

A magyar kötőipar története

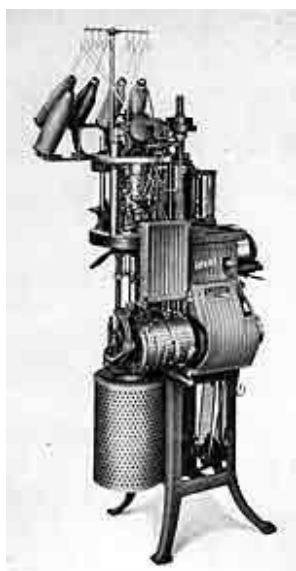
II. rész

Bárány István

Kulcsszavak: Textilipar, Kötőipar, Textilipari rekonstrukció

A magyar kötőipar története

A kötőipar a textilipar viszonylag fiatal, de nagyon gyorsan fejlődő ága. Helye és szerepe a textiliparon belül az egyik legvitatottabb kérdése volt az iparfejlesztésnek a rendszerváltozás előtti évtizedekben. Ennek fő okát tulajdonképpen az ipar múltjában kell keresni. A második világháború előtti kötőipart kis műhelyek képviselték, még akkor is, ha 400–600 fős létszámú gyárakban voltak elhelyezve. Ennek példájul a Budapesti Finomkötöttáru-gyár elődjét, a zuglói Brust-gyárat szokták felhozni. Ez a gyár, ugyanúgy, mint a többi hasonló vállalat, néhány nagykereskedő ellátásán kívül – ügynöki hálózatán keresztül – közvetlenül kiskereskedőket is kiszolgált, tehát maga is nagykereskedői tevékenységet folytatott. Ma úgy mondanánk: „erősen piacra orientált” vállalat volt. Azt gyártott és akkor, amit és amikor a piac igényelt. A tavaszi és téli szezonban a gyár kapacitáskihasználtsága 20 és 100% között ingadozott. Januárban, februárban, a nyári hónapokban 150–200 fő dolgozott csökkentett munkaidőben, heti 24–36 órát, szeptembertől karácsonyig pedig 600–800 főt foglalkoztattak részben három műszakban vagy 12 órás műszakban, még vasárnap is, ahogy a rendelésállomány megkívánta. A gyár síkhurkoló- (cotton-) géptermében selyemharisnyát kötöttek, a harisnya-körkötőgépeknek helyet adó gépteremben pamut- (flór-) zoknit¹ készítettek. Ezeken kívül a gyárnak voltak körhurkoló- és lánchurkológépei is. Rendelkeztek a csévézés, cérnázás, felvetés, fehérítés, színezés, szárítás, kikészítés, formázás, kalanderezés, bolyhozás, vasalás, adjusztálás gépeivel is. Saját műhelyükben készítettek cérnagombokat. A selyemharisnyák és a körkötött harisnyák varrási műveleteit külön-külön üzemszolgálatokban végezték. A konfekcióüzemben készítettek szabott kesztyűket és alsóruházati cikkeket, mindegyiket más-más műhelyben a gyáron belül. Ezeket a helyiségeket csak jóindulattal lehetett „termeknek” nevezni, mert 50–100, legfeljebb 150 m²-es műhelyek voltak, amelyeket a tulajdonos a mindenkori konjunktúrának megfelelően épített, „ragasztott” hozzá a meglévő műhelyekhez.



Harisnyakötőgép a 19–20. század fordulója körül



Harisnyakötés síkhurkológépén

Nem egy közülük fából épített „sufniban” kapott helyet.

Hasonló volt a helyzet a többi kötöttáru-gyár esetében is. Talán csak a Gyulai Harisnyagyár volt kivétel, ahol már valóban nagyüzemi termelés folyt, de természetesen ott is szezonális jelleggel.

A másik fő oka annak, hogy az irányítás fejlesztése kérdésessé vált, vezetési, személyi problémákra vezethető vissza. Nem szabad elfelejteni, hogy az 1950-es évek első felében a „személyi kultusz” káros hatása nem csak minisztereket, köztársasági elnököket tüntetett el egyik napról a másikra, hanem az iparágak, a vállalatok vezetőit is indokolatlanul meghurcolta. Talán sehol nem volt olyan nagy a fluktuáció a vezetők körében az államosítás után, mint a kötőiparban. Solt Dezsőt, aki a háború előtt a Textilszakszervezet vezetői közé tartozott, sztrájkokat szervezett, tagja volt az illegális Kommunista Pártnak, és 1945 után az államosítások előkészítésével foglalkozott, majd a megalakult Textilipari Igazgatóság Kötszőipari Főosztályának vezetője volt, egyik napról a másikra indokolás nélkül leváltották. Utódjának is egy éven belül ez lett a sorsa. (Még jó, hogy börtönbe nem kerültek.) Nem lehet azonban mindent a személyi kultusz számlájára írni. A szakma legtehetségesebbjei közül nagyon sokan a gazdaság, a pártirányítás vagy a társadalmi szervek különböző posztjaira kerültek, vagy beiskolázták őket az 1950-es évek elején alapított Gazdasági és Műszaki Akadémia („Vörös Akadémia”) valamelyik szakára, ahol egy-két évig tanultak. Ezeknek a kádereknek a helyére nem mindig a legmegfelelőbb személyeket állították.

Ez volt a két fő oka annak, hogy a kötőipar a textilipar többi ágával szemben, amelyek már 1951-ben elérték a háború előtti termelési színvonalat, csak 1954-ben tudta ezt elérni. Erre az időpontra azonban mind a vállalatok, mind az iparág vezetése stabilizálódott. A Gazdasági és Műszaki Akadémia befejezte működését, a

¹ A flór igen vékony, jó minőségű perzselt és mercerezett pamutcérna, finom kötöttáru és szövetek készítésére használták.

Budapesti Műszaki Egyetem, az akkor igen magas színvonalon álló textiltechnikusi képzés nappali és esti tanfolyamai kezdtek szakképzett embereket az ipar rendelkezésére bocsátani, sőt hazatértek azok is, akik szovjet egyetemeken végeztek textilipari szakokon.

A gazdaságpolitika is változóban volt, igaz, cikcakokkal. Ekkor kezdték az ipar vezetői bizonygatni, hogy még a kötőipar elavult gépi berendezései is sokszor négyszer-hatszor nagyobb teljesítményűek, mint a textilipar némely más berendezése, a kötőipar termékei önköltségben, gazdaságosságban jobbak más, összehasonlítható termékeknél. Bár kezdetben a konzervatívabb vezetés ezt megkérdőjelezte, de a figyelmet azért sikerült erre a szempontra irányítani. A szintetikus szálanyagok megjelenése és elterjedése forradalmat idézett elő a kötőipar gépeiben, berendezéseiben, technológiáiban. Hatalmasan megnőtt a gépek termelékenysége. Az 1960-as évektől kezdődően, amikor közismert lett, hogy mind Nyugaton, mind a KGST országaiban elsőrendű fontosságúvá vált a kötőipar fejlesztése, az energiát már nem a meggyőzésre, hanem a fejlesztések előtt álló akadályok elhárítására kellett fordítani. Addig azonban sokszor megkaptuk, hogy szakmánkkal szemben elfogultak vagyunk, szakmai sovinizmusban szenvedünk. A bekövetkezett fejlődés mégis igazolta a kötőipar „szerelmeseinek” véleményét.

A kötőgépek feltalálása és fejlődésük

Jövőre lesz 430 éve, hogy 1589-ben *William Lee* feltalálta és elkészítette az első a kötőgépet, eredetileg harisnyakötés céljára.² Találmánya támogatására nem tudta I. Erzsébet királynő hozzájárulását megnyerni és a kézzel dolgozó harisnyakötő iparosok is ellenségesen fogadták. *Maximilien de Béthune* (Sully herceg) felhívására, hogy találmányát Franciaországban is meghonosítsa, Lee 1612-ben gyártelepet rendezett be Rouenban, de találmányát itt sem méltatták eléggé, így az csak halála után találta meg az elismerést.

Jedediah Strutt 1758-ban szerkesztette meg a Lee-féle géphez a második tűágyat, amivel már kétszínoldalas kelmét lehetett előállítani. Nagy szerepe volt a kötőgépek fejlődésében a szintén angol *William Cottonnak*, aki 1864-ben szabadalmaztatta az azóta is cotton-gépnek nevezett, függőleges helyzetű horgastűkkel működő síkhurkológépet,

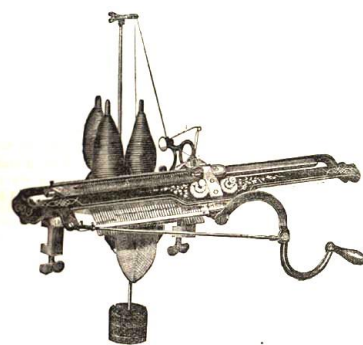
amely már szaporítani és fogyasztani is tudott (azaz rajta a kötés szélességét növelni, illetve csökkenteni lehetett). 1768-ban *Josiah Crane* készítette az első, horgas tűkkel működő láncrendszerű kötőgépet, amit ma lánchurkológép néven ismerünk. A körhurkológépet 1798-ban *Decroix* találta fel.

Theodor Groz
1855-ben



Lee-rendszerű kötőgép a hajdani Kokron-gyárból

megvalósította az első acél horgastű előállítását, megalapozva ezzel azoknak a precíz szemképző eszközöknek a tömeggyártását, amelyekkel ma is számos kötőgép dolgozik. A kanalas tűt a francia *Pierre Jeandeau* ta-



Lamb-féle síkkötőgép 1872-ből

lálta fel az 1800-as évek elején (az évszám bizonytalan, 1802, 1803 vagy 1806 lehet), de mint feltaláló az angol *Matthew Leo Townsend* neve terjedte el, aki az általa kidolgozott konstrukciót 1849-ben szabadalmaztatta. Ilyen tükkel először az amerikai *Isaac Wixom Lamb* készített kötőgépet 1863-ban: ez volt az első, kézzel hajtott síkkötőgép. 1861-ban készítette el *Paget* a róla elnevezett gépet, amely a Lee-féle gép továbbfejlesztet, többfejes, mechanizált változata volt. A kanalas tűkkel működő harisnya-körkötőgépet, amely a harisnya sarkának és orrának kialakítására is alkalmas, 1866-ban az amerikai *William H. MacNary* találta fel. A kettőfejű kanalas tű feltalálása *Clay* nevéhez fűződik (1865), aminek felhasználásával *Heinrich Stoll* 1900-ban készítette el első bal-bal síkkötőgépét. *Henri I. Edouard Dubied* 1893-ban jelentős átalakítást végzett a síkkötőgép lakatrendszerén, megoldotta a feltartott szemek készítését, és ezzel nagymértékben fokozta a síkkötőgép mintázó képességét és sokoldalú alkalmazhatóságát. Az 1859-ben szabadalmaztatott raschel-gép, a láncrendszerű kötőgép kanalas tűkkel működő változata, szintén angol találmány. (A *raschel-gép* nevet egy német gépgyár adta, amely egy híres francia színésznő, *Élisabeth-Félice Rachel* révén népszerűsítette a gép termékét, egy sálat. Neve a németes *raschel-gép* írásmódban maradt fenn.) A 20. század nagyarányú technikai fejlődése a kötőgépek terén is érvényesült, ez újabb tűfajták (tolókás tű, karabinertű), gépkonstrukciók bevezetéséhez és széles körű elterjedéséhez, a gépteljesítmények jelentős növeléséhez, a számítógép-vezérlés révén a mintázóképesség növeléséhez vezetett.

A kötöttáru gyártás fejlődése

Az első „nagy találmányok” korszaka után, a 19. és 20. század fordulóján táján megindult a kötőgépgyártás és a kötéstechológia gyors fejlődése. Angliában és Németországban széles körben elterjedtek az Amerikában gyártott Invincible harisnya-körkötőgépeken készült harisnyák és zoknik, a síkhurkológépeken előállított müse-lyemharisnyák. Sokáig a síkhurkológépek voltak – már csak óriási méreteik, nagy finomságuk, sok, akár 40-et is elérhető munkahelyes kivitelük miatt is – a kötőipar legbonyolultabb, legérzékenyebb, legnagyobb szakismeretet igénylő, legdrágább gépei.

A kötőgépgyártásban is bekövetkezett bizonyos átrendeződés. A kötőgépek „óshazája” Anglia volt, de elterjedésük Franciaországban és az Egyesült Államokban volt a leggyorsabb. A 20. században a kötőgépgyártás központja Chemnitzbe tevődött át. A fejlesztésben minden ország mérnökei nagy szerepet játszottak és ez mind

² A kötőgépek történetét lásd bővebben a Magyar Textiltechnika 2014/2. számának 8–18. oldalán.

a mai napig tart.



Körhurkológép

nomságú cotton-gépeket kiselejtezték, ebből a gépfajtából az 1960-as, 1970-es évektől csak a viszonylag durvább, felsőruházati kötöttáruk (pulóverek, kardigánok stb.) gyártására szolgáló típusok maradtak használatban, de ezek is igen korlátozott számban, mert korszerű sikkötőgépeken nagyobb termelékenységgel és változatosabb mintázatokkal készíthetők ezek a ruhadarabok.

Régen egyeduralkodó volt a tömlő alakú kötött kelmék gyártásában a körhurkológép (német eredetű szaknyelven a *Rundstuhl*). Ennek többféle változata volt ismeretes és használatos (francia, német ill. angol rendszerű, amelyek felépítésükben, működés módjukban különböztek, közös jellemzőjük a gyűrű alakú tűgyba befogott horgastű volt), de legelterjedtebb az ún. francia rendszerű körhurkológép volt. Ma már ilyen gépeket nem használnak: a sokkal nagyobb teljesítményű, gazdagabb mintázatok készítésére alkalmas nagy átmérőjű körkötőgépek vették át a helyüket.

A raschel-gépek régebben csak kanalas tűkkel dolgoztak és főleg felsőruházati kelmék gyártására szolgáltak. Később használatuk fő területe a csipkegyártás, újabban pedig a műszaki és egészségügyi textíliák gyártása lett. Nagy fejlődésen ment keresztül a lánchurkoló technológia is, a gépek fordulatszáma megtöbbszöröződött a tolókás tűk és a korszerűsített hajtómechanizmus, valamint egyéb új megoldások révén. A régebben alkalmazott kör-lánchurkoló- és milanéz-gépek már az 1950-es évek elején eltűntek az iparból és ilyeneket ma már nem is gyártanak.

A szintetikus fonalak felhasználását a hazai textiliparon belül a kötőipar kezdte meg a poliamid 6.6 (Nylon), majd poliamid 6 (Perlon), később a poliészter- és poliakrilnitril- (akril-) szálakból készült fonalakkal. A női finom nejlonharisnya és -harisnyanadrág gyártása, felhasználása néhány év alatt kizárólagos lett. Nagy népszerűsége tette szert az 1960–1970-es években a poliamid 6-ból készült „nejloningek” és „nejlon-fehérműk”, amelyek kelméjét korszerű lánchurkológépeken, csipkedíszítésüket e célra szerkesztett és újonnan beszerzett raschel-gépeken gyártották. A felsőruházati kötöttáruk körében elterjedtek a terjedelmesített poliészterből ill. akrilból készült termékek, gyakran gypjúval keverve. A szintetikus szálanyagok használata természetesen befolyásolta a kötés- és a kikészítési technológia fejlesztését is. Megjelentek a terjedelmesített fonalak és hazánkban is kiépült a fonalterjedelmesítő kapacitás. A szintetikus

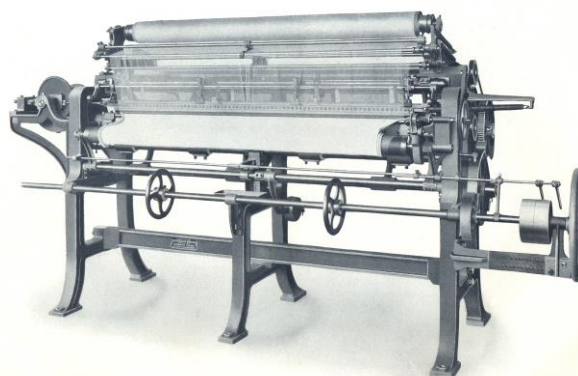
és természetes szálanyagok keverése új mintázási lehetőségeket, új, jobb használati értékű termékek gyártását tette lehetővé, amit a kötőipar hamar kihasznált. A poliészter használata lehetővé tette a szublimációs (transzfer-) nyomás alkalmazását, ami a színmintás poliésztertermékek gyártásában nagyon elterjedt a korábban alkalmazott filmnyomás helyett.

A fejlett nyugati országokban – a fentiekben körvonalazott előnyöket kihasználva – az 1960-as években közel megháromszorozódott a körkötött kelmék gyártása, ugyanakkor a szövettermelés visszaesett. A kötött kelmék és kötött készáruk termelése megközelítette a textilipari termelés 50%-át. Hongkong, Tajvan, Dél-Korea és még néhány olcsó bérű ázsiai és dél-amerikai ország kötöttáruk exportjára rendezkedett be, amelyekkel a hazai áruk mind árban, mind minőségben nehezen állták a versenyt.

A magyar könnyűipar vezetői ezt a világlajtszerűséget már az 1960-as évek elején tudomásul vették és elhatározták a szükséges termékszerkezet-váltás megvalósítását. Azonban a ruházati termékeket sújtó magas forgalmi adó megnehezítette ezt a törekvést. Ehhez járult, hogy az importált szintetikus szálak és fonalak, mire a közvetítő külkereskedelmi és forgalmazó vállalatokon át a felhasználó kötőipari vállalatokhoz kerültek, 50, akár 80%-kal is megdrágultak a beszerzési árakhoz képest. A fogyasztói ár csökkentésére a forgalmazó-kulcsok csökkentésén keresztül csak akkor volt lehetőség, ha más területeken összegyűlt annyi termék, amelyek árát emelni lehetett, hogy ez a kötöttáruk fogyasztási árának csökkentését ellensúlyozza. A termelői árakat többször rendezték, utoljára 1980-ban, ami a forgalmi adók „dzsungelében” úgyahogy rendet teremtett, és végül lehetővé tette, hogy a valóságos költségeket és árakat tisztábban lássuk, mint korábban.

1960–1970-ben igen nagy fejlődés ment végbe a magyar kötöttáru gyártásban, de ugrásszerű minőségi változást csak az 1970–1980 között végrehajtott textilipari rekonstrukció eredményezett. Kicsit később, a fejlett ipari országokhoz képest legalább 10 év lemaradással következett be ez a változás, de legalább megtörtént.

1970 és 1980 között a textiliparban foglalkoztatottak száma 31 ezer fővel csökkent, és csak a kötőipar volt ez alól kivétel, mert ott 3400 fővel gyarapodott. Igaz, hogy a budapesti gyárakban szintén valamelyest csökkent a létszám, de a vidéki ipartelepítések hatására ott viszont nőtt. A rekonstrukció lehetővé tette, hogy ebben az időszakban új, korszerű gyárakat helyezzenek üzembe, mint például a Budapesti Finomkötöttáru gyár (BFK) Balassagyarmaton, Debrecenben és Mátészalkán, a Habselyem Kötöttáru gyár Kecskeméten, Kazincbarcikán,



Lánchurkológép a 20. század elejéről

Kurtyánban, Kiskunfélegyházán, a Budapesti Harisnya-gyár Dobozon, Nagybátonyban, Szeghalmon, a Hódmező-vásárhelyi Divatkötöttáru-gyár (HÓDIKÖT) Csongrádon, Makón, Csorváson, Békéssámsonban, Tiszalökön, Jánosahalmán, Fehérgyarmaton, a Senior Váci Kötöttáru-gyár Pásztón, Jászapátiban, Kozáron és Vámosmikolán. Kiskunhalason teljesen új kötöttáru-gyár épült. Ezek a gyárak már korszerűen megépített, a célnak megfelelően tervezett épületekben működtek

A hazai kötöttáru-gyárak története

A magyar kötőipar története 1945-ig

A kötőipart az 1880-as években még csak hírből ismerték hazánkban. Ebben az időben azonban az USA-ban, Angliában, Szászországban, Ausztriában, Csehszágban már túl voltak az első fellendülés időszakán. Ott már nem csak manufaktúrákban vagy kisiparosoknál alkalmaztak kötőgépeket, hanem a mai értelemben vett gyárakban is. A gépek ebben az időben többnyire kézi meghajtásúak voltak, de a jól működő gyárak sorra cserélték ki gépeiket és bővítették gépparkjukat motorhajtású gépekkel.

Kötöttáru-t azonban lehetett kapni hazánkban is, amit természetesen külföldről hoztak be. Elsőnek *Burst David* alapított céget 1873-ban kötött- és rövidáruk behozatalára. (Később ő alapította a Budapesti Finomkötöttáru-gyár elődjét, a Zuglói Kötöttáru-gyárat is.)

A kötőipar hazai kialakítása, fejlesztése *Leichtner Benő* érdeme, aki külföldi tanulmányútja során 3 évig Chemnitzben és Limbachban tanulmányozta a gépeket és technológiákat, a gyártás minden fázisát, az üzemek és gyárak működését. Közben társával, *Jágocsi Péterrel* együtt szakiskolákat is látogatott. Jágocsi Pozsonyban elég tekintélyes tőkével üzemelt állított fel, de két évi próbálkozása nem járt sikerrel, belebukott.

Váci Kötöttáru-gyár

A Váci Kötöttáru-gyár elődje az Első Magyar Szövő-és Kötőgyár Rt. volt, amelyet *Leichtner Benő* 34 ezer forint alaptőkével 1885-ben Budapesten alapított meg, amikor hazatért külföldi tanulmányútjáról. Ez volt az első hazai kötöttáru-gyár. *Leichtner* magával hozott néhány külföldi szakmunkást és szerény keretek között megindította üzemét. Sikeres volt, megrendeléseik állandóan növekedtek és csakhamar felfigyelt rá a magyar pénzügyi világ is. Úttörő kezdeményezéseiben biztatták és anyagilag is támogatották. Budapesti üzeme azonban nem volt alkalmas a továbbfejlesztésre, ezért megállapodott a váci fegyház igazgatójával, hogy az 100 fegyencet bocsát rendelkezé-



Körhurkoló üzem a Váci Kötöttáru-gyárban

sére, ha az üzemet Vádra telepítik. Ez meg is történt, a fegyház mellett felépült a gyár és megindult a termelés. A kézi kötőgépeken, amelyeket napi 14 órán át húzni, hajtani kellett, rabok dolgoztak. A kötőgépek mellett csévéológépek és varrógépek is voltak az üzemben. Később Vác város – amelynek vezetői igyekeztek a nagyarányú munkanélküliség gondjait enyhíteni – ingyen telket bocsátott a vállalat

rendelkezésére a vasútállomás mellett, a gyár későbbi helyén. A részvénytársaság akkor már 250 ezer forint alaptőkével rendelkezett és új helyén 1889-ben kezdte meg termelését. A vállalat jól, sikeresen működött, kapacitását állandóan bővítették, épületeit folyamatosan bővítették, új épületeket is emeltek. Megkezdtek a körhurkolt kelmék gyártását, berendezkedtek ezek színezésére, kikészítésére is. A bolyhozott kelméből bundanadrágokat, a vékonyabb kelmékből atlétatrikókat, matróztrikókat gyártottak. A kézi sikkötőgépek és a körhurkológépek mellé beszereztek néhány harisnya-körkötőgépet is, pamutharisnyák és -zoknik készítésére. A vállalat szépen prosperált. Fejlődését elősegítette az állami szubvenció és a különböző kölcsönök, amit az iparfejlesztési törvények biztosítottak. Az alaptőke 1899-ben már 400 ezer forint, 1905-ben 1 millió korona, 1914-ben 1,5 millió korona volt.

1896-ban a hadsereg számára is megkezdtek a trikók, alsóneműk, kesztyűk szállítását. A kereslet olyan nagy mértékben emelkedett, hogy 1899-ben Kőszegen és Iglón új telepet kellett létesíteniük. A szakmunkások száma ebben az időben 500 fő volt, de idényszerűen igen nagy számú bedolgozót is foglalkoztattak.

Az első világháború végén a készáruimport-korlátozások miatt a gyár termelése fellendült és az inflációs nyereségből vigonyfonodát rendeztek be. Ez igen megfontolt és gazdaságos beruházásnak bizonyult. A nyersanyag nagy részét a gyárban keletkező hulladék újbóli feldolgozása biztosította. Később megvásárolták a váci Globe Kötöttáru-gyárat is és tovább bővítették a kötött kesztyűk gyártását. 1928-ban 57 darab új, Corona típusú harisnya-körkötőgépet vásároltak és helyeztek üzembe. Ez a beruházás azonban tipikus esete annak, hogy hogyan nem szabad fejleszteni. Az igazgatóság tagjai jó közgazdasági szakemberek lehettek, de nem rendelkeztek piacismerettel és kötőipari szakismerettel. Ez a géptípus ugyanis már akkor elavult volt, amikor megvásárolták. A gépek finomsága sem volt megfelelő, csak durva pamutharisnyák, zoknik készítésére voltak alkalmasak. A szakma fejlődését jobban ismerő gyárosok már az 1920-as évek közepétől bár használt, de működőképes sikhurkológépekkel bővítették harisnyagyártó kapacitásokat, amelyekben főleg műselyem-, selyem- és finom flórfonalakból gyártották a hátulvarrott harisnyákat. Kereslet úgyszólván csak ezek iránt volt. A váci gyár ezért harisnyagyártó kapacitásának gyakran alig 20%-át tudta kihasználni.

E szerencsétlen beruházásnak és a hozzá nem értő gazdasági vezetésnek (évente cserélődtek a vezetők) az volt a következménye, hogy míg a magyar textilipar, és benne a kötőipar is, az 1929–1933-as világgazdasági válságban 18%-kal növelte termelését, a váci gyárban a termelés vésszerűen lecsökkent és több száz munkást el



Körkötőgép a 20. század első feléből

kellett bocsátaniuk. 1934-ben a gyár tulajdonosai a cég elszámolását határozták el és az összes dolgozónak felmondtak. Vác város vezetőinek sikerült ugyan elérniük, hogy a vállalat támogatása révén a gyár tovább vegetáljon, de 1938-ig bezárólag évi kb. 2 millió pengő veszteséggel dolgoztak. Ennek fő oka a nem megfelelő vállalatvezetés és a géppark elavultsága volt. Végül a gyárat egy *Gönczi Ferenc* nevű vállalkozónak eladták.

Gönczi jó szervezőkészséggel megáldott szakember volt. Felismerte a háborús konjunktúra előnyeit. Használt, majd új lánchurkológépeket szerzett be és ezek kelmejéből szabott kesztyűket és fehérneműt gyártott. Két síkhurkológéppel is bővítette a harisnyagyártó kapacitást. A körhurkológépek kétszer 12 órás szakmában éjjel-nappal dolgoztak. A Felvidék és Észak-Erdély visszacsatolása bővítette a piacot. A hadi megrendelések fellendítették a gyárat. A válság ideje alatt eladott fonoda helyett Gönczi 1943-ban új fonodát vásárolt és helyezett üzembe. A megrendelt és beérkezett körkötő- és kör-lánchurkológépek között azonban volt olyan, aminek üzembe állítására már nem kerülhetett sor. Korszerűsítették viszont az energiatermelést.

A háborús időszakban kicserélődött a gyár vezetősége és közben a nyersanyagbeszerzés is mind nehezebbé vált. A német megszállás idején a gépek egy részét a megmaradt nyersanyaggal együtt hajóra rakták és Linzbe szállították. Csak 1947 márciusában sikerült a gépeket visszaszerezni.

Hódmezővásárhelyi Divat Kötöttárugyár

Cocron József erdélyi születésű, szász harisnyakötő, aki maga kötötte kézzel a harisnyákat és maga is árulta azokat a piacokon vásár idején, többször felkereste a hódmezővásárhelyi piacot is. Megtetszett neki a város, de talán még jobban Komlói Rozália, egy helybeli csizmadia lánya. Letelepedett Hódmezővásárhelyen és elvette feleségül Rozáliát. A hozományból 1889-ben műhelyt nyitott és iparigazolványt váltott ki. Nevét Kokronra magyarosította.

Kezdetben 3-4 tanonccal dolgozott, akiknek szülei havi 2-2,50 forintot fizettek Kokronnak a tanításért ill. eltartásukért. A tanoncokat, ahogy felszabadultak, elküldte, és újakat vett fel helyettük. 1895-ben 2 darab favázás, Lee-rendszerű kötőgépet vett, amelyeket a kezek és lábak összehangolt mozgatásával kellett működtetni. Most már a felesége árult a piacon, Kokron pedig a műhelyben dolgozott az inasokkal. Később a tanoncok mellett már önálló segédkeket is alkalmazott. Elsősorban harisnyákat gyártott, mindenféle méretben, de emellett készített felsőruházati cikkeket is (mellényeket, kabátokat, blúzokat, kesztyűt stb.).

Gépparkját folyamatosan bővítette, 1900-ban kezdte meg transzmissziós hajtású gépek felszerelését. 1904-ben 4 harisnyakötőgépet, 1905-ben egy 12-féles palackcsévélgépet, 1906-ban 6 újabb harisnyakötőgépet és 2 síkkötőgépet, 1907-ben körkötőgépet, 1908-ban a maradékfonalak feldolgozására kesztyűkötőgépet és újabb 3 síkkötőgépet, 1910-ben festő- és kikészítőgépeket, körkötőgépeket, csévélgépet, varrógépeket vásárolt és helyezett üzembe. Az

üzemének otthont adott épületet is egyre bővítette.

1914-ben a szezonban mintegy 40 fő dolgozott Kokronnál, kétszer 12 órás műszakokban, vagy egyszer 14-16 órát, ahogy a rendelésállomány szükségessé tette. A holt szezonban, májustól júliusig, majd január-februárban csak néhány munkást foglalkoztatott csökkentett munkaidőben, heti 24-40 órát, ahogy a rendelések teljesítése megkívánta.

1913-ban a gyáralapítót betegség támadta meg és megrokkant, az üzem vezetését felesége és fia, ifj. Kokron József vette át.

1923-ban a Kokron-gyár már 120 munkást foglalkoztatott. 1924-ben az alapító meghalt és fia most már nagy erővel láttak hozzá a gyár fejlesztéséhez. Felhasználtak minden támogatást, amit az állam abban az időben nyújtott gépek és nyersanyagok beszerzésére, adókedvezményeket stb. Megállapodtak a Dukasz és Pelczer nagykereskedő céggel áruik forgalomba hozatalára.

1927-ben 3 darab harisnyaszárkötő és 1 darab harisnyafejelő géppel bővítették a gyár kapacitását. 1932-ben tovább bővítették a síkhurkoló és 8 használt jacquard-géppel a körkötő gépparkot.

1935 elején, szintén állami kedvezmények igénybevételével, 800 orsós fonodát rendeztek be fésült gyapjúfonalak előállítására és 1000-re emelték a munkáslétszámot. Ebben az időben kezdték meg a svájcisapka gyártását, évi 50-60 ezer tucat kapacitással. Ehhez a mennyiséghez és az egyébként is bővülő termeléshez már nem volt elegendő az a fonodai kapacitás, amit saját fonodájuk nyújtott, ezért 1937-ben megvásárolták a Kistarcsai Fésűsfonógyár Rt. részvényeit; így 430 darab gyűrűsfonó- és 1800 szelfaktorgépi orsóval bővült a Kokron cég fonodai kapacitása. 1938-ban ide szállították át a hódmezővásárhelyi 800 gyűrűsfonó orsót képviselő fonoda gépeit is.

A nagy üzlet Kokronék számára a svájcisapka gyártása volt, amihez a gépek egy részét is maguk fejlesztették ki. Annak érdekében, hogy a versenyt kiküszöböljék, az a három magyar vállalat, amely svájcisapkát állított elő (a Kokron, az Első Rákospalotai Kötöttárugyár és a kőszegi Első Magyar Nemez, Posztó és Féz Gyár Rt.), kartellbe tömörült. (Később a konkurencia kiküszöbölése érdekében a kőszegi cég sapkagyártó berendezéseit a Kokron felvásárolta.) 1933-ban Aradon is létesítettek egy svájcisapka gyártó üzemet, a gépeket Hódmezővásárhelyről biztosították a szakemberekkel együtt. Ott azonban megfelelő nyersanyag hiánya miatt nem tudtak elég jó minőségű sapkát gyártani, a távolság miatt nehézkes volt az irányítás is, ezért az üzemet 1937-ben eladták és ezen a pénzen vették meg a Kistarcsai Fésűsfonógyárat, és bővíteni tudták a hódmezővásárhelyi gyárban a volt fonoda területén a nagy haszonnal dolgozó harisnyagyártó gépparkot.

A háború vége felé a gyár leszerzésére és kiürítésére vonatkozó tervek – a szovjet csapatok gyors megérkezésének köszönhetően – csak kis mértékben valósultak meg, a gépek és nyersanyagok egy része megmaradt és 1945-ben a termelés újra megindulhatott.



Cocron (Kokron) József, a gyár alapítója



Nor-Coc svájcisapka reklám

Habselyem Kötöttárugyár

A Habselyem Kötöttárugyár a Hazai Kötszövő Ipar nevű cég utódvállalata, a Pesterzsébeti Kötöttárugyár és a Selyem- és Gyapjúárugyár Rt. összevonásával alakult 1961. január 1-jén.

A **Hazai Kötszövő Ipar** céget családi vállalkozásban *Lehr Frigyes* textilkereskedő alapította 1922-ben, a kész-áruimport erős korlátozása miatt. Olcsó pamut-kötött-árak, pulóverek, ún. „parasztmellények” gyártására rendezkedett be. Gyártmányválasztékát később raschel-gépen készített vastag, meleg berliner kendőkkel, vatelin-nel, pamutfüggönyökkel egészítette ki – lényegében ezeket gyártották mindvégig. Forgótőke hiányában sokszor bérelt gépeken, bérelt gyárépületben, termelésének nagyobb hányadát bér munka tette ki. 1931-ben szívós munkával – amikor a világgazdasági válság miatt sok vállalat tönkrement – a Hazai Kötszövő Ipar pénzügyileg megerősödött. A Pesti Magyar Kereskedelmi Bank fantáziát látott az üzem továbbfejlesztésében és 10 ezer pengő hitellel megtámogatta a gyárat. *Lehr Frigyes* a kötődét, felesége a konfekcióüzemet vezette, fia és veje a beszerzéssel ill. értékesítéssel foglalkozott. Ebben az időben gépparkja 5 szövőgépből, 6 felvetőgépből, 4 kötő- és 18 varrógépből állt és a szezontól függően kb. 50 munkást foglalkoztattak.

1932-ben *Lehr Frigyes* fia, *Ernő* vette át a vállalat vezetését, aki megnősült és 120 ezer pengő hozományt kapott – az összeget a vállalatba fektette be. Bővítette a gépparkot, amely így 1933-ban 5 gépi hajtású és 30 kézi sikkötőgépből, 1 körkötőgépből, 6 felvetőgépből, 9 csévlőgépből és 22 varrógépből állt. 1934-ben átköltöztek későbbi helyükre, az épületet 140 ezer pengőért vették meg. Itt már 250 munkást foglalkoztattak, de így is csak a gyártelep egyharmad részét vették igénybe. A többi évi 8000 pengőért bérbe adták a *Grokó Textil Rt.*-nek, a *Globus Fonó-, Szövő- és Redőnygyár Rt.*-nek és *Kellner János* textilfestő cégének. A rendelésektől függően, saját jó minőségű fonaligényük biztosítása érdekében, az *Unio Textilművek Rt.*-től bérelt helyiségben és gépekkel fonodát létesítettek és egy másik helyen a *Grokótól* bérelt berendezésekkel cernázó üzem létesítettek. A gyárból hulladék nem ment ki, mert minden fonal- és kelmehulladékot fonallá dolgoztak fel és termékeikben újrahasznosították. A család *Fonalkereskedelmi Rt.* néven részvénytársaságot is alapított.

1937-től a gyár rohamosan fejlődött, a háború alatt hadiüzemé nyilvánították és egyre nagyobb megrendeléseket kaptak, elsősorban a honvédségtől. Megvették az *Unio Textilműveket* és a *Grokó Textilgyárat* is és tovább bővítették mind a kelmegyártó, mind a konfekcionáló gépparkot.

Lehrék szorgalmas, okos, jó szakemberek, jó kereskedők voltak, a konjunkturalis helyzetet messzemenően kihasználták. A gyár a háborút megelőző években az ország egyik jelentős textilüzeme volt. A háború vége felé azonban a termelés nagyon visszaesett az anyagihiány miatt. Mivel a cég tulajdonosai közül senki sem tért vissza a deportálásból, az iparügyi miniszter 1945-ben nevezett ki vállalatvezetőt.

A **Selyem- és Gyapjúárugyár Rt.**-t *Holitscher Bernát* alapította 1923-ban. A termelést 6 géppel kezdték meg, de az alapítás évének végén már 35 körhurkoló- és lánchurkológéppel és az ezek mellett szükséges varrógépekkel dolgoztak. Az első évben műselyemkelméket gyártottak, amelyek részben nyerskelme formájában, részben kikészítve és konfekcionálva értékesítettek. 1924-ben költöztették át az üzemet korábbi helyéről a Váci úti

épületbe.

Holitscherék jó szakemberek és jó kereskedők voltak. A vállalat kitűnően prosperált, kiváló minőségű árukat gyártott. „Habselyem” márkanévű műselyem női fehérneműi rendkívül sikeresek voltak. A *Bemberg* márkanévű rézoxid műselymet kötött-árak gyártására hazánkban ők használták fel először.

A részvénytársaság igazgatóságába az akkori világnak megfelelő, befolyásos

embereket hívtak meg, akik sok mindent (kedvezményeket, szubvenciót, az exporthoz vámkedvezményt stb.) elintéztek a vállalat számára, közületi rendeléseket szereztek. A rugalmas üzletpolitika, a jó minőségű fonalimport, az akadálymentes export érdekében külföldi részvényeseket is bevontak. Segítségükkel olcsó, de jó állapotú gépeket tudtak beszerezni. Kooperációkat hoztak létre külföldi cégekkel és a jobb exportlehetőség érdekében Londonban *Silks and Woollen Factory Ltd.* néven részvénytársaságot is alapítottak. A termelés 60%-át exportálták. 1930-ban 500 munkást, 2 művezetőt, 27 tisztviselőt foglalkoztatott a vállalat (utóbbiak főleg a szállítókkal és a bel- és külföldi kereskedőkkel tartották a közvetlen kapcsolatot), gépparkja 32 lánchurkoló- és 32 körhurkológépből, 39 palackcsévlő-fejből, 250 varrógépből állt, de a gépek zöme 1914 előtti, sőt egy részük még a 19. századból való volt.

Holitscher Bernát egy, a gyárat 1931-ben sújtó nagy tűzvészt követően 1932-ben elhunyt, a gyár vezetését felesége vette át. A válság utáni fellendülés, a háborús készüldés, a visszacsatolt területekkel megnövekedett piac bővülése hatására a gyár újabb fejlődési szakaszon ment át. Most már újabb, korszerű, nagyobb mintázó képességű, nagyobb teljesítményű gépeket vásárolhattak. *Holitscherné* igen óvatos üzletpolitikát folytatott. A külföldiek kezébe került részvényeket visszavásárolta.

A második világháború eseményei miatt mind a külföldi fonalbeszerzés, mind az exportértékesítés lehetetlenné vált. A termelés rohamosan csökkent. 1944-ben a megszálló németek nem csak a gyárat, hanem annak budafoki raktárát is kirabolták, a gépeket, árut, nyersanyagot elvitték. *Holitschernét* deportálták. A gyárat több aknátalálta érte. 1945-ben a romok eltakarítása után szerény keretek között indulhatott újra a munka, először a Vörös Hadsereg igényeinek kielégítésére.

Budapesti Finomkötöttárugyár

A Budapesti Finomkötöttárugyár három vállalat: a *Zuglói Kötöttárugyár* (a volt *Brust-gyár*), a *Divat Kötöttárugyár* (a volt *Dukesz és Pelczer*) és a *Rákospalotai Kötöttárugyár* (a volt *Első Rákospalotai Kötő- és Szövőgyár*, a *Sparber testvérek* gyára) összevonásából alakult 1961. január 1-jén.

A **Zuglói Kötöttárugyár** elődjét, az *Első Rákospalotai Kötő- és Szövőgyárat* *Brust Dávid* alapította 1873-ban. Kezdetben bedolgozókat foglalkoztatott, akik a tőle kapott fonalból kézzel, majd kézi kötőgépeken harisnyát,



Habselyem reklámplakát 1941-ből

kesztyűt, kötött mellényeket, pulóvereket készítettek. 1906-ban hozta létre Első Budapesti Kötöttárugyár néven zuglói üzemét, ahol egy földszintes épületben, néhány barakkban, fészerben összesen mintegy 25 embert foglalkoztatott. Gépi felszerelése 7 harisnya-körkötőgép-ből, 1 palackcsévélgépből, egy hétfejes formázó asztal-ból, néhány láncológépből és 2 festőkádból állt. Az ipar-támogató törvények, a szubvenciók, az adókedvezmény, az első világháborúra való készülődés hatása alatt a kis üzem hamarosan komoly gyárrá fejlesztette. Része volt ebben a cseh-morva származású *Holube Károlynak*, a gyár első műszaki vezetőjének és az általa toborzott német művezetőknek és néhány szakmunkásnak. 1909-ben már 4 körhurkológép, 10 harisnya-körkötőgép dolgozott az üzemben, 1912-ben további 8 körhurkológép-pel és 20 harisnya-körkötő-géppel gyarapodott a géppark. A gépeket használtan vásárolták meg Németországban és Csehországban. Az elektromos energiaellátás biztosítására egy 20 kW teljesítményű, fatüzelésű lokomobil hajtotta generátor szolgáltatta az áramot.

Ahogy bővült a géppark, úgy „ragasztottak” hozzá az épületekhez újabb részeket. 1916-ban külön háromszintes épületet emeltek, amelynek alagsorában a családi alapítású Hazai Cérnagyár Rt. gépeit helyezték el. A földszinten szabottkesztyű-varrodát létesítettek a katonai megrendelések teljesítésére, az emeleti részben cse-csemő- és gyermek-tréningruha varrodát rendeztek be.

1922-ben tovább bővítették a gépparkot tönkrement német, osztrák és cseh gyárak leszerelt gépeivel. 1924-ben hazánkban az elsők között rendezkedtek be síkhurkolt selyemharisnyák gyártására. 1927-ben, majd 1930-ban ismét újabb gépekkel bővítették a kötődei kapacitást. 1930-ban Brusték magyarosították a nevüket és ettől fogva a gyár neve Borbás Testvérek Kötöttárugyára lett. Lánchurkológépeket is beszerettek és az ezeken gyártott kelméből „Luna” márkanévvel hozták forgalomba az itt készült műselyem-fehérműket.

1932-ben a gyár átlagos munkáslétszáma 250–300 fő volt, de a szezonban, szeptembertől karácsonyig és a húsvét előtti hetekben 600–650 főre is felment. De még a karácsony el sem múlt, máris elbocsátották a dolgozók felét. A szezonban 12 órás volt a munkanap. A jó szakmunkásokat, általában a kötőket a szezonon kívül is megtartották, nem bocsátották el, de erősen csökkentett munkaidőben, heti 16–24–32 órás munkaidővel foglalkoztatták.

Az 1930-as években a háborús készülődés, az egyes országrészek visszacsatolása folytán megnövekedett piac, a konjunktúra új gépbeszerzésekre ösztönözte a

gyár vezetőségét. Nagy átmérőjű körkötőgépeket, síkhurkológépeket, lánchurkológépeket vásároltak, és beszerettek 8 darab olyan finom harisnya-körkötőgépet, amelyen hátulvarrást imitáló mintázat volt készíthető (a síkhurkolt harisnyák utánzására). Ez szennzációs újdonságnak számított, de a gépek olyan bonyolultak voltak, hogy sosem működtek tökéletesen, nem váltak be.

1944-ben a Borbás testvéreket deportálták és nem éltek túl a koncentrációs táborn. 1945. január 5-én foglalták el a gyárat a szovjet csapatok, amelyek csupán romos, ablak nélküli épületeket, beroszdásodott gépeket találtak.

A **Rákospalotai Kötöttárugyár** jogelődjét a textil-nagykereskedéssel foglalkozó *Sparber testvérek* 1911-ben alapították. Egy rákospalotai telken álló földszintes épületben kezdték meg a munkát, harisnyák és más kötöttárúk készítését. Az épület azonban hamarosan leégett és helyén fokozatosan egyre bővített épületet emeltek, ahogy a géppark és az üzemszerek gyarapodtak. A mosáshoz és színezéshez saját kútjuk vizét használták, de ivóvizet lajtos kocsival Újpestről szállították. A munkaidő itt is napi 12 óra volt.

A gyár fejlesztése nagyobb tempóban az 1923–1924-es években kezdődött. Fonalszükségletük kielégítésére saját gyapjufonodát is létesítettek, ennek termékéből gyártották a mellényeket, pulóvereket, Bob márkájú svájcisapkákat, berlini kendőket, gyapjúharisnyákat. A fonal- és kelmehulladékokat is ebben a fonodában hasznosították. A kötőgépparkot körhurkoló-, harisnya-körkötő-, kézi síkkötő-, svájcisapka-kötő- és raschel-gépek alkották.

Svájcisapkát ebben az időben a Kokron-gyár, a Sparber-gyár és a kőszegi Első Magyar Nemez, Posztó és Fez Gyár Rt. gyártott, ezek, hogy egymást ne zavarják, az 1930-as évek elején kartellt alakítottak, amelyben az árat, a termelés mennyiségét és minőségét is meghatározták.

A termelést folyamatosan bővítették, de nagyobb arányú fejlesztésre csak a háborús készülődés adott alkalmat. 1938-ban a fejlesztést először a fésűsfonoda bővítésével kezdték, finomabb fonalak gyártására rendezkedtek be, és ennek megfelelően finomabb tűosztású, automata síkkötőgépeket szereztek be. A festődében új szálasanyag- és fonalfestőgépeket is üzembe helyeztek.

Dukesz és Pelczer textil-nagykereskedők az első világháború után kézi síkkötőgépeket vásároltak pulóverek, mellények, kötött kesztyűk gyártására. A gépeket bedolgozóknak adták ki és biztosították hozzá a fonalat. Amikor a budapesti Dob utcában bérelt kis helyiséget, ahol a kezdő és befejező műveleteket végezték, kinőtték, a zuglói Szugló utca 6. alá költöztek.

Végig, az államosításig megtartották azt a módszert, hogy bedolgozókkal készítették a síkkötött árut. Szívesen vették, ha egy-egy lakásban több gépet tudtak elhelyezni, mert akkor a szezonról és a megrendelésektől függetlenül akár éjjel-nappal is húzathatták a gépeket. A cég fő profilja a síkkötött termékekből állt, de emellett körhurkoló- és raschel-gépeket is működtettek. Kezdetben piaci áruk gyártására rendezkedtek be, főleg vigony- és durva gyapjúfonalakból készült férfi parasztmellényeket gyártottak.

Ahogy a tőkéjük növekedett, úgy növelték a kapacitásukat is. Új, finom tűosztású síkkötőgépek üzembe helyezésével átállították a gyártást fésült gyapjúfonalból készült finom kötöttárúk készítésre. Bécsből hoztak iparművészt, aki nem csak tervezte a ruhadarabokat, de be is tanította a kötőket azok elkészítésére. Az elsők között voltak, akik nem csak síkkötőgépben, hanem raschel- és



Raschel-gép a 20. század elejéről

körhurkológépen is sikerrel állítottak elő ruhaanyagokat.

Az 1930-as évek végén a cég átlagos létszáma 150 fő körül mozgott, de a szezontól függően erősen változott, időnként a 300-at is elérte.

A háború vége felé a gypjufonal-termelés esett vissza legjobban, és mivel a cég vásárolt fonalakkal dolgozott, termelésük és létszámuk is erősen csökkent.

Győri Kötöttkesztyűgyár

Heller és Askonas bécsi kötöttáru- és harisnya-nagykereskedők, akik a századforduló idején a Szudéta-vidéken, Aschban (a mai csehországi Aš) működő gyár-rukban kötöttárut, harisnyát és kötött kesztyűt állítottak elő, 1929-ben elhatározták, hogy Magyarországra is telepítenek harisnyagyárat. Döntésüket a következő okok és célok befolyásolták:

A magyar védővám politika ebben az időben már lehetetlenné tette a női selyemharisnya importját, ennek következtében a magyar nagykereskedők, gyárosok egymás után rendezkedtek be sikhurkolt műselyem- és hernyóselyem-harisnyák gyártására. Heller és Askonas cégének piaca elsősorban az Osztrák-Magyar Monarchia területén volt és az első világháború után ezt az utolsó piacukat is elveszni látták. A magyar kormány ugyanakkor vámmentes gépbehozatalt, adómentességet és egyéb támogatást biztosított, Győr város akkori vezetőivel együtt. A bécsi céget az is befolyásolta, hogy Győr közelebb volt Bécshez, mint Asch, Győrben sok volt a munkanélküli, köztük jól képzett gépipari szakmunkás is, és olcsó volt a munkaerő.

A leszerelt győri ágyúgyár egyik épületét kapták meg és 1929-ben itt rendeztek be használt gépekkel, német művezetővel harisnyakötődét. 1932-ben már 50 munkással 250 ezer pár női műselyem- és hernyóselyem-harisnyát gyártottak. A vendégmunkások nem sokáig maradtak itt, helyüket hamar elfoglalták a szakmát kitanult magyarok.

Közben az aschi gyárat is fejlesztették, ott az alapvető kapacitást körhurkoló- és raschel-gépek képezték, és átálltak szabott kesztyűk gyártására, a kézi működtetésű kesztyűkötőgépeket pedig áttelepítették Győrbe. 1932-ben már 120 ezer pár kesztyűt állítottak itt elő, főleg bedolgozókkal. Megszerezték a Bemberg rézoxid-műselyemfonal felhasználási jogát is harisnyagyártásra, és ezzel a lehetőséggel igen jól éltek, mert nem csak a magyar piacon kapható legjobb minőségű harisnyák hírnevét szerezték meg, hanem kitűnő exportlehetőség is nyílt számukra, főleg Angliába szállítottak.

Ausztria 1938-ban történt német megszállása elől az osztrák tulajdonosok Kanadába menekültek és így 1940-ben, amikor a gyár felvette a Hellas Rt. nevet, kanadai tulajdonba került. Mivel a kesztyű főleg téli cikk, a szezontól függően a gyári létszám a bedolgozókon kívül néha a 200–250 főt is elérte.

A második világháború alatt a bombázások szerencsére sem az épületekben, sem a gépekben nem tettek kárt. A háború vége felé a gépek egy részét, a nyersanyagokat, készárúkat a környező falvakba szállították, így a háború befejeztével a termelés viszonylag gyorsan újra indulhatott. Már 1945-ben 120-an dolgoztak az üzemben és 100 ezer pár harisnyát és 50 ezer pár kesztyűt gyártottak.

Békéscsabai Kötöttárugyár

1949-ben, az államosítás után két nagy múltú békéscsabai kötöttárugyárat, a Rokkát és a Hubertust Békéscsabai Kötöttárugyár néven egy vállalatba vonták össze

a Textilipari Igazgatóság, annak érdekében, hogy a Hubertus épületében ruhagyárat alakítsanak ki.

A **Hubertus Kötészövénygyár Rt.**-t 1910-ben alapította *Deutsch Vilmos* és *Deutsch Iván*. 1912-ben 16 kézi sikkötőgéppel rendelkeztek és 30 munkást foglalkoztattak. 1916-ban a háborús konjunktúra, a katonai megrendelések jó alapot adtak az üzem bővítéséhez. Használt harisnya-körkötőgépeket és motorhajtású sikkötőgépeket vásároltak, a konfekcióüzemben 25 varrógép dolgozott. Pulóverek, mellények mellett a katonaság számára hasmelegítőt, hósapkát, lábszárvédőt is gyártottak. Még 1918-ban is továbbépítették, bővítették a gyárat, ahol a 200 munkás napi 11–12 órát dolgozott igen alacsony munkabérért.

Az 1920-as évek elején szőnyegszövéstre és pamut-vászon-szövetek gyártására is berendezkedtek. A kötöttáru részleget sikkötő-, kesztyűkötő-, raschel- és egyéb speciális gépekkel bővítették. A korábbi haditermelés pótlására a nagyon keresett kötött kesztyűk, divatcikkek és torontáli szőnyegek gyártását vezették be. Ekkor már közel 500-an dolgoztak az üzemben, napi 10 órás műszakokban.

1922-ben a gyárhoz csatolták a Békéscsabai Szövőgyár Rt.-t és a békési Sárosi Testvérek 4 gépes raschel-kötődéjét is.

Az 1930-as években berendezkedtek speciális fonalak gyártására, amit elsősorban a kötöttáru gyártáshoz használtak fel, de el is adtak belőle. Készítettek effekt-, moher- és kézimunkafonalakat is.

A második világháború idején a cégtulajdonos Deutsch-családot deportálták, ahonnan nem tértek vissza. Csak fiúk, magyarosított nevén Dániel László maradt életben, aki a háború után újra indult Hubertus gyár műszaki vezetője volt, majd a Textilipari Kutató Intézetben dolgozott 1956-ig, amikor is Angliába emigrált.

A **Rokka Kötészövény Rt.** alapítása 1920-ban *Szurdy Róbert* nevéhez fűződik.

A kötöttáru gyárak vezetői mindig is nagy gondot fordítottak az egyenletes, jó fonalak beszerzésére. Ha a cég részvénytársaság volt, igyekeztek fonalgyártókat is bevonni a társaságba, de sok esetben maga a kötöttáru gyár rendezkedett be fonalgyártásra. A fonalgyártóknak is érdekük volt, hogy megbízható felhasználó partnert találjanak, és nem csak a fonaleladás, hanem – részvénytulajdonuk arányában – a kötöttáru értékesítés nyereségéből is részesedjenek. Szurdy Róbert, a Magyar Pamutipar Rt. vezérigazgatója 1916-ban részesedést szerzett vállalata egyik legnagyobb vevőjében, a Gyulai Harisnyagyárban, ahol hamarosan a vezetést is megszerezte. Szurdy a magyar textiles tőkés társadalom egyik ismert képviselője volt, több részvénytársaság igazgatóságának volt tagja, a Magyar Általános Hitelbank textiles szakértője, a nyers pamut beszerzését és, amikor szükség volt rá, a fonal elosztását irányította, mint a Textilközpont vezetője.

Szurdy nem csak értelmi szerzője, hanem kivitelezője is volt a Rokka Rt. létrehozásának. Tudomására jutott, hogy Szegeden egy ócskavas kereskedőnél az első világháború végén Romániából származó komplett kötöttáru gyár berendezései rozsdásodnak. Tudta azt is, hogy Békéscsabán, a későbbi kötöttáru gyár helyén, üresen áll egy leégett, tönkrement bútorgyár épülete. Ezekkel a gépekkel és ebben az épületben rendezte be a gyárat. A fő részvényes Szurdy volt, de az alapításban benne volt a Magyar Pamutipar, a Magyar Általános Hitelbank, a Békéscsabai Takarékpénztár és néhány helyi nagykereskedő is. A gépeket rendkívül olcsón szerezték meg és 10 évre állami kedvezményt kaptak berliner kendő,

vatelin, műselyem kötöttárúk, parasztkabátok, mellények, fehérneműk, ingek, sapkák gyártására, amelyek zömét akkortájt importálni kellett. Megkötés csupán az volt, hogy legalább 300 munkást kellett foglalkoztatniuk, akiknek háromnegyede magyar nemzetiségű legyen.

Az ócskavas kereskedőtől rendkívül olcsón megvett gépekből 40 sikkötő-, 50 körhurkoló- és 25 raschel-gépet helyeztek üzembe, ezt a gépparkot varrógépekkel, száraz és nedves kikészítőgépekkel, festődével, saját áramfejlesztő és gőztermelő berendezéssel egészítették ki. Egy osztrák céget, ill. annak szerelőit bízták meg az üzem beindításával. A német és cseh művezetők mellett a magyar munkások is elsajátították a szakmai ismereteket és pár év múlva már csak néhány német szakember maradt a gyárban.

A későbbiekben az 1927-ben tönkrement Veszprémi Kötöttáru- és Harisnyagyár leszerelt raschel-gépek is a Rokkához kerültek.

Az 1930-as években lezajlott világgazdasági válságot a Rokka gyorsan kiheverte, a korábbi 250 helyett akkor már 500–600 fővel dolgozott, bedolgozókat is foglalkoztatott, és interlock körkötőgépek vásárlásával megkezdte műselyemingek, kombinék, hálóingek, finom fehérneműk gyártását.

1939-ben a Rokka felvásárolta az 1923-ban ugyancsak Békéscsabán alapított Excelsior Harisnya- és Kötöttáru gyárat és kelmegyártó és varrógépeit is átvette. Így 1942-ben a Rokka kötőgépparkja a következő képet mutatta: 81 db körkötőgép, 78 db körhurkológép, 7 db síkhurkológép, 8 db lánchurkológép, 25 db raschel-gép, 209 db varrógép, ami azt mutatja, hogy igen komoly, nagy gyár volt, ha figyelembe vesszük, hogy nyilvánvalóan ehhez igazodóan nagy festőde-kikészítő üzemmel is rendelkeznie kellett.

Magyaróvári Kötöttáru gyár

A vállalat jogelődje a Magyar Általános Hitelbank és a Leszámitolóbank által 1923-ban alapított Magyaróvári Műselyem Rt. volt, amely a valamikori Lőporgyár kiürített helyiségeiben rendezkedett be. Az alapítók abban az időben már ismerték mind a rézoxid- (Bemberg-), mind a viszkózműselymet, mégis a Chardonnet által kifejlesztett nitrátműselyem technológiáját választották. Ez ugyanis jelentős részben megegyezik a lőporgyártás technológiájával és a korábbról ottmaradt gépek egy része kisebb átalakításokkal itt is felhasználható volt. Biztosítva volt a víz-, gőz- és energiaellátás, megvoltak a közlekedési utak, a csatornarendszer és biztosítható volt a munkaerő.

Magyarországon addig még nem volt műselymet előállító gyár és az első világháború utáni Európában is nagy volt az igény a finom műselyemfonalak iránt. Az alapítók szinte korlátlan piaci lehetőséget láttak ebben a termékben.

A gyárat 1925-ben helyezték üzembe, 180 munkással, de a létszám évről évre nőtt, 1929-ben elérte az 1200-at, és ekkor már 135 t fonalat gyártottak egy év alatt. A cél az évi 500 t termelés volt. A gyártott mennyiség 95%-át exportálták, csak a formahibás csévék maradtak itthon, amelyekből láncrendszerű körkötő (milanese-) és lánchurkológépeken készítettek kelmét és abból férfiingeket.

A nagyratörő terveket azonban a világgazdasági válság keresztülhúzta. Az európai országok, akárcsak Magyarország, magas védővámokkal óvták saját iparukat és korlátozták az importot. 1931-re az 1200 fős létszám 360 főre csökkent, a kötőgépek legnagyobb részét leállították, mert termelésükre nem volt szükség. A gondokhoz az is hozzájárult, hogy a nitrátműselyem sem önköltségben,

sem termelékenységben, se minőségben sem árban nem tudta felvenni a versenyt a közben nagy fejlődésnek indult rézoxid- és főleg a viszkózműselyemmel. A vállalatot a felszámolás veszélye fenyegette. A Szovjetunióval folytat tárgyalások a gépek, berendezések eladására, azonban a szovjetek csak a gyártási technológiát és az üzemlétesítéshez szükséges műszaki dokumentációt vásárolták meg. A szerződés biztosította az üzem létesítéséhez szükséges tanácsadó szakemberek meghatározott időre való kiküldését is. (A Szovjetunió a világgazdasági válságot arra használta fel, hogy ahol tudta, megvásárolta a legkorszerűbb technológiákat, eljárásokat, gépi berendezéseket. A válsággal küzdő Európában, sőt az USA-ban is boldogok voltak, ha a szovjet megrendelések enyhítették a terheiket.)

A licencértékesítés lélegzetvételhez juttatta a vállalatot. Elhatározták, hogy tovább csökkentik a műselyemfonal gyártását (majd 1936-ban ezt meg is szüntették), ezzel párhuzamosan viszont az addig csupán mellétevékenységként folytatott kötöttkelme-gyártást fejlesztették fel. 1932-ig azonban a legjobb állapotban lévő használt gépeket más magyar, román és jugoszláv vállalatok már felvásárolták, így meg kellett elégedniük régebbi típusú, már elavult gépekkel, amelyeket Németországból, Csehszlovákiából szereztek be. Főleg körhurkolt kelmék gyártására rendezkedtek be, pamut- és vigonyfonalak felhasználásával. Később áttértek vásárolt viszkózfonalak használatára is, amelyekből „Opál” márkanéven fehérneműket, ingeket gyártottak. 1940-ben lehetőségük nyílt akkor nagyon korszerű, új síkhurkológép vásárlására is, amin műselyemharisnyákat készítettek.

Az, hogy a többi gyárhoz képest szegényes, elavult gépparkkal dolgoztak, gazdaságosan tudtak működni, amit a háborús készülődésnek, a visszacsatolt területekkel kibővült belső piacnak köszönhetnek. 1943-ban a létszám elérte a 860 főt, az évi termelés 1,2 millió darab kötöttáru, 5640 tucat női finomharisnya és 65 tonna kreppfonal volt.

Időközben felmerült, hogy a gyárat viszkózzsálak gyártására kellene berendezni. A vállalatnak erre nagy esélye volt, de végül nem ide, hanem Nyergesújfalura települt a viszkózzsál gyártó üzem.

A második világháború végén a visszavonuló németek teljesen kifosztották a gyárat, a nyersanyagokat, késztermékeket elvitték. A gépek, berendezések leszerelésére minden intézkedést megtettek, de végül is ezt az ott dolgozóknak sikerült megakadályozniuk. A németek bosszúból erre felrobbantották az épületeket és felgyújtották a gyárat. A kár 1 milliárd pengő volt.

A hazai harisnyagyártás története

A hazai kötőipari vállalatok mindegyike először harisnyagyártásra rendezkedett be. Ez az első világháború előtt alapított valamennyi kötőüzem fő jellemzője volt. Amikor a gazdasági kényszerhelyzet a racionálisabb, gazdaságosabb termelésre ösztönözte a gyárakat, megkezdtek a gyárak összeolvasztását, összevonását. Erre különösen az 1930-as világgazdasági válság idején került sor. Egy 1930-as statisztika 95 gyárat, üzemet tartott nyilván a kötőiparban, ahol a telepeken átlagosan 113 fő dolgozott. Ezek háromnegyed részénél a kötöttáru gyártó gépeken kívül a harisnyakötőgépeket is megtaláljuk.

Az 1948-as államosítás után a harisnyagyártás és az egyéb kötöttáruk gyártása különvált, megkezdődött a vállalatok centralizálása, majd ténylegesen a géppark koncentrációja. Ezt a tevékenységet segítette elő az 1951. június 22-én alapított Budapesti Harisnyagyár, amely az ország egyetlen harisnyagyárává vált.

Az 1885-ben Vácott alakult Első Magyar Szövő és Kötő Gyár, majd az 1889-ben alapított hódmezővásárhelyi Kokron-gyár ugyanúgy harisnyagyártással kezdte működését, mint az 1900-ban alakult **Első Gyulai Kötött és Szövött Iparárugyár Rt.** Az előbbi két gyárban a termelés nagyobb hányadát azonban hamarosan a kötöttárugyártás vette át, a gyulai gyárban ezzel szemben rövid idő alatt csaknem kizárólagos lett a harisnyagyártás, és csak néhány kézi kesztyűkötőgépet alkalmaztak a kis tételű és a maradékfonalak feldolgozására.

A gyulai gyár jó állapotú, viszonylag új használt gépeket vásárolt Németországban és Csehországban. Az akkori ipartámogató törvények korlátozták a készáru behozatalt, ez ösztönözte a hazai gyáralapításokat és korszerűsítéseket. A gyulai vállalat az akkori körülmények között modern technikának számító gépein korszerű, jó minőségű árut gyártott, olcsó munkaerővel, és hamarosan megszerezte a kelet-magyarországi és az erdélyi piacot is. A vállalkozás igen sikeres volt. Az 1903-as évet 28% nyereséggel zárták. 1906-ban az ország legnagyobb kötőipari vállalata lett, 450 fős létszámával és 600 ezer korona értékű éves termelésével.

A gyár vezetői nem csak jó kereskedők, hanem okos szervezők, fejlesztők is voltak. A céget tovább bővítették és 1914-ben a létszám 550 főre emelkedett. Új telepeket is akartak létesíteni. Erre Temesvár bizonyult a legalkalmasabbnak, mert ott olyan kedvezményeket biztosítottak a gyáralapításhoz, ami abban az időben ritkaság volt. 1907 júniusában hirdették meg a versenytárgyalást az építkezésre és 1908 májusában 320 fővel már meg is indult a termelés. 150 gépre olyan munkásokat vettek fel és tanítottak be, akik már otthon, háziipar szerűen foglalkoztak a kötéssel. Kezdetben gypjúkesztyű kötése is berendezkedtek. 1910-ben a temesvári gyár termelése elérte az anyavállalat termelését, sőt, túl is szárnyalta azt. Közben, Bosznia és Hercegovina elfoglalása után, megszerezték a balkáni piacot is. 1914-re a gyulai központú vállalat a monarchia legnagyobb harisnya- és kötöttárugyárává lett. Gyulán 550, Temesváron 800 embert foglalkoztattak.

A katonai megrendelések, a háborúra való készülődés arra ösztönözte a vállalat vezetőit, hogy Nagyváradon is létesítsenek új gyárat. Az építkezés meg is kezdődött, de a háború kitörése félbeszakította a munkálatokat.

A proletárdiktatúra (1919) Gyulán alig egy hónapig tartott, mert a román csapatok már április végén megszállták a várost. A háború után a vállalat veszteségesé vált és 1921-ben a temesvári gyárat egy bukaresti cégnek adták el.

Az 1930-as világgazdasági válságot a vállalat viszonylag könnyen vészelte át. A Hitelbanknak három harisnyagyára volt: Veszprémben 200 ezer pengő, Gyulán 200 ezer pengő és Budapesten (a Columbia) 500 ezer pengő alaptőkével. A három gyárat 1931-ben egy vállallattá vonták össze, Columbia néven. Gyulán felszámolták a harisnyafestést és -kikészítést, és az így felszabadult műhelyekbe helyezték el a megszüntetett veszprémi gyár harisnyakötőgépeit. A nyers harisnyát a budapesti, Lajos utcai Columbia gyárba szállították a befejező műveletekre. Ebben az időben a harisnyákat nyers állapotban raktározták és csak a tavaszi ill. téli szezon előtt fejezték be a gyártásukat, amikor már rendelkeztek a vevők szindiszipozíciójával. Ehhez a rendszerhez igen nagy forgótőkére volt szükség és ez a magyarázata annak, hogy igen sok harisnyagyár ment tönkre.

A síkhurkolt harisnyák elterjedésével a körkötött pamutharisnyák iránt a kereslet itthon és külföldön egyaránt csökkent. Ugyanakkor a váci gyár – mint

említettük – körkötőgépekkel bővítette a kapacitását. Ez az egyik magyarázata annak, hogy túltermelés keletkezett a körkötött harisnyákból és majdnem minden kötöttárugyár síkhurkolt selyemharisnyák gyártására kezdett berendezkedni.

1906-ban a zuglói Brust-gyár és 1911-ben a rákospalotai Sparber-gyár is harisnyakötőgépekkel kezdte a gyáralapítást. A szintén 1911-ben alapított veszprémi gyár szintén ilyen gépekkel kezdte meg a termelést. 1910-ben a békéscsabai Hubertus, majd az 1920-ban alakult Rokka is berendezkedett körkötött harisnyák gyártására. 1923-ban a Békéscsabán alapított Excelsior szintén körkötött, majd síkhurkolt harisnyák gyártására szakosodott. (1939-ben ezt a gyárat is a Columbiába olvasztották be.)

Az első világháború végén a Bethlen-kormány a hazai ipar érdekében leállította a pamut- és flórharisnyák, majd később a selyemharisnyák behozatalt. Ez lehetővé tette a hazai harisnyagyárak fejlesztését. A síkhurkolt harisnyák gyors térhódítása számos üzemet késztetett ennek a technológiának a bevezetésére. A Brust, a Columbia, a Perlesz, az óbudai Guttman és Fekete (GFB), a Geber és Virányi (GEVI), az angalföldi Storch, az erzsébetfalvai Ágoston, a budapesti Blumenthal, a Hajnal és Srausz, a Holube, a zuglói Omnia – mind-mind síkhurkolt harisnyák gyártására rendezkedtek be. A gépeket használtan Németországból, Ausztriából, Csehországból szerezték be, ott leállított gyáraktól. Annak érdekében, hogy a gépeket gyorsan üzembe lehessen helyezni, szerezőket, szakmunkásokat, művezetőket is szerződtettek ezekből az országokból. Később a győri Hellas, a békéscsabai Excelsior, majd a magyaróvári és váci gyár is berendezkedett síkhurkolt harisnyák gyártására. – A felsorolás nem teljes, mert számos kisüzem is nyílt, ahol csak 2–4 gépet üzemeltettek.

Kezdetben a síkhurkolt harisnyák gyártása 2 menetben történt: a szárat külön kötötték meg és egy másik gépen kötötték hozzá a fejet. 3 szárgép és 1 fejelőgép alkotott egy egységet. Az 1930-as évtized második felében az új gépek már egy menetben készítették a harisnya szarát és fejét, sőt a harisnya kettős szegélyét is maga a gép készítette el a visszaakasztás módszerével. A gépek egyre finomabb osztásúak lettek (45, 48, 51, 54 gg, ami az 1,5 angol hüvelykre eső tűk számát jelenti), ezeken a vékonyszálú finomharisnyákat állították elő, a munkaegységek (fonturok) száma egy-egy gépen 12-ről 20-ra, 24-re, majd 28-ra emelkedett. 1937-ben 154 harisnya-síkhurkológép volt az országban, ezek közül 16 volt már egymenetes. A kapacitás ezzel messze meghaladta a hazai szükségletet, így a termelés mintegy felét exportálták.

A háborús konjunktúra, az ideiglenesen megnagyobbodott ország és piac további új, korszerű gépek vásárlására ösztönözte a vállalatokat. Ekkor érkeztek be a 28 fonturos, finom osztású, önműködő szegély-visszaakasztással működő síkhurkológépek, amelyekből a háború miatt például 8 darabot a GFB-nél már nem is tudtak felállítani. Ezeket már csak a háború után, az államosítást követően helyezték üzembe és ezeken indult meg az 1950-es évek elején a nylonharisnyák gyártása.

Az 1930-as évek második felében több kisebb harisnyakötő üzem kis létesült harisnya-körkötőgépekkel – pl. Angyalföldön a Lukács-féle és a Herkules üzem, Zuglóban Erdősék gyára –, de ezek már két tühengeres gépek voltak és rajtuk mintás flórharisnyákat gyártottak.

A második világháború az egész textilipar termelését visszavetette, beleértve a harisnyaipart is. Először a nyugat-európai exportpiacot veszítették el, ami egyúttal a nyersanyagbeszerzés lehetőségeit is csaknem

ellehetetlenítette. Olaszországból, Németországból egy ideig még egy ideig kaptak ugyan műselyemfonalat a gyárak, de később ez a forrás is elapadt. A háború vége felé beindult Magyar Viscosagyár csak vastag viszkózsfonalak gyártásával kezdett, ezek nem voltak alkalmasak harisnyagyártásra. A pamutfonal hiánya miatt a körkötött harisnyák gyártása is lehetetlenné vált. A kötőket behívták

katonai szolgálatra vagy munkaszolgálatra. Ahol 1944-ben még volt termelés, azt a hadsereg vette igénybe.

A háborús károk a hazai harisnyaipart is igen nagy mértékben sújtották.

Folytatása következik