek. 1952 őszén magyar állami tulajdonba került a gyár. A gépparkot cserékkel és saját készítésű berendezésekkel igyekeztek korszerűsíteni. Elkezdődött a szövőgépek egyedi villanymotoros hajtásra történő átalakítása. A festődét részben használt gépek beállításával, majd új eszközök beszerzésével sikerült fejleszteni.

1963 tavaszán megalakult Lenfonó és Szövőipari Vállalat, ennek egyik gyára lett a csillaghegyi üzem, Csillaghegyi Szövőgyár néven. Megindult a profilisztítás, többek között a bútorkészítésgyártás növelésére szélesszövőgépek érkeztek Budakalászlóról, bővült a cernázó kapacitás. Jiggerek álltak munkába a festődében, a korszerű fulár a csáva- és a reaktív színezések lehetőségét fokozta. Új szárító-feszítő-ráma segítette a nemesítő kikészítések további terjedését. Az 1965-ös árvízveszély miatt miniszterhelyettesi döntés született a gépek leszerelésére, azonban ennek ellenállt a gyár vezetése (végül csak a festődei szennyvízelvezetésnél volt probléma). Az 1965-ös év nem volt sikeres, főleg a jacquard-szövésű bútorszöveteknél csökkent a rendelésállomány (a hagyományos minták miatt volt visszaesés). 1966-ban megkezdődött a rekonstrukció, a szövődében új Picanol gépek kerültek, automata vetülékcsévlők egyidejű beszerzésével. 1967-ben 7,7 millió m² kész méterárut gyártottak (háztartási textiliák, ruha- és műszaki szövetek, ponyvák, kárpitos kellékek stb.). 1970-ben AT 100, 120 és 175-ös automata szövőgépek érkeztek (igaz, ezek nem nagyon bírták a nehéz árukat), modernizálódott a szövő-előkészítő géppark, három Malimo gép beszerzésével a varrovahurkolt kelmék gyártására is lehetőség nyílt. Poliamid és poliészter szűrőszöveteket, szintetikus alapanyagú ponyvákat, kevert-szálas nyűstös bútorszöveteket gyártottak sikerrel. A fokozódó létszámihiányt vidéki üzemek telepítésével sikerült kompenzálni. 1970-ben kenőfej beállítása megteremtette a ponyvagépgyártásban, a kenéstechnológia alapjait. Az exportcikkek körében sikeres lett a nyugatgyászson, a kifejlesztett ballon- és sportkabát anyagokat is kedvezően fogadta a piac. Új féllen ponyvaszövet gyártása indult meg. Az AT-szövőgépeket kíméletesebben igénybevevő cikkek közül, a permetezővédőruhaszövet keresetté vált, amit szilikonos kikészítéssel láttak el. Hasonlóképpen igényelt a piac a megújított saválló védőruha anyagot is. A vevők által igényelt kis tétel nagyságok, a munkaigényesebb cikkek alvállalkozó bér munkapartnereket igényeltek (1972-ben 27 külső üzemmel kooperáltak). Az 1976 és 1980 közötti időszakban tovább korszerűsödött az üzem, nehéz szövetek, ponyvák, napellenzők kempinganyagok, sátoroszövetek és a műszaki textiliák termelésének növelésére nyílt lehetőség. Megjelent a kétszínoldalas kent rolettaanyag, sikeresek voltak a len-poliészter keverékű divatkelmek is. A műszaki termékek köre a poliuretán belsejű mezőgazdasági tömlőkkel bővült. Ezenkívül megoldották a peremes tömlő gyártását, sajtvasznat is gyártottak, és meghonosították a szintetikus vitorlaszövet készítését. A kikészítőben automatikus működésű, fedett Benninger jiggereket állítottak munkába. A kikészítő részleg többek között olasz gyártmányú szanforizálógéppel is gyarapodott, így mechanikailag zsugorított, méretálló szöveteket tudtak gyártani. 1977-

ben Csillaghegyen létrehozták a Műszaki Textília Alkalmazástechnikai szolgálatot, amely ún. labor-gépkocsival (műszerek, anyagminták stb.) kereste fel a partnereket. Később a hazai gyártású Crumeronból (poliakril-nitril) színes napellenző szöveteket is készítettek vízlepergető és szennytaszító kikészítéssel egyaránt.

Több magyar textilüzem próbálkozott – különösen az 1970-es évek második felétől – a farmerszövet gyártásával. Végül a Buda-Flax Lenfonó és Szövőipari Vállalat Csillaghegyi Szövőgyárában sikerült megalapozni a magyar farmerszövet-gyártást. Egy Olaszországban készült, indigószínezésű lánchengert vettek át a Budapest Pamutnyomóipari Vállalattól, ahol az importált hengert nem sikerült a rendelkezésre álló szövőgépparkon feldolgozni. A csillaghegyiek a problémás henger fonaltartalmát visszacsévélték és ismételt felvétellel sikerült szőhető lánchengert produkálniuk. Így elkészült az első 800 méternyi farmerszövet, amely kielégítő külsőképpel és az elvárt paraméterek reprodukálásával reményt keltő volt. A láncfonalak indigószínezésében élenjáró olasz Omez géppárral egyeztettek, hogy a színesfonal-import sikerül kiváltható legyen. Akkor jelentős összegű beruházást igényelt volna az új fonalfestőde létrehozása, ugyanakkor a színes fonal beszerzéses konstrukciónál figyelembe kellett venni a szállítások évszaktól függő bizonytalanságát is. Az előnyök és hátrányok megfontolt mérlegelése végül azzal a döntéssel zárult, hogy biztosabb az olasz eredetű színesfonal-import. A két lánchengereket a Silci cég biztosította, a szintén olasz Filartex pedig a vetületeket szállította. 1977 IV. negyedévében Csillaghegyen korszerűsítették a szövődei háttérrel: a nehéz szövet megfelelő gyártására alkalmas, nyüstös Picanol szövőgépeket kiegészítették speciális szádképző berendezéssel. Később az Unifil vetületecsévéelővel felszerelt Picanol szövőgépeken sikerült a táblásság jellegű külsőképi hiányosságot teljesen megszüntetni. Még ebben az évben közel 45 ezer folyóméter farmerszövetet gyártottak, amit egy e célból kiírt pályázat nyerteseként „Trapper” márkanéven hoztak forgalomba. Később a Hollandiából beszerzett használt, magas műszaki színvonalú Picanol 176-os szövőgépekkel jelentősen korszerűsítették a farmerszövet-gyártó kapacitást is. A csillaghegyi gyár saját szanforizáló gépének üzembeállítása tette lehetővé a szélesebb szövetek gyártását, kikészítését. A teljes gyártási folyamatra (szövés, kikészítés) kiterjedő minőségirányító intézkedések végül megoldották az optimális nagyüzemi termelést, és ki tudták elégíteni a növekvő kereskedelmi igényeket. A farmerszövetből a Buda-Flax vállalat Tabi

Campingcikk Gyárának ságvári varrodájában készültek a vásárlók körében rendkívül kedvelt Trapper farmer-nadrágok.

A csillaghegyi farmerszövet-gyártási eredmények több neves külföldi partner érdeklődését is felkeltették. A Levi's cég szakemberei is jártak a Budaflax Csillaghegyi Szövőgyárában, azonban az akkor még dobtáras működésű automata szövőgépek láttán nem jött létre kooperáció (főként a táblásság hibájától tartva). Közben az említett Unifil vetületecsévéelők telepítésére sor került, üzembeálltak az SACM ragadókaros szövőgépek, majd megjelentek az újrendszerű, nagytermelékenységgű, két-szövetpályás Nuovo Pignone TP 400-as gépek is a gyár szövődéjében. Európa legnagyobb farmerszövet-gyártó cégének, az angol Lee Cooper-nek szakemberei már két éve tárgyaltak az üzem vezetőivel, majd 1983-ban megszületett az első együttműködési szerződés. A korszerű szövőgépeken nyüstcsereikkel és erősítésekkel ill. optimális beállításokkal megvalósult a nehéz farmerszövetek termelékeny és kiváló minőségű előállítás. A termék külsőképeinek egyenletességét a feszültségmentes vetületekbevezetést garantáló előlefejtő szerkezetekkel még tovább tökéletesítették. A Nuovo Pignone gépeken készült a Trapper terméknél is igényesebb Lee Cooper farmerszövet, a vékonyabb változatot az SACM gépeken gyártották. Az angol licenc szerinti nadrágok konfekcionálását az EKISZ Ruházati Szövetkezet ózdi üzeme végezte. A brit partner rendszeresen ellenőrizte a teljes méteráru-gyártást, a ruhaipari feldolgozást és az értékesítési tevékenységet. A pozitív tapasztalatok az együttműködés folytatását és a kooperáció bővítését eredményezték.

1982 elejétől – a textiliparban elsőként – önálló export-import jogot kapott a Buda-Flax, továbbá a nagyvállalatot nagykereskedelmi tevékenységre is feljogosították. A licencvásárlás, a kooperációs lehetőség kedvezően hatott a Csillaghegyi Szövőgyárra is. 1985-ben a gyár az energiaracionalizálási program során áttért a földgáztüzelésre. 1985-ben 6 millió m²-t is meghaladta a kikészített kész méteráru kibocsátás, jelentős export részarányal.

1985. október 1-jétől a Buda-Flax nagyvállalat szervezetváltozást hajtott végre, így a Csillaghegyi Szövőgyár is részvénytársaságként működött tovább, majd a későbbi tulajdonosváltás után, 1995-ben végezt leállt a termelés.

Egyéb textiles vonatkozások Óbudán

Az 1907-ben alapított Mosó-Fertőtlenítő Gépgyár a II. világháborúig működött egy tönkrement bőrgyár területén. A dunai kagylókból gombokat sajtoló üzem Iris Gombgyár néven a Föld ill. Solymár utcában üzemelt 1923-tól. A Csillaghegyi Lenáru gyár kapcsán már említett Händler-féle szövőde a Szentendrei úton (a Textilfestővel szemben) működött. A Budapesti Bútorszövet- és Szőnyeggyár a Vörösvári és Bécsi út sarkán üzemelt. Érdekesség, hogy textilsegédanyag-gyártó cég (Magdalin) is működött Óbudán. Az 1950-es években hozták létre a Textilgéppalkatrész Gyártási Egyesülést, a Fonógépgyár, majd a KAEV Könnyűipari Gépgyártó Vállalatnak gyártórészlege a Bécsi út hegy felőli oldalán üzemelt, az Óbudai Temetőhöz vezető szakasz közelében.

1972-ben a III. kerületi Doberdó úton kezdte meg oktató tevékenységét a **Könnyűipari Műszaki Főiskola**



Kétpályás farmerszövet
Nuovo Pignone ragadókaros szövőgépen



A Trapper farmer szövete Csillaghegyi Szövőgyárban készült



A Könnyűipari Műszaki Főiskola épülete
(jelenleg: Óbudai Egyetem Rejtő Sándor Könnyűipari és Környezetmérnöki Kar)

(az 1961-1962-ben alapított Felsőfokú Könnyűipari Technikumból létrehozva), ahol többek között nagyszámban képeztek textil- (fonó-, szövő-, kötő-) és ruhaipari üzemmérnököket. A későbbi Budapesti Műszaki Főiskola jogutódjaként 2010. január 1-jével alakult meg az **Óbudai Egyetem**, ennek Rejtő Sándor Könnyűipari és Környezetmérnöki Karán oktatják ma a jövő textil- és ruhaipari szakembereit.

1999-ben Goldbergerék eredeti lakóházában/műhelyében nyílt meg a Textilmúzeum, amelyet



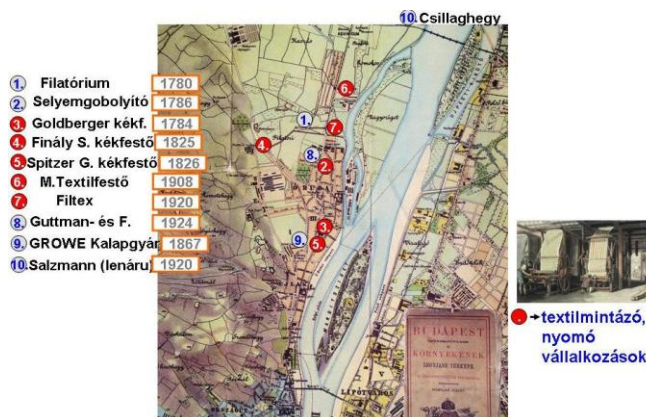
Goldberger Textilipari Gyűjtemény

Részletek az állandó kiállításból



1959-1994 - III. kerületi TTVE
(III. kerületi Textilfestő Torna és Vívó Egylet)

2012-től az Óbudai Múzeum vett át. A Goldberger Textilipari Gyűjtemény „A Goldberger...” c. állandó kiállítá-



Óbuda főbb textiles vállalkozásai

sa 2013. szeptember 12-én nyílt meg a Budapest III. Lajos u. 136-138. sz. alatt.

Számos óbudai textilüzemnek (pl. Goldbergernek, a Pamutkikészítőgyárnak és másoknak) volt komoly sporttelepe, de külön kiemelendő az 1872. június 5-én megalakult az ÓTE (Óbudai Torna Egylet), amely 1959-1994 között III. kerületi TTVE (III. kerületi Textilfestő Torna és Vívó Egylet) néven, a Textilfestőgyár támogatásával működött.

Az egykori óbudai, ill. III. kerületi textilüzemek (amelyek egykor közel 15 ezer óbudainak adtak munkát) helyszíneit a korábbi üzemépületeken (ill. azok egykori helyén) kevés emléktábla is hirdeti, ebben is van tennivaló. Ugyanakkor megemlítendő, hogy talán elkelt volna egynéhány Goldberger Leó adottságú és rátermettségű szakember a rendszerváltás tájkán is, kiemelten az iparirányítás területén, hogy a hazai textiliparból legalább mutatóban maradjon valami. Célszerű lett volna érvényesíteni azt is, hogy a szakmára jellemző élmunka-igényesség munkahelymegtartó szerepe sem elhanyagolandó körülmény.

Felhasznált irodalom, források

- [1] Kiss Csongor, Mocsy Ferenc: Óbuda évszázadai, Kortárs Kiadó, Budapest, 1995
- [2] Dr. Geszler Ödön: A 200 éves BUDAPRINT PNYV Goldberger Textilművek története, Budapest, 1984.
- [3] Szerzői közösség: Könnyűipar Magyarországon, a Könnyűipari Minisztérium kiadványa, 1981
- [4] Szénási Éva: A Buda-Flax Csillaghegyi Szövőgyárának története (1925-1985), a Buda-Flax Lenfonó és Szövőipari Vállalat kiadványa, 1986.
- [5] 50 éves a Textilfestőgyár. Gyári kiadvány, 1958
- [6] Németh Antal: A magyar selyemipar története. Magyar Selyemipar Vállalat, Budapest, 1971
- [7] Dr. Kerényi István, Tóth Károlyné, Csabáné Varga Ilona és Keserő László munkatársak (MSV ill. MSV Selyemkikészítőgyár) visszaemlékezései
- [8] A GFB gyár egy címkéje
(http://axioart.com/tetel/guttman-es-fekete-harisnya-,-kotott-es-szovottarugyar-bp-_210)
- [9] Nagy László: Kalapgyártás, Gyapjúipari Dokumentációs Központ, Budapest, 1963
- [10] Vajk Éva főszerkesztő: Mesélő harisnyák, Textilmúzeum, Budapest, 2005
- [11] Kutasi Csaba: A BUDAPRINT Pamutnyomóipari Vállalat rövid története, Magyar Textiltechnika, 2013/2