

# A magyar kötőipar története

## III. rész

**Bárány István**

*Kulcsszavak:* Textilipar, Kötőipar, Textilipari rekonstrukció

### A kötőipar fejlődése, átszervezése 1945 után

A háborús károk ugyanúgy érintették a kötőipar vállalatait, gyárait, mint a többi iparágét.

A Hajdúböszörményi Kötőtárugyár teljesen megsemmisült, a Magyaróvári Kötőtárugyár főépületei romokban heverték, Hódmezővásárhelyről, Vácról az értékesebb gépeket a németek igyekeztek kiszállítani az országból – s ez a váci gépek esetében sikerült is –, a gyárakat kirabolták, sem nyersanyag, sem alkatrész sokáig nem volt. A szövődével rendelkező fonodák elsősorban saját szövődéiket látták el fonallal. A legfontosabb segédanyag, kötőgépekbe való tű hiánya még az államosítás után is sokáig akadályozta a termelés felállítását, hiszen a németországi tügyárak megsemmisültek.

A bonyolult politikai, gazdasági helyzet, a többpártrendszer, az infláció, a jövő kérdése, hogy melyik utat választja az ország: a szocializmus vagy a kapitalizmus útját – mindez várakozó álláspontra kényszerítette a gyártulajdonosokat. Ennek következtében a termelést olyan alacsony szinten tartották, ami csak a gyárak állagfenntartását biztosította. Az ehhez szükséges tőkét, hiteleket is az államtól kapták. A gyárakban dolgozó embereket nem a kereset tartotta meg (ami egy hétre még 1 kilogramm zsirra sem volt elég), hanem az a tudat, hogy az országot újjá kell építeni.

A nehézségek következtében, főleg a nyersanyag- és a tühiány miatt, a kötőipar csak igen lassan tért magához. Az anyagihiány különösen azokat a gyárakat – például a magyaróvári és a hódmezővásárhelyi gyárat – érintette érzékenyen, amelyek felelős vezető nélkül maradtak. A három budapesti, osztrák ill. német tulajdonban levő gyár élére szovjet parancsnokot neveztek ki és ezeket az üzemeket a Szovjetunió csak az államosítás után adta vissza a magyar államnak.

Az államosításig eltelt viszonylag rövid idő alatt a munkások köréből kerültek ki azok a megbízhatónak tartott emberek, akiket alkalmasnak találtak a köztulajdonba vett vállalatok igazgatására. (Számosan közülük meg is álltak a helyüket.) Ez alatt az időszak alatt a műszaki értelmiség legjobbjai is bebizonyíthatták, hogy az új rendszer számíthat rájuk. A két munkáspárt (a kommunista párt és a szociáldemokrata párt) és a szakszervezet aktivistái, vezetői, az üzemi bizottságok tagjai már ebben az időszakban is tapasztalatokat szereztek ellenőrző tevékenységük során a gyárak vezetéséről, gondjairól, problémáiról.

Az 1945-ös statisztikai kimutatások szerint 104 nagyobb kötőipari vállalat, gyár, üzem működött, közülük a legnagyobb, 100 főn felül foglalkoztató cégek államosítottak 1948. március 28-án. Ezek – gépprofíljuk megjelenésével – a következők voltak:

- *Váci Kötőtárugyár:* körhurkoló-, harisnya-körkötő-, síkhurkoló- és lánchurkológépek, vigonyfonógépek, szabottkesztyű-varroda
- *Hódmezővásárhelyi Kötőtárugyár:* síkhurkoló-,

kézi és motoros síkkötő-, sapkakötő-, raschel- és körhurkológépek.

- *Magyaróvári Kötőtárugyár:* síkhurkoló-, körkötő-, körhurkoló-, lánchurkoló-, milanéz-, szalagszövő- és kreppelógépek.

- *Rokka (Békéscsaba):* körkötő-, körhurkoló-, kézi és motoros síkkötő-, harisnya-körkötő-, lánchurkoló- és raschel-gépek.

- *Hubertus (Békéscsaba):* körkötő-, körhurkoló-, kézi és motoros síkkötő-, kesztyűkötő-, harisnya-körkötő-, lánchurkoló- és raschel-gépek.

- *Hellas (Győr):* síkhurkoló- és kesztyűkötőgépek.

- *Guttmann és Fekete Budapest (GFB):* síkhurkoló-, harisnya-körkötő-, síkkötő-, raschel-gépek.

- *Columbia (Budapest):* síkhurkológépek, harisnyafestőde és harisnya-kikészítőgépek.

- *Gyulai Harisnyagyár:* harisnya-körkötő- és kesztyűkötőgépek.

- *Perlesz Harisnyagyár (Budapest):* síkhurkoló-, harisnya-körkötő-, kesztyűkötőgépek, fésűsgyapjú-fonodai gépek.

- *Erzsébetfalvai Harisnyagyár (Pestszenterzsébet):* síkhurkoló- és harisnya-körkötőgépek.

- *Viktória Harisnyagyár (Budapest):* síkhurkoló- és harisnya-körkötőgépek.

- *Brust Dávid-Borbás Testvérek (Budapest):* síkhurkoló-, harisnya-körkötő-, kesztyűkötő-, körhurkoló-, körkötő-, lánchurkológépek, cernázógépek, cernagombgyártó gépek, szabottkesztyű-varroda.

- *Sparber Testvérek (Budapest):* kézi és motoros síkkötőgépek, harisnya-körkötőgépek, sapkakötőgépek, körhurkoló- és raschel-gépek, fésűsgyapjú-fonodai gépek.

- *Selyem- és Gyapjúárugyár (Budapest):* körhurkoló- és lánchurkológépek.

- *Dukesz és Pelczér (Budapest):* kézi síkkötőgépek, kesztyűkötőgépek, körhurkoló- és raschel-gépek.

- *Hazai Kötőszövőipar (Budapest):* körkötő-, síkkötő- és raschel-gépek, gyapjúfonógépek, cernázógépek.

1949 végén sor került a 100 főnél kevesebb embert foglalkoztató üzemek államosítására is, úgy, hogy 63-at nagyobb állami vállalatokhoz csatoltak. A fennmaradó 23 legkisebb üzemben a tulajdonosok mint önálló kisiparosok dolgoztak tovább, akik később beléptek a megalakult szövetkezetekbe (Dux, majd Budapesti Háziipari Szövetkezet és mások). Összesen ötszáz nyilvántartott kisipari üzem tömörült ezekbe a szövetkezetekbe ill. a később alakult, tanácsai felügyelet alá tartozó Fővárosi Kézműipari Vállalatba.

A Columbia gyárból rövid idő alatt levált és önálló lett a gyulai gyár, míg később a Budapesti Harisnyagyár meg nem alakult – ekkor ugyanis ebbe olvadt be, mert a nagy tömegű körkötött nyers harisnya kikészítése a budapesti gyárban gazdaságosabb volt.

1948 szeptemberében a kötőiparban két központ alakult: a Harisnyai Kézműipari Képző és a Kötőszövőipari

Központ. Tekintettel arra, hogy az üzemek vegyes gépparkkal rendelkeztek, és mindkét központ alá tartoztak olyan vállalatok is, ahol harisnyakötő- és kelmegvártó gépek is működtek, nem lehetett elvárni, hogy észszerű át-szervezési tervet dolgozzanak ki. Nem egészen egy évi működés után a két központot egyetlen, Harisnya- és Kötőszövőipari Központtá szervezték át. A kis üzemek államosítását ill. felszámolását már az új központ dolgozta ki és hajtotta végre.

A Harisnya- és Kötőszövőipari Központ 1949 végén a következő fő feladatok végrehajtását határozták meg, a körülmények és a mindenkorli helyzet figyelembevételével:

1) Az 1938. évi termelési szintet a textiliparban minden iparág elérte, csak a kötöttáru- és a harisnyagyártás nem: a kötöttáruagyártás az 1938. évi szintnek mindössze 30%-a, a harisnyagyártás 50%-a. 1955-ben ezt túl kell haladni, úgy, hogy a harisnyák 10%-a szintetikus alapanyagból készüljön.

2) A lehető leggyorsabban fel kell számolni az 1948-ban állami tulajdonba került ill. az 1949 végén állami tulajdonba kerülő, továbbfejlesztésre nem alkalmas középüzemeket, úgy, hogy ezek gépparkja a és berendezései a megmaradó vállalatok tulajdonába menjen át.

3) A gépek, berendezések, a termelés koncentrációját követnie kell a vállalatok centralizációjának is. Üzemösszevonásokat, vállalatösszevonásokat kell alkalmazni. Ezen belül meg kell oldani a harisnyák és a kötöttáruk színezésének, kikészítésének nagyüzemi szervezését.

4) Olyan ésszerű gép- és gyártmányprofilozást kell végrehajtani, amelynek alapján a választék bővíthető, a termelékenység növelhető, az önköltség évről-évre csökkenthető, a termelés a terv célkitűzéseinek ill. az életszínvonal emelését célzó célkitűzéseknek megfelelően emelhető, valamint a termékek fogyasztói ára csökkenthető.

5) Olyan belső szerkezetet kell kialakítani a vállalatoknál, am megfelel a szocialista iparvezetés követelményeinek. Fel kell számolni a termelés és a vezetés kisipari formáit és ki kell alakítani a korszerű gyáripari vezetést és termelést.

6) Olyan stabil kéderállományt kell létrehozni, amely képes szintén stabil, szakképzett gazdasági, műszaki és munkáskollektívát kialakítani a feladatok végrehajtásához.

Ha ezeket a feladatokat külön-külön vizsgáljuk, megállapíthatjuk, hogy az adott gazdasági mechanizmusban ezek megvalósítása rendkívül nehéz volt. A Központ, majd később, 1952-től a Kötőszövőipari Igazgatóság a vállalatok vezetőivel szorosan együttműködve éves terveket készített és ezeknek a terveknek a végrehajtása biztosította a mindenkorli célok elérését.

A legsürgősebb feladat a termelés növelése és a gépprofil kialakítása, az üzemek, gyárak, vállalatok összevonása volt. Csak ezután következhetett a gyártmányprofil vállalatonkénti kialakítása, ami hosszabb időt vett igénybe, mert ezt már csak a választékbővítéssel együtt lehetett végrehajtani.

A tervek készítése abban az időben rendkívül bürokratikus, centralizált, diktált módon történt. A termelési volumen előírásait a vállalatok általában teljesítették, a létszám és a hozzá kapcsolt bértömeg előírásokat azonban nem. A vállalatok vezetői negyedévenként sorban ültek az illetékes miniszterhelyettes előtt és megkapták a szokásos bírálatot, mert a tervezett létszámot és beralapot túllépték. Csak az iparigazgatóságok megalakulása után enyhült ez a helyzet, mert az ott dolgozó munkatársak közelebb álltak a vállalatokhoz, jobban ismerték a

helyzetet és a szükségleteket. Innen kezdve már nem az óhajoknak, hanem a realitásoknak megfelelően készültek a tervek.

Ebben az időben alakult ki a műszaki, szervezési intézkedési tervek készítésének gyakorlata. Ennek megvalósítása biztosította a többi tervcél elérését. A kötőipar vezetői, amikor az éves terveket vagy a hosszabbtávú terveket készítették, mindig bevonták a vállalatok vezető gárdájának legjobbjait a tervek készítésébe. Ez volt a biztosítéka egyrészt a reális célok kitűzésének és elérésének, másrészt olyan munkakapcsolatot sikerült kialakítani az iparigazgatóságnak a Könnyűipari Minisztérium, a Tervhivatal, a Belkereskedelmi Minisztérium és a Külkereskedelmi Minisztérium illetékes munkatársaival, ami segítette a reális tervcélok meghatározását és segítette azok végrehajtását.

Az előzőekben hat pontban vázolt főbb feladatok teljesítését az alábbi adatok szemléltetik.

1) Az 1955-re tervezett termelési volument a kötőipar teljesítette, erre az időre meghaladta az 1938. évi szintet:

	1938	1950	1955
Kötöttáru-termelés, ezer t	4,4	1,6	5,0
Harisnyatermelés, millió pár,	40,9	24,8	38,5
Ebből szintetikus	–	1,4	4,3

A 2) és 3) pontban feladat végrehajtását legjobban az ipartelepek és a vállalatok számának, valamint az egy telepre ill. vállalatra számított létszám alakulása mutatja:

	1938	1950	1955
Ipartelepek száma	95	37	18
Vállalatok száma	95	18	13
Összes létszám	11 713	8008	10 747
Egy telepre jutó létszám	113	216	597
Egy vállalatra jutó létszám	113	445	806

A vállalatok, a gép- és gyártmányprofil kialakítása, az üzemtelepek összevonása, a termelés és a géppark koncentrációja, az irányítás centralizálása nemcsak az ipar és a vállalatok vezetőinek jelentett hatalmas és bonyolult feladatot, hanem az üzemek középvezetőinek is emberfeletti munkát jelentett. Elképzelhető, mit jelentett például három budapesti vállalat, a Budapesti Harisnyagyár, a Selyem és Gyapjúárugyár (a későbbi Habselyem Kötöttáru-gyár) és a Budapesti Finomkötöttáru-gyár kialakítása. Legalább 20–25 üzemből szedték össze a különböző gyártmányú, típusú és évjáratú gépeket, de az ezekhez értő szakembereket is. A géppark a háború miatt, az alkatrész- és a tühiány miatt olyan állapotban volt, hogy abból jó minőségű árut üzembiztosan termelő eszközállományt igen nagy feladat volt kialakítani. Igen sok múlt a különböző helyekről érkező szakemberek munkájának összehangolásán, a jó kollektívák kialakításán.

Igen sok üzem- és gyárápületet adott át a kötőipar más iparágaknak, így például a ruhaiparnak is, ugyanakkor lényegében két gyárápületet kapott: a budapesti Folyamőr utcai volt Filtex gyár épületét és Hódmezővásárhelyen a volt gyapotegrenáló épületegyüttesét. E két gyárápület átalakítása és a régi gyárakból a fonodák ki-telepítése tette lehetővé a termelés koncentrációját és centralizációját.

4) A gép- és gyártmányprofil kialakítását igen kemény viták kísérték. Inkább a gépprofil alakult ki először, és csak azután lassan, a termelés növekedésével, az új anyagok belépésével párhuzamosan kristályosodott ki a gyártmányprofil, amit utóbb, 1968 után az új gazdasági mechanizmusra való áttérés újból felborított. Nem volt egységes álláspont a fonodák leadása ill. a gyapjúfonó iparnak való átadása kérdésében. Az ipar és a kötöttáru-gyárak vezetői joggal aggódtak az elsősorban választékot biztosító, jó minőségű fonalszállítások miatt. Sajnos ez az aggodalom jogosnak is bizonyult, mert ez a súlyos kérdés végül is sosem oldódott meg megnyugtatóan. A jó minőséget, a széles választékot megalapozó kötőipari fésűs-gyapjú-fonalak hazai gyártását és beszerzését nem sikerült megoldani. A gyapjúipari vállalatoknak mindig és egyre jobban az volt az érdeke – és ezt nem is lehetett rossz néven venni tőlük –, hogy saját szövődéjüket, vagy ott, ahol később már kötőgépek is működtek, saját kötődéjüket is ellássák a jó minőségű fonalakkal. A fonal-értékesítés kevésbé volt fontos számukra. A pamutfonodák esetében más volt a helyzet, hiszen a Pamutfonóipari Vállalat nem rendelkezett saját szövődével, így teljes fonaltermelését eladásra gyártotta. Itt inkább az jelentett problémát, hogy a legjobb minőségű fonalait igyekezett exportban értékesíteni.

A választék bővítését és az új gyártmányok bevezetését segítette elő az államosított Rella üzem helyén (a budapesti Szinyei Merse utcában) kialakított Kötszövő Mintázó Üzem. A néhány iparművész tervezővel és műszaki szakemberrel dolgozó vállalat nagy segítséget nyújtott a kötöttáru-gyáraknak az új fonalak bevezetésével kapcsolatos kísérletekkel, a divatirányok megismertetésével, az új kollekciók elkészítésével kapcsolatban. A vállalatok később egymás után kezdték kialakítani saját gyártmányfejlesztési részlegüket és kezdték alkalmazni saját divat- és kelmetervezőket, amiben a Kötszövő Mintázó Üzem tapasztalatait vették alapul.

Az összevonások után kialakult vállalatok és gépprofiljuk a következő képet mutatta:

Vállalat	Gépprofil	Gyártmány-profil
Békéscsabai Kötöttáru-gyár	Körhurkoló-, körkötő- és raschel-gépek	Alsó- és felsőruházat
Divat Kötöttáru-gyár	Kézi sikkötő-gépek	Felsőruházat
Győri Kötött-kesztyűgyár	Kesztyűkötő-gépek	Kötött kesztyűk
Hódmezővásárhelyi Divatkötöttáru-gyár	Körkötő-, sikkötő- és síkhurkológépek	Felsőruházat, sapka
Magyaróvári Kötöttáru-gyár	Körkötő- és körhurkológépek	Alsóruházat
Pesterzsébeti Kötöttáru-gyár	Körkötőgépek, lánchurkoló- és raschel-gépek	Felsőruházat
Rákospalotai Kötöttáru-gyár	Sikkötőgépek	Felsőruházat
Selyem- és Gyapjúáru-gyár	Lánchurkológépek	Alsóruházat
Váci Kötöttáru-gyár	Körhurkológépek	Felsőruházat
Zuglói Kötöttáru-gyár	Körkötő- és körhurkológépek	Alsó- és felsőruházat
Budapesti Harisnyagyár	Harisnya-körkötőgépek	Harisnya, zokni

Vállalat	Gépprofil	Gyártmány-profil
Óbudai Harisnyagyár	Síkhurkológépek	Női finomharisnya
Pesterzsébeti Harisnyagyár	Síkhurkológépek	Női finomharisnya

A gépprofil lényegében meghatározta a gyártmányok körét is.

5) A vállalati belső szervezet az iparigazgatóságok szervezeteinek megfelelően alakult ki. A vállalatok vezérkarát az igazgató, a főmérnök, a főkönyvelő, a tervosztály-vezető, az értékesítési osztályvezető és a személyzeti osztályvezető alkotta. Tekintettel arra a perspektívára, ami a kötőipar előtt állott, az ún. „két főmérnökös” rendszert vezette be az iparigazgatóság: az egyre növekvő termelési volumen, az egyre bővülő gyártmányválaszték, a sokféle cikk, a negyedévenként bemutatott új kollekciók – mindezek szükségsszerűvé tették, hogy a termelést különválasszák a gyártmány- és gyártásfejlesztéstől. Így a fejlesztési főmérnökhöz tartozott a gyártmányfejlesztésen kívül a beruházás, a technológia, a minőség-ellenőrzés, míg a termelést és az anyagbeszerzést a termelési főmérnök irányította.

6) A stabil káderalomány megteremtése volt a legnehezebb feladat. Az államosításkor csak feltételezték, hogy a vállalatok élére kinevezett vezetők megfelelnek a hármas követelménynek: a) a szocializmus eszméihez való hűségnek, b) a szakképzettségnek és c) a vezetőképességnek. Kezdetben jó, ha ezek közül kettő teljesült, de bizony előfordult, hogy végül egyiknek sem felelt meg a kiválasztott vezető. A többség azonban előbb-utóbb megszerezte a hiányzó ismereteket, megtanulta, hogy hogyan tud eleget tenni a napról-napra növekvő feladatoknak. Így az iparigazgatóság arra törekedett, hogy a kádereket ne cserélgesse, hanem tegye alkalmassá a vezetésre. Az 1954–1955-ös évekre ez többé-kevésbé sikerült is. Ebben elévülhetetlen érdeme volt Solt Dezsőnek, az iparigazgatóság akkori vezetőjének.

A kötőipar színvonalas személyi állományának létrehozásában és képzésében nagy érdemei vannak a technikai képzésnek (három textilipari technikum működött: Budapesten, Győrben és Szegeden), a rövid ideig a Vörös Akadémián működő, Poros Tamás vezette Textil Taniskolának, valamint a kezdetben a Műszaki Főiskolán, utóbb a Budapesti Műszaki Egyetemen működött Könnyűipari, később Textiltechnológia és Könnyűipari Taniskolának – Vékássy Alajos vezetésével. Ezek az intézmények sok szakembert adtak az újjáalakult kötőiparnak. A vállalatok eközben nagy gondot fordítottak a szakmunkás utánpótlásra is, számos ipari tanulót foglalkoztattak. (Volt olyan vállalat, mint például a Budapesti Finomkötöttáru-gyár, ahol az ipari tanulók létszáma a teljes munkásszám 15%-át tette ki.)

Az 1950-es évek közepéig a szegedi és a kaposvári fonodák létesítésén kívül, amelyekben szovjet gyártmányú gépeket szereltek fel, a termelés fejlesztése a textiliparban – beleértve a kötőipart is – csak a régi gépek feljavításával, újítások révén alkalmazott megoldásokkal, a gépek gyorsításával történt. Csak 1954-ben kapott lehetőséget a textilipar arra, hogy az akkori Német Demokratikus Köztársaságból új, Textima gyártmányú gépeket szerezzen be. Ennek keretében korszerű, nagy átmérőjű interlock körkötőgépeket vásároltak a Magyaróvári Kötöttáru-gyár számára, lánchurkológépeket a Habselyem Kötöttáru-gyár számára, körhurkológépeket a Váci Kötöttáru-gyárnak, automata sikkötőgépeket a Rákospalotai Kötöttáru-gyár részére, kézi és félautomata sikkötő-

gépeket a Hódmezővásárhelyi Divat Kötöttárugyárnak. Az akkori körülmények között nem volt lehetőség nyugat-európai gépgyárak korszerű berendezéseinek megvásárlására, de a nagy hagyományokkal rendelkező német gépgyártás az akkori szocialista tömbhöz tartozó országban is jó minőségű gépeket produkált. Ezek a gépbeszerezések nagy lendületet adtak a kötőipar fejlődésének. Nagy jelentőségű volt az a beruházás is, amelynek keretében Hódmezővásárhelyen új, angol gyártmányú, durva osztású sikhurkológépeket helyeztek üzembe, ezeken gyapjúpulóvereket lehetett gyártani igen gazdaságosan, gyakorlatilag hulladékképződés nélkül. Nagyon rövid idő alatt rendkívül népszerűek is lettek belföldön és a vállalat exportpiacain egyaránt.

### A kötőipar távlati terve 1960–1975

A hazai gyártású kötöttárúk minden fajtája iránt igen nagy volt a kereslet, mind a belföldi piacon, mind az ország exportpiacain. Az iparvezetés 1957 végén 15 éves távlati fejlesztési tervet készített az 1960–1975 időszakra, aminek célja az volt, hogy elhárítsa az akadályokat a fejlődés elől, meghatározza a fontosabb feladatokat, azok végrehajtását és irányítását. Az akkor készült elemzés megállapította, hogy az államosítást követő évtizedben létrejött a nagyipari szervezet, ami magával hozta a minőség javítását, a választék bővítését és megteremtette a műszaki fejlődés alapjait. Ugyanakkor azt is megállapította, hogy a kötőipar termelése sem a belföldi, sem az export igényeket nem fedezi. A nemzetközi összehasonlítás kimutatta, hogy a kötőipar későn tért át a szintetikus fonalak felhasználására, igen kicsi volt a fésült pamut- és gyapjúfonalak alkalmazása, valamint, hogy a kötőipar részaránya a textilipar egészéhez viszonyítva mind a termelésben, mind a fogyasztásban még a szocialista országok viszonylatában is nagyon alacsony. Az ország gazdasági érdekének tartották, hogy a korszerű kötőipari technikát, technológiát alkalmazva a régi, elavult gépek és berendezések helyett korszerű gépekkel, berendezésekkel legyen bővíthető a kötőipar kapacitása. Ez gyorsabb ütemű fejlesztést igényelt. Hozzájárult ehhez a szocialista országok Kölcsonös Gazdasági Segítség Tanácsának (KGST) határozata is, amely szerint „meg kell határozni azon termékek körét, amelyek gyártása célszerűbb kötőipari technológiával, a szövés és az egyéb technológiák helyett”.

Akadályt képezett azonban az árpolitika, a kötőipar termékeit sújtó magas forgalmiadó (termékenként változóan 60–90%!), bár kétségtelen, hogy még a magas árak mellett is sok termékfajta hiánycikknek számított. Az iparvezetésnek sikerült elérnie, hogy a forgalmiadót valamelyest csökkentse.

A 15 éves fejlesztési időszak során az árpolitikát az jellemezte, hogy a kötöttárúk és harisnyák fogyasztói árait folyamatosan csökkentették. Ezt elősegítette, hogy az évről-évre növekvő termelékenységgel dolgozó kötőipar folyamatosan csökkentette az önköltséget, azaz a termelői árat, csökkent a mind nagyobb mennyiségben feldolgozott szintetikus szálanyagok beszerzési ára, valamint az, hogy az egyéb iparágakban készült egyes termékek állami ártámogatását csökkentették, miáltal ezeket kisebb mértékben „kellett” a kötöttárúk magas fogyasztói árával „kompenzálni”. Példaként megemlítjük, hogy a női nylonharisnya fogyasztói ára az 1951-ben megállapított 144 Ft/pár-ról (amiben a termelői ár mindössze 12 Ft/pár, a forgalmi adókulcs pedig 89,5% volt!) előbb 104, majd fokozatosan 72, később 36 Ft/pár-ra mérséklődött.

### Iparfejlesztési módszerek

A 15 éves távlati terv meghatározta meg a legfontosabb feladatokat. Megállapította, hogy az energiatelepek, festődék, kikészítő üzenek elhanyagolt állapotban vannak, elavultak; a szociális létesítmények (öltözők, fürdők, ebédlők, kultúrhelyiségek) szűkek, zsúfoltak, vagy egyáltalán nem megfelelők; a munkatermek túlszűfoltak, szellőzésük, megvilágításuk elégtelen. Szükségesnek tartotta a terv további vállalatösszevonások végrehajtását az adminisztratív létszám csökkentésével, gyárak szakosításával, ésszerű horizontális, ill. ahol indokolt, vertikális megoldással, általában a kötés, színezés-kikészítés, szabászati tevékenység centralizálását. Az előirányzat szerint a konfekcióüzemeket a meglévő telepeken kell kialakítani, ha van ott munkaerő, vagy pedig új konfekciógyárakat kell létrehozni olyan helyeken, ahol erre munkaerő rendelkezésre áll. A választékbővítést, az igényesebb gyártmányokat a meglévő gyárakban, az ott dolgozó tapasztalt szakemberekre támaszkodva kell létrehozni, fejleszteni, amíg a vidéki új gyárakban betanulnak az új munkaerők.

Ebben az időszakban alakult ki a Habselyem Kötöttárugyár és a Pesterzsébeti Kötöttárugyár közös új szervezete, történt meg a Budapesti Harisnyagyár és az Óbudai Harisnyagyár összevonása, valamint a Budapesti Finomkötöttárugyár kialakítása a Zuglói Kötöttárugyár, a Divat Kötöttárugyár és a Rákospalotai Kötöttárugyár összevonásával.

A terv vállalatonként is meghatározta a legfontosabb műszaki, szervezési, fejlesztési irányokat; ezek közül a legfontosabbak a következők voltak:

Új, központi festő-kikészítőüzemet kell építeni a budapesti kötöttárugyárak számára, központi beruházási alapról, a Budapesti Harisnyagyár Folyamőr utcai telepén. Ez 1962-ben el is készült.

A Békéscsabai Kötöttárugyárban a termelés bővítését új konfekcióépület létesítésével és a raktárhálózat megteremtésével kell megoldani.

A Győri Kötöttkesztyűgyár termelését automata és motorhajtású sikkötőgépekkel kell korszerűsíteni, és a szabottkesztyűgyártást ide kell átszervezni a Váci Kötöttárugyárból, új üzem építésével.

A Hódmezővásárhelyi Divatkötöttárugyárban bővíteni kell a kapacitást ún. durva osztású, automata sikhurkológépekkel, sikkötő- és körkötőgépekkel.

A Magyaróvári Kötöttárugyár területén új konfekcióüzemet kell építeni.

A Budapesti Finomkötöttárugyárban a zuglói központi gyár területén új épületet kell emelni, ahova az újonnan meghonosítandó körkötött felsőruházati termékek gyártását kell telepíteni. A rákospalotai gyárban új festő-kikészítő üzemet kell létesíteni, elsősorban a gyapjú-, poliészter- és gyapjú/poliészter keverékű kötött kelmék kezelésére.

A Váci Kötöttárugyárban, a szabottkesztyűgyártás átadásával felszabaduló helyen és a gyár területének egy részét elfoglaló sportpályák megszüntetésével bővíthető a termelés.

A budapesti Váci úton működő Habselyem Kötöttárugyár és a Pesterzsébeti Kötöttárugyár szervezeti összevonásával a vállalat központját Pesterzsébeten kell berendezni, ide kell koncentrálni a kötőipar termelést, míg a Váci úti gyárat teljesen konfekcióüzemmé kell kialakítani.

A terv – az akkor ismert élenjáró technika megjelölésével – irányt mutatott a gépparkok teljes lecserélésére. Meghatározta a kézi sikkötőgépek, a körhurkológépek, a finom osztású harisnya-sikhurkológépek, a lassú járatú lánchurkoló- és raschel-gépek, a kis

munkaegységszámú körkötőgépek teljes kivonását a termelésből. A Gyulai Harisnyagyár gépparkját teljes egészében lecserélésre irányozta elő, a telepen új épület építésével párhuzamosan. A szintetikus finom női harisnyák termelését teljes egészében az új, több munkaegységes harisnya-körkötőgépeken határozta meg, a síkhurkológépek helyett.

A terv irányt mutatott a fonalelőkészítés (csévézés, felvetés), a kötés, a szabászat, a varrodai termelés területén egyaránt, a fejlesztés módszereire. A varrodákban a blokk szervezés helyett a szalagszervezés mellett döntött, de csak ott ajánlotta futószalagok beállítását, ahol a termékmennyiség és a tétel nagyság ezt indokolja (pl. inggyártás, fehérneműgyártás).

A terv, a textiliparon belüli arányokat és helyzetet figyelembe véve, igen kedvezőtlenül ítélte meg a kötőipari dolgozók bérhelyzetét. Javítandónak tartotta a középkáderek képzését, a művezetőképzést, a szakközépiskolai tananyagot, a tankönyvek színvonalát, elégtelennek ítélte a szakközépiskolák és a Budapesti Műszaki Egyetem tanműhelyében meglévő géppark színvonalát. Javasolta a nagyobb vidéki városokban a kötőipari iparitanulóképzés megteremtését.

### A termelés és az anyagfelhasználás összetétele

Igen nagy vitát váltott ki a Műszaki Tanácsban a tervezett volumenemelés mértéke. Egyes illetékes tárcák, hivatalok képviselői ezt „álomnak” minősítették, de a terv készítői ragaszkodtak elképzelésükhöz. Ismerték a nyugati és a szocialista országokban uralkodó tendenciákat, és anélkül nem tudták meghatározni, hogy mit várnak el a pamut-, a gyapjú- és a selyemipartól. Tisztában voltak azzal, hogy a terv akkor lesz realis, ha a szükséges alapanyag mennyisége olyan minőségben biztosítható, ami előfeltétele a korszerű, nagyteljesítményű kötőgépek alkalmazhatóságának.

A termelés mennyiségének alakulását az 1960–1975 közötti időszakban a következő adatok mutatják:

	1960 tény	1975 terv	1975 tény
Kötöttáru, ezer tonna	7,7	16	18,7
Harisnya és harisnyanadrág, millió pár	37,0	42	57,4
Ebből szintetikus, millió pár	12,5	30	32,2
Ebből harisnyanadrág, millió db	–	–	20,5

A kötött alsó- és felsőruházat anyagfelhasználásának összetétele %-ban a következő volt:

	1960 tény	1975 terv	1975 tény
Pamut- és pamut típusú fonal	69,5	62,9	40,6
Gyapjú- és gyapjú típusú fonal	19,2	20,2	6,4
Műselyem- és egyéb fonal	7,6	3,5	3,4
Szintetikus fonal	37,0	13,4	49,6
	100,0	100,0	100,0

A két táblázat adataiból kitűnik, hogy a termelési előirányzatok realisak voltak, sőt, az előirányzatot – kevés kivétellel – túlteljesítették. Külön harisnyanadrág termelést nem terveztek, de ez a várakozásokon felül itthon is diadalutat futott be. Leadták a vatelinggyártást a helyi iparnak, a függönygyártást a rövidáruiparnak – amely több gyárban új, nagyteljesítményű raschel-gépekkel rendezkedett be szintetikus függönyök gyártására. Az 1960-as években az új gyártmányok tömege, amit a szintetikus fonalak választéka tett lehetővé, olyan sikert ért el, hogy egyes gyárakat egy-egy gyártmányra állítottak át.

A nyolcing, valamint a nylon-fehérmű kizárólag a Habselyem Kötöttáru gyár profilja lett. Terjedelmesített poliészterből, körkötőgépen gyártott felsőruházati kelmékből férfizakókat, női ruhákat eleinte csak a Budapesti Finomkötöttáru gyár (BFK) zuglói gyára állított elő. A pamut- és pamut típusú alsóruházat gyártására a Magyaróvári Kötöttáru gyár specializálódott. A terjedelmesített akrilfonalakból készült pulóverek a BFK rákospalotai gyárában készültek. A gyapjúból, gyapjú/poliészter- és terjedelmesített akril- és poliészterfonalakból készült síkhurkolt és síkkötött felsőruházati cikkek a Hódmezővásárhelyi Divatkötöttáru gyár termékei voltak. A termékválasztékot igen nagymértékben bővítette a hőnyomós (szublimációs nyomási) eljárás bevezetése, amit hazánkban a kötőipar honosított meg.

Az alsó- és felsőruházati termelés az 1960.évi 41 millióról 1975-re 86 millió darabra emelkedett. Ezen belül az alsóruházat termelése 1,9-szeresre, a felsőruházaté 2,4-szeresre növekedett. A termelés összetételét, különösen az 1970-es években, erősen befolyásolta a mindenkori exportigények kielégítése, valamint a készáru import. Voltak évek, amikor a Nyugatról beszerzett kötöttáru értéke a 10 millió dollárt is meghaladta.

Az 1950-es évek végén készült 15 éves terv több célkitűzését két fontos témában nem jól ítélték meg. 1957-ben a vállalatok annyi munkaerőt tudtak kívülről felvenni, amennyire csak szükségük volt. Ezért a terv készítői úgy gondolták, hogy a termelés fejlesztése döntően a rendelkezésre álló 18 gyártelepen, a régi épületek átalakításával, lebontásukkal és helyükön új épületek emelésével hajtható végre. A gyárak rekonstrukciója volt az elképzelt fő módszer. Így is indult. Nem számoltak azonban a mezőgazdaság olyan gyors fejlődésével, ami az 1960–1962-es években elindult és amely igen nagy létszámú munkaerőt „szívott el” a városokból. A három budapesti kötőipari nagyvállalat arra kényszerült, hogy fejlesztéseit vidékre telepítse, olyan területekre, ahol még volt szabad munkaerő. Így a BFK Balassagyarmaton, Debrecenben, majd Mátészalkán, a Habselyem Kötöttáru gyár Kecskeméten, Kazincbarcikán, Kurtyánban, Kerekegyháza, a Budapesti Harisnyagyár Nagybatonyban és Szeghalmon, Dobozon épített új, korszerű gyárpépületeket. Később a vidéki gyárak, például a Váci Kötöttáru gyár, a Hódmezővásárhelyi Divat Kötöttáru gyár is követék példájukat. Ez a vidéki iparfejlesztés tette lehetővé a kötőipar dinamikus fejlődését és az iparban dolgozók létszámának az 1960. évi 14 ezer főről 1975-ig 28 ezer főre növekedését. A textilipar többi ágában a létszám ugyanekkor csökkenő tendenciát mutatott.

Nem jól ítélték meg a szintetikus fonalak felhasználási arányát, hiszen ez 1975-re a közel 50%-ot is elérte, a tervezett 13,4% helyett. Már az 1959–1960-as években készült tervekben helyesbítették ezt az adatot. Igen nagy támogatást adtak a gyapjúiparnak, amely egymás után létesített új fésűsfonodákat a tiszta és akrillal, poliészterrel kevert gyapjúfonalak gyártására. A nyergesűfalui Magyar Viscosagyár is megteremtette poliamid- és akril-szál gyártó kapacitását. A Magyar Selyemipar Vállalat Duna Cérnázógyárában berendezkedtek a szintetikus fonalak terjedelmesítésére, a kötőipar számára. Az 1970-es években Lengyelországgal megkötött szálcsere egyezmény szerint akril-szál ellenében poliészterfonalakat kaptunk.

A textilipari rekonstrukció és a fent említett fejlesztések tették lehetővé, hogy míg az 1950-es években lényegében új gyártmánynak csak a síkhurkolt finom női nylonharisnya és a lánchurkolt kelméből készült nylon-fehérmű számított, addig az 1970-es években új

gyártmányok egész sora bővítette a választékot. A sík-hurkológépen készült, hátulvarrott finom női harisnyát teljesen kiszorította a sokkal nagyobb termelékenységgel gyártható körkötött finomharisnya. Meghonosodtak a különböző sima és terjedelmesített szintetikus fonalakból készült alsó- és felsőruházati termékek.

A kötőipar sikereinek láttán más iparágak, például a rövidáruipar, a pamutipar, sőt a gyapjúipar is megkezdte kötött kelmék gyártását. A rövidáruipar korszerű raschel-gépekre cserélte régi függönygyártó gépeit, a pamut- és a gyapjúipar is kötőgépekkel korszerűsítette gépparkját és gyártmányválasztékát. 1984-ben a nagy átmérőjű körkötőgépek 24%-a, a lánchurkoló- és raschel-gépek 54%-a nem kötöttáruágakban működött. A „kötőipar” tehát gyakorlatilag megszűnt egységes iparágként lenni, hiszen a kötöttáru-termelés jelentős része más iparágak gyáraiban készült.

### Az Új gazdasági mechanizmus hatásai a kötőiparra

1962-ben megszűntek az iparigazgatóságok, de az 1960-as években tovább éltek korábbi tevékenységének pozitív hatásai. Az 1968-ban bevezetett új gazdasági modell ezeket a pozitív hatásokat kezdetben tovább erősítette. Az 1971–1975 közötti időszakban lezajlott textilipari rekonstrukció különösen a kötőipari technológia gyorsütemű elterjedésére adott reális lehetőséget. 1975-ben a kötött alsó- és felsőruházati cikkek termelése 13 816 tonnát tett ki (1960-ban ez még csak 400 t volt), ennek 35,4%-át exportálták, mégpedig 75%-ban a szocialista országok piacára – főleg a Szovjetunióba –, miután ez rendkívül gazdaságosnak bizonyult.

Az export mellett a kormány igen nagy gondot fordított a belföldi szükségletek kielégítésére is. Mivel a hazai gyártás ezt nem tudta teljes egészében ellátni, jelentős mennyiségben importáltak ruházati cikkeket. Ezt mutatják az alábbi adatok, amelyek a kötöttáru-import alakulására vonatkoznak:

	1960	1970	1975	1980
Kötött kelme, tonna	–	654	1403	1902
Kötött alsóruházat, tonna	111	637	1673	1647
Kötött felsőruházat, tonna	78	659	1098	1147
Szintetikus harisnya, zokni, 1000 pár	342	7302	6844	8282

Az importált áruk mennyisége nagyjából megegyezett az exportéval. Az évről-évre növekvő kötöttáru- és harisnyaimportnak kedvező hatása volt a termelővállalatok választékának bővítésére. A kötőipari vállalatokat ez az import versenyre készítette. A rendelkezésre álló technika és szakértelem valóban lehetővé tette volna az importtal azonos színvonalú termékek gyártását, azonban a felhasznált nyersanyag, a fonalválaszték csak korlátozott mértékben tették lehetővé, hogy felvegyék a versenyt a külföldről származó árukkal. Ennek áthidalására a vállalatok számára engedélyezték a fonalimportot, kezdetben a választék bővítése érdekében. Az 1970-es években egy készletező vállalat gyűjtötte össze az igényeket. A Hungarotex tárgyalt az eladókkal és bonyolította le a behozatalt – amennyiben a Külkereskedelmi Minisztériumtól megkapta a behozatali engedélyt. Ha a Magyar Nemzeti Banknál rendelkezésre állt a deviza és a fonalgyártó saját bankjától megkapta erről az értesítést, már jöhetett is a fonal. Két eset volt gyakori: a) a fonal az utolsó pillanatban érkezett meg, és mire a kötöttáru-gyárhoz eljutott, már csak kapkodással, túlóráztatással lehetett

legyártani határidőre a megrendelt készárut; b) a fonal a határidőt lekésve érkezett meg és a drága importfonal elfekvő készletként gyarapította a raktárkészletet...

A fonal sok kézen át jutott el az iparvállalathoz és mindenki meg is kereste rajta a maga hasznát, ugyanakkor a vállalatnak rögzített fonaláron kellett azt nyilvántartania. Ezek a rögzített árak csak nagy, legalább fél éves késéssel követték a világpiaci árak mozgását. Így fordulhatott elő, hogy az importált készáru jóval olcsóbb volt, mint az a hasonló termék, amelyet importált fonalból hazailag állítottak elő. Ehhez járult az is, hogy a belkereskedelem szakemberei közvetlenül gyári raktártételeket vásároltak meg, sokszor távol-keleti származású árukat, igen olcsón, amelyek árával a hazai gyártók nem tudtak konkurálni. Csak az 1980-ban végrehajtott termelőiár-rendelet tette lehetővé, hogy többé-kevésbé értékarányos árrendszer alakuljon ki.

Az 1960-as évek elején kezdődött a merev tervutasítási rendszer fokozatos fellazítása, a vállalatok önállóságának növelése. Ekkorra vált világossá, hogy valójában nincs szükség egy nagy bürokratikus szervezetet képező, többlépcsős irányító apparátusra, és ekkor került felszínre az a javaslat is, hogy a sok ipari minisztérium helyett elegendő lenne egyetlen ipari minisztérium is. A Könnyűipari Minisztérium ekkor már elől járt az ésszerű racionalizálásban, a merev tervutasítási rendszer felszámolásában. Még 1956 előtt megszüntették a nagylétszámú ellátási, valamint az értékesítési igazgatóságot, csökkentették a minisztérium létszámát. Ez a folyamat később fel is gyorsult. Az iparigazgatóságok létszámát felére csökkentették, ezzel egyidejűleg munkájuk színvonala és a hozzájuk rendelt vállalatok tevékenységének színvonala is javult. A vállalatoknak folyamatosan egyre nagyobb hatáskört biztosítottak saját tevékenységük irányítására. Az iparigazgatóságokat 1962-ben meg is szüntették, feladataikat (a kapacitáskihasználások vizsgálatát, a beruházások, fejlesztések támogatását, engedélyezését, az export- és a belkereskedelmi igények összehangolását, a vállalatok anyagi igényének biztosítását, a vállalatok ellenőrzését stb.) a minisztériumi főosztályok vették át.

1962-ben kialakultak a nagyvállalatok, egyesek közülük monopol helyzetbe kerültek (mint például a Magyar Selyemipar Vállalat). Tovább csökkentek a kötelezően előírt tervszámok.

Az 1968-ban bevezetett új gazdasági mechanizmus tovább növelte a vállalatok önállóságát. A nagyvállalatokat közvetlenül az iparági miniszterhelyetteshez ill. államtitkárhoz rendelték. A koordinálási tevékenységet minimálisra csökkentették, és igyekeztek, hogy a piaci mechanizmus, a nyereség irányítsa, orientálja a vállalatok tevékenységét. Úgynevezett „elvárásokat” fogalmaztak meg a vállalatok számára, hogy például mindenképpen elégítsen ki bizonyos piaci igényeket, akkor is, ha azok előállításához a vállalat számára gazdaságtalan volt (pl. gyermekárukat a belföldi piacon).

A Könnyűipari Minisztérium figyelme a textilipari rekonstrukció felé fordult és az ezt elősegítő fejlesztésekkel foglalkozott, különösen, ha a vállalat saját erőforrásán felül további államkölcst, vissza nem térítendő fejlesztési alapot igényelt a beruházáshoz.

A Könnyűipari Minisztérium vezetői és munkatársai tisztában voltak azzal, hogy a vállalatok hatásköre bővül és a minisztériumokat előbb-utóbb összevonják. Ezért az önállósodási folyamatot inkább segítették és mind kevésbé avatkoztak be a vállalatok irányításába. Ennek hatására fokozatosan olyan dinamikus fejlődés alakult ki, amit a textilipari rekonstrukció még elő is segített. Ennek

kedvező hatásai megmutatkoztak az 1970-es években. A legnagyobb kötőipari vállalatok ún. monopolvállalatok voltak, itthon nem voltak versenytársaik, nem volt szükségük arra, hogy tevékenységüket más vállalatokkal összehangolják. Dinamikusan fejlődtek, amiben nem kis szerepe volt kiváló szakembergárdájuknak is. Termékekkel mind itthon, mind külföldi piacokon hírnevet szereztek.

Ezeknek a vállalatoknak a sikeres működését egy valami zavarta: az anyagellátás és a belkereskedelem igényeinek összehangolatlansága. Ez a koordináció sosem volt erős oldala a minisztériumnak. A helyzetet súlyosbította a pénzügyminisztérium és a Magyar Nemzeti Bank által diktált merev készletbeállási politika, amely mind a belkereskedelmet, mind az iparvállalatokat egyaránt sújtotta. A nagykereskedelmi vállalatok, hogy elkerüljék a készletnövekedést, csökkentették megrendeléseiket. Az iparvállalatok a belkereskedelemnek szánt, de még meg nem rendelt mennyiséget exportálták. A nagykereskedelmi vállalatok az áruhiány elkerülésére átcsoportosították a rendelkezésükre álló devizát és importból szereztek be termékeket. Ez a visszás helyzet sokáig fennmaradt és erősen befolyásolta a kötőipari vállalatok tevékenységét, de zavarta az ipar és a kereskedelem kapcsolatát is. Ahol azonban a termelő vállalatok és a belkereskedelmi vállalatok között jó kapcsolat alakult ki, ott kölcsönösen ki tudták védeni az akadályokat és időben olyan intézkedéseket tudtak tenni, ami lehetővé tette a fogyasztói igények kielégítését, a hiányok elkerülését és a termelő vállalatok kapacitásának egyenletes terhelését.

Hasonló helyzet alakult ki az anyag- és fonalszállítókkal tartott kapcsolatban is. A jó kereskedelmi kapcsolatokat – mind a szállítók, mind a vevők részéről – elősegíti a tudatos, összehangolt készletezési, forgóeszköz- és pénzügyi hitelpolitika. Azoknál a vállalatoknál, ahol ezt a koordinálási tevékenységet jól végezték, ott kevesebb probléma adódott.

Az 1970-es éveket legjobban a monopolhelyzetű vállalatok fejlődése jellemezte. A textilipari rekonstrukció a kötőipar fejlesztésének és nyersanyagszükségletének prioritást biztosított. Az évről-évre növekvő kész felsőruházati kötöttáruimport a kötöttárugyárakat, de a szövethézeteket, tanácsi vállalatokat, sőt a nem kötőipari vállalatokat is arra ösztönözte, hogy fejlesztési alapjukat és hitellehetőségeiket kötőgépek beszerzésére fordítsák. Ezt a fejlesztést a Könnyűipari Minisztérium már nem is tudta, de nem is akarta koordinálni, hiszen nem volt hozzá szakértő gárdája. „Jersey a divat, jersey az üzlet!” – ez volt a köztudatban a Budapesti Finomkötöttárugyár (BFK) tényleges sikereinek alapja.<sup>1</sup> Ennek mintájára más gyapjú- és pamutipari, rövidáruipari vállalatok is berendezkedtek ilyen kelmék gyártására. A baj csak az volt, hogy nem tartottak lépést a divat változásaival. Amikor a divat a vékony, könnyű kelmék irányában tolódott el, amelyek gyártására finom osztású körkötőgépek szükségesek, ezek a vállalatok még mindig durvább osztású gépeket szereztek be. Amikor a divat a sima vagy apróminőségű, egyszínű árukat igényelte, akkor a nem kötőipari vállalatok drága jacquard-gépeket vásároltak, ugyancsak nehéz áruk gyártására. Amikor a divat az egyszínű áruk

felé tolódott, a kötőipari vállalatok olcsó nyersfonalakat vásároltak és a kelmét színezték, a mintás kelméket pedig szublimációs (hő-)nyomási eljárással állították elő a célra vásárolt gépeiken. A többi nem kötőipari vállalat ekkor még színes fonalakat importált. A selyemipar az import kiváltása érdekében, nagy anyagi áldozattal, berendezkedett a poliészterfonalak színezésére. Mire azonban az ehhez szükséges beruhását lebonyolította és elsajátította azt a technológiai gyakorlatot, ami a megfelelő minőségi színvonalat biztosította, addigra az igények az egyszínű áruk felé tolódtak el.

A főlegesen fejlesztett kapacitások jó példáját szolgáltatotta a Halasi Kötöttárugyár létrehozása. Akik erről a fejlesztésről döntöttek, nem ismerték részletesen a piaci igényeket, csak azt tudták, hogy a belkereskedelmi vállalatok nagy mennyiségben importálnak sikkötött felsőruházati termékeket. 1973-ban hoztak döntést a kiskunhalasi gyár létesítéséről. A Pamutnyomóipari Vállalat a budapesti munkaerőhiány miatt egy nem sok munkaerőt igénylő szövöde építésébe kezdett Kiskunhalason. A fejlesztést a Könnyűipari Minisztérium leállította és a félkész épületet átadta a létesítés alatt álló kötöttárugyárnak. Az új vállalat kinevezett vezetői igyekeztek a legjobb tudásuk szerint kötöttárugyárrá alakítani az eredetileg szövödének tervezett épületet. A kinevezett igazgató akkor volt életében először textilgyárban, amikor megbízták az igazgatói teendők ellátásával. Az akkori világszínvonalnak megfelelő olasz körkötőgépeket vásároltak, olyanokat, amelyek sikkötött jellegű termékek előállítására voltak alkalmasak, és kapacitásuk – hozzáértő vezetése esetén – az ígért termelés kétszeresét is produkálhatta volna. Akik azonban ezeknek a gépeknek a beszerzéséről döntöttek, nem vették figyelembe a divat alakulását és nem a megfelelő finomságú és típusú gépeket választották: csupa egyféle finomságú, viszonylag durva osztású gépet, nem véve figyelembe a választékbővítés lehetőségének igényét.<sup>2</sup>

Nyugaton azok a fonodák, amelyek a kötőipar speciális fonalait állítják elő, egy vállalati keretben, egyszakágú egységben dolgoznak a kötődékkal. A gyapjúfonodák itthon elsősorban saját szövödék szükségleteit elégítették ki, másodszor az exportigényeket, és csak ha ezután maradt kapacitás, a kötőipar legszerényebb igényei jöhettek számításba. A magyar kötőipar ezért sem itthon, sem az igényes külföldi piacokon nem tudta felvenni a versenyt, sem minőségben, sem színvonalban, sem árban az olasz, francia és más fejlett országok fonó-kötőgyáraival.

Mire a Halasi Kötöttárugyár az 1970-es évek végére belépett a termelésbe, addigra más kötöttárugyárak is létesítettek újabb sikkötő kapacitásokat (a BFK Debrecenben – szintén állami nagyberuházásban –, a Hódmezővásárhelyi Divat Kötöttárugyár (HÓDIKÖT), a Magyaróvári Kötöttárugyár – amely addig csak pamutkötöttáru gyártott –, valamint több kisebb szövethézet és tanácsi vállalat is.

Mindez oda vezetett, hogy a gyár ahelyett, hogy megkezdhetette volna hiteleinek visszafizetését, évente 100–120 millió forint veszteséget produkált. A vezető gárdát nagyjából évente teljesen kicserélték, de ez sem segített,

<sup>1</sup> Ebben a vonatkozásban a „jersey” az akkor nagyon népszerű, terjedelmesített poliészterből vagy poliészter/gyapjú keverékből készült körkötött kelmetípust jelentette, amiből a BFK felsőruházati termékeket gyártott.

<sup>2</sup> A Halasi Kötöttárugyár kapacitásának több mint 50%-a 12E finomságú gépekből állt, amelyek elsősorban Nm 32/2 finomságú HB terjedelmesítésű akrilfonalak feldolgozására voltak

alkalmasak. Ilyen fonalat nem tudtak elegendő mennyiségben itthon beszerezni. Ráadásul a kapacitás 30–35%-át olyan választósoros körkötőgépek adták, amelyeken a kelmeszélesség nem változtatható – nem úgy, mint a sikkötőgépeken, ahol fogyasztásra-szaporításra van lehetőség –, így a kelme továbbfel dolgozásakor tetemes hulladékmennyiség keletkezett.

sőt csak rontott a helyzeten. Nem tudták a szükséges munkáslétszámot sem biztosítani. Végül az Ipari Minisztérium, belátva a Könnyűipari Minisztérium tévedését, a gyárat átadta a Skála Áruház vállalatnak, majd a privatizáció során ismét gazdát cserélt. De mindez nem segítette, a vége a gyár felszámolása, megszüntetése lett.

Lehetett volna ezt a fejlesztést észszerűbben, olcsóbban is megvalósítani? Valószínűleg igen. A BFK a tervezett kapacitást Debrecenben 800 millió forint helyett ennek mintegy feléért oldotta meg. Igaz, hogy ez a fejlesztés is úgy indult, hogy a Könnyűipari Minisztérium először Mátészalkán akarta megvalósítani ezt a beruházást, ahol semmi ipari hagyománya nem volt a textiliparnak. A BFK vezetői ellenjavaslatot tettek, amelynek értelmében a kötőgépek telepítésével kapcsolatos fejlesztést Debrecenbe, a már akkor is a BFK-hoz tartozó kis tanácsai vállalatra alapozva látták célszerűnek megoldani, míg a fejlesztési kereten belül Mátészalkán csak egy 1000 fős konfekcióüzemet létesítettek, amelynek technológiája könnyebben és gyorsabban betanítható és gazdaságosan megvalósítható. A rendelkezésre álló létszám nem tett lehetővé ennél nagyobb fejlesztést. A tervezett 800 millió forintból a BFK saját néhány fős beruházási apparátusával nemcsak a mátészalkai gyárat építette meg, hanem kötőgéprekonstrukciót is végrehajtott a vállalat zuglói és rákospalotai gyárában, és új festőde-kikészítő üzemet is létrehozott Rákospalotán. A debreceni gyárat 1983-tól önállóították, levált a BFK-tól és önállóan működött tovább, hosszú ideig sikeresen.

### A kötőipar legfontosabb szervezési és műszaki intézkedései és azok eredményei

A nagyvállalatok kialakítása, a vállalatösszevonások, a fejlesztési alapok centralizálása lehetővé tette, hogy a bruttó termelési érték 1960-tól 1975-ig – majdnem azonos árszinten – megnégyszereződjék, a 100 munkásra eső alkalmazottak száma öt év alatt 15,7-ről 15,2-re csökkenjen, a síkhurkolt harisnyagyártás helyett 1960 és 1965 között meghonosítsuk a körkötött harisnyagyártást, a kézi síkkötőgépeket teljesen kiiktassuk a nagyipari termelésből, meghonosítsuk a teljesen idomozott pulóverek, kardigánok gyártását síkhurkológépeken, ami rendkívül gazdaságos anyagfelhasználást eredményezett (az 1960-ban beszerzett 4 gép száma 1975-re 64-re emelkedett). 1960-ban 200 db nagyátmérőjű körkötőgéppel rendelkezünk, amelyek közül 150 db elavult, kis munkaegyszáma, viszonylag durva gép volt. 1975-re a régi gépek selejtezése mellett az új típusú, nagyteljesítményű, sok munkaegységes gépek száma 622-re emelkedett. A teljesen automata, motoros síkkötőgépek száma 1960-ban 85 db volt, ez 1975-re 1100-ra nőtt. A lényegében elavult 140 db lánchurkoló- és raschel-gépet 1975-re 200 db korszerű, gyorsjáratú, speciális kelmék (pl. csipkék) gyártására is alkalmas gépre cseréltük ki.

A gyártmányfejlesztésre, a termékszerkezet-váltásra a legjellemzőbb adat, hogy az 1960. évi 260 tonna szintetikusfonal-felhasználás az alsó- és felsőruházati cikkeknel 15 év alatt 6850 tonnára emelkedett és a korábbi 3,7% részaránnyól 50%-ra nőtt. A szintetikusszál-gyártó kapacitás az egész világon a legdinamikusabban bővült és ezzel egyidejűleg ezeknek a termékeknek az ára fokozatosan csökkent. Hazai vonatkozásban elősegítette a szintetikus szálanyagok felhasználásának viszonylag gyors növekedését az, hogy a Magyar Viscosagyár rátért a poliamid-6 filamentfonalak és az akrilszálak gyártására, valamint köszönhető ez a lengyel-magyar szálcsere egyezménynek is, amelynek keretében akrilszálakért

cserében poliészterszálakat és -fonalakat kaptunk.

A szintetikus szálanyagok felhasználásának gyors növekedését azért neveztük az imént „viszonylagosnak”, mert ez csak magunkhoz képest volt gyors. A fejlett nyugati országokhoz képest a felhasználási ütem igencsak lassú volt, aminek okát a közgazdasági szabályozókban, a merev termelői és fogyasztói árrendszerben kell keresni, ami inkább gátolta, mint hogy elősegítette volna a termékszerkezet-váltást. Mégis, a szintetikus fonalak felhasználásának növekedése tette lehetővé termékeink fogyasztói árának folyamatos csökkentését.

1980-tól a helyzet gyökeresen megváltozott. Az árrendszer már nem volt olyan merev, mint korábban, és ekkor már semmi sem gátolta, hogy a vállalatok az évről-évre növekvő költségeiket elszámolják, ami viszont a termelői és fogyasztói árak nem is burkolt állandó emelkedéséhez vezetett. A kötőiparban a nettó termelési érték 1980 és 1985 között 15%-kal nőtt, de összehasonlítható áron számítva inkább csökkent, mint szinten maradt.

1975 és 1980 között a kötőipari gyártelepek száma 49-ről 71-re emelkedett, azonos létszám mellett, míg az egy telepre jutó foglalkoztatottak száma 564-ről 391-re csökkent. (1965-ben a még túlsúlyolt üzemekben egy telephelyen 809 fő dolgozott.) A nagyarányú csökkenést a vállalatok csak úgy tudták kivédeni, hogy mezőgazdasági termelőszövetkezetekkel társulva 30–50–100 fős részlegeket telepítettek messze a főüzemtől. A készáru elkészüléséhez egy-egy terméket többször kellett szállítani egyik üzemből a másikba, ami igen nagy készletfelhalmozódáshoz vezetett, nem kis pénzügyi nehézséget okozva a vállalatnak. A pénzügyi nehézségek sokszor anyaghiányhoz is vezettek, ami a szervezatlenséget növelte. Az energiaköltségek öt év alatt 62%-kal növekedtek, döntően a félkész termékek, az anyagok oda-visszaszállításából adódóan, miközben az energiaárak maguk is emelkedtek.

A textilipari munkások XXVI. ágazati kongresszusán, 1985 elején, a legtöbb észrevétel a munka szervezatlenségével, a vállalatok működőképességével, az anyag- és alkatrészhiánnyal volt kapcsolatos. A munkások folyamatos munkaellátást szerettek volna és megélhetésükhöz szükséges összeget napi 8 órai munkával szeretnék volna megkeresni, túlórák nélkül.

Négy év alatt a textilipart 14 ezer fizikai dolgozó hagyta el, míg az 1970-től 1980-ig terjedő tíz évben is „csak” összesen 26 ezer fő. Ebben kétségtelenül közrejátszottak a textiliparban rendkívül alacsony bérek, de a folyamatos munka- és anyagellátás hiányosságai is.

A krónikus munkaerőhiány legjobban a pamutfonóipart sújtotta. Míg 1975-ben a pamutfonal-import a felhasználáshoz képest 0% volt, addig ez 1980-ban 8, 1984-ben már 12%-ot tett ki a textiliparban. A kötőiparban 1984-ben a pamutfonalaknak már 30%-át importálni kellett.

### Összefoglalás

A kötőipar a II. világháború után igen lassan érte el a háború előtti szintet. A legfőbb akadály a tü- és fonálhiány volt. A fonálhiányt fokozta az a tény, hogy az államosítás után a kötőipari vállalatok tulajdonában lévő fonodákat – helytelenül, felsőbb intézkedésre – át kellett adni a fonóipari vállalatoknak. A termelés csak 1955-re érte el az 1938. évi szintet.

Az 1950-es évek a szocialista ipar kialakításával, a gép- és gyártmányszakosítással sikeresen teltek el. Ekkor kezdődött meg a szintetikus fonalból készült női finomharisnyák tömegtermelése. A technika erőteljes fejlődése a kötőiparban azt eredményezte, hogy nagyszámú



új, nagyteljesítményű gép került az iparba, nem utolsósorban köszönhetően a Német Demokratikus Köztársaságban (NDK) működő Textima textilgépgyártó csoportnak. Az NDK-val szemben kereskedelmi mérlegünk az 1950–1960-as években mindig nagy pozitívummal zárult és így könnyen hozzá tudtuk jutni a legkorszerűbb berendezésekhez, mint például a sok munkaegységes körkötőgépekhez, a nagysebességű lánchurkológépekhez, sok munkaegységes automata körsikkötőgépekhez. A kötőipar a szocialista ipar kialakításában jelentős szerepet játszott. Vállalataiban olyan észszerű horizontális és vertikális koncentrációt hozott létre, ami lehetővé tette a könnyűiparon belüli leggazdaságosabb exportkitermelési mutatók elérését. Így lehetőség nyílt arra, hogy az ipar hozzájusson azokhoz a korszerű gépekhez és berendezésekhez is, amelyek csak nyugat-európai országokból voltak beszerezhetők. Ily módon a Hódmezővásárhelyi Divat Kötöttárugyár már az 1950-es évek végén megkezdte az angol gyártmányú síkhurkoló technika alkalmazását felsőruházati cikkek gyártására, a harisnyaipar olasz gyártmányú, több munkaegységes körkötőgépeket szerzett be a szintetikus finom női harisnyák előállítására. A konfekcióüzemekben uralkodóvá vált a blokk szervezésű gyártás, egyre több korszerű varrógép beszerzése mellett. Nagy baj, hogy minezek mellett 2–3 évvel elmaradt a kikészítőüzemek korszerűsítése, főleg azért, mert az ehhez szükséges gépeket csak Nyugatról lehetett beszerezni.

Még az iparigazgatóságok kezdeményezésére a pamutfonóipar új fonodát épített Kaposváron, Miskolcon és Pestlőrincen, a gyapjúipar Kistarcsán, Sopronban, Dunaujvárosban és Budapesten (a Hazai Fésűsfonógyár keretében); ezel a fonodák lényegében a felfutó kötőipar igényeit voltak hivatva kielégíteni. A selyemipar és a Magyar Viscosagyár fejlesztése is ezt a célt szolgálta.

A szintetikus fonalak tömeges felhasználásának és

az új technika alkalmazásának hatására a gyártmányfejlesztés, a kialakult tehetséges iparművész csoportok munkája nyomán, olyan sikereket ért el, hogy a szocialista országok között a divatban elismerten az elsők voltunk. Elsők között kezdtük el gyártani a teljesen idomozott síkhurkolt kötöttárut, a hátulvarrás nélküli, körkötött finom női nylonharisnyát, a nylon-férfiinget, a gyapjú típusú, körkötött női és férfi-felsőruházatot; elsőként alkalmaztuk a szublimációs (hő-)nyomást kötött kelmén, a HB terjedelmesítésű poliakrilnitril fonalból készült síkkötött és síkhurkolt felsőruházatot, elől jártunk a sportruházati cikkek gyártásában.

A textilipari rekonstrukció tovább növelte a kötőipar jelentőségét a textiliparon belül. A kötőipar részarányát a textil- és textilruházati iparon belül mutatja, hogy az 1955. évi 5,6% bruttó termelési értéket az 1980-as évek közepére 14%-ra növeltük. A kötéstechológia alkalmazása más textilipari szakágazatokon belül is meghonosodott.

A vidéki ipartelepítés az 1970-es években korszerű, új gyárakhoz juttatta az ipart. A géppark teljesen kicserélődött. Az új fejlesztések – a Halasi Kötöttárugyár kivételével – jól sikerültek.

A munkaerő elvándorlása az 1980-as években már a kötőipart sem kímélte.

\* \* \*

*A Bárány István által összeállított anyag alapján készített történeti visszatekintés itt befejeződik. A szerző, aki ezt a munkáját 1987-ben állította össze, még abban a hitben volt, hogy a magyar textilipar, és benne a kötőipar fejlődése továbbra is ilyen szépen folytatódik. Sajnos nem így történt...*