

Technológiai folyamatok áttekintése, a Pamuttextilművek Tolnai Gyárának fénykorában

A termeléshez, vagyis a gyár üzemeltetéséhez a fő alapanyag a pamutfonal volt. Beszerzése vállalaton belüli és kívüli fonógyárokból történt. (Import gyapotból) Feldolgozása szervezett menetrendben a következőképpen történt.

Az új gyár megépítése és beindítása lehetővé tette az önállóságot. Vagyis az előkészítő és festőde kapacitása biztosította a szövőgépek folyamatos üzemeltetését. (Időnként még bér munkát is lehetett vállalni..)

Mivel a Tolnai gyár a megrendeléseit a Vállalat központjának kereskedelmi részlegétől kapta, - cikk, minőség, mennyiség – és határidő megszabása mellett, önálló kereskedelmi tevékenységet nem folytatott.

A beérkezett diszpozíciók a termelési osztályra kerültek. Ott igazolták vissza és onnan indult az egész termelési folyamat. A termelési osztályon az irányítást egy jól működő géptérkép alapján szövődei diszpécserok, valamint fonalforgalmi csoport közreműködésével bonyolították.

A Technológiai osztály minden szövésre kerülő termékre műszaki leírást készített. Ebből a műszaki leírásból az összes üzemrész elvégezte a ráeső feladatot.

A műszaki leírás tartalmazta: az adott cikk

- Nevét (fantázia név)
- Minőségét (fonalfinomság, egyágú, cérna)
- Szélességét
- Sűrűségét
- Hosszúságát (darabszámnál)
- Szintbontásokat
- Fonalszükségletet (Szintbontásban, 100m/sg)

A szövést az előkészítés folyamata előzte meg. Az előkészítő a diszpozíciót a termelési osztálytól kapta. Ennek alapján működött a keresztorsózó, felvető, írező. (Festőde, Fűző, Kártyavevő)

Xo-zás:

- hengerfelvetéshez (azonos fonalhosszú és súlyú xo-k készítése)
- vetülékcseveléshez (kereszt irányú fonalrendszer)
- xo festés elé laza xo. (perforált orsóra)

Felvetés: A kiírt hosszúságú, meghatározott szálszárú és finóságú fonalból készített lánchenger (Előhenger) (Műszaki leírás alapján).

Írezés: A felvetett lánchenger fonalai egy keményítő anyag felvitelével erősítést kaptak, hogy a szövés közbeni igénybevételre alkalmasak legyenek. Az előhengerek itt kerülnek összeeresztésre, ami eredménye a teljes szálszámú végleges, szövésre alkalmas lánchenger (hosszirányú fonalrendszer).

Írezés után a fűzés, vagy a sodrás következett (szövőgépbe való beszerelés).

Cikkváltás esetén a lánchengert a fűzőben a nyüstkereteken lévő nyüstszálakba fűzik és bebordázzák, tehát teljes szerelékét készítenek. Sodrásnál a szövőgépen lévő termék láncszálkáihoz, a következő lánchenger szárait hozzá sodorják.

Kártyaverő műhely: A legtöbb szövőgépen a termék kötésmintája nyüstemeléssel jött létre. Ezt kártya irányította, valamint a keresztirányú fonalrendszerrel a színváltást. Szövőgépek típustól függően, papírkártyát (lyukkártya) fém kártyát, plé kártyát és fa kártyát is használt az üzem. Ezek készítése a kártyaműhelyben történt, műszaki leírás alapján.

Festőde: A rendelést a termelési osztálytól kapta. Egy jól működő új üzemszám volt, alkalmas indantrén (színtartó), naftol és kénes színek festésére, xo-n és lánchengereken.

Szövőde: A szövőgépeken előállított terméket a művezetők szerelték és állították be, de a gyártásköri ellenőrök felügyelték, és hagyták jóvá, hogy a termék a minőségi és műszaki követelményeknek megfeleljen. A cikkprofil gépparkhoz és megrendelésekhez igazodva változott. Jagüard, UTAS, SzTB, Frattier gépek stb. A Tolnai Gyár tarkán szövő üzem volt. Jellemző cikkek:

- ágynemű (Nyüstös, Jagüard)
- asztalnemű (abrosz, konyharuha)
- Frottier áru
- Méretáru (pl. cord)
- Ipari szövetek

Árutisztító-MEO: A szövődéből a nyersáru az árutisztítóba került, ahol egy tisztításon és MEO-záson ment keresztül.

Árutisztítás: a nyersáru felesleges lebegő szálainak az eltávolítását, hurkok kihúzását jelentette.

A MEO végenként átszámolta darabárutól az esetleges selejtet, vagy osztályos darabot, méteráruról pedig a benne lévő hibaszám alapján minősített.

A fenti technológiai folyamat után a megszótt nyersáru a Székesfehérvári kikészítő gyárba került kiszállításra. Ott kapta meg a termék, a rendelésnek és igénynek megfelelő végleges külső formát. Tehát készáru lett belőle.

Kiegészítő osztályok: Az egész szövőgyár üzemeltetését több kisebb- nagyobb osztály és raktár segítette. Pl.

- Műszaki osztály (energia ügyek mellett a gépkontrollok, generálok intézője)
- Anyag és Áruforgalmi osztály
 - Szállítás
 - Segédanyag raktár
- Fonalraktár
- Nyersáru raktár
- Villanszerelő, lakatos, kovács és asztalos műhelyek

Forrás. Vidáné Tanos Katalin