

Műszaki követelményrendszer kötött kelmék kikészítésére vonatkozó bér munka-szerződéshez

(ajánlás)

A TMTE Kötő Szakosztályának vezetősége korábban konzultációt folytatott néhány kötőipari vállalkozás vezetőjével, amelynek során felvetődött annak szükségessége, hogy a TMTE ajánlás dolgozzon ki a kötődék és színező-kikészítő üzemek közötti bér munka-megállapodások műszaki tartalmára. Ennek célja az, hogy megelőzhető legyen a legalábbis csökkenthető legyenek a bér munkavégzéssel kapcsolatos viták, reklamációk, jobb, szakszerűbb együttműködés legyen kialakítható e két terület között. A Kötő Szakosztály összeállította az erre vonatkozó tervezetet, amit 2000. szeptember 5-én a TMTE-ben rendezett eszmecsere alkalmával kötő és színező-kikészítő szakemberek vitattak meg. A tervezethez fűzött észrevételek, javaslatok figyelembe vételével az alábbi ajánlást bocsátjuk ki, azzal a céllal, hogy az abban foglaltakat ki-ki a mindenkori konkrét megrendelés követelményeinek szem előtt tartásával állítsa össze és tárgyalja meg partnerével a minőségi igényeket.

A legfontosabb az érintett felek - a kötőde ill. a színező-kikészítő üzem - között **előzetes egyeztetés lefolytatása és megállapodás a konkrét követelményrendszer-ről**, minden egyes megrendelésnél. Ezzel biztosítható, hogy a festő-kikészítő üzem minden számára fontos információt megkaphasson és csak olyan munkát vállaljon el, aminek követelményeit valóban teljesíteni is tudja, illetőleg azt, hogy a kötőde dönteni tudjon arról, elvállalhatja-e megrendelőjétől a kívánt termék szállítást. **A megállapodás alapja mindenképpen az kell legyen, hogy a kész kelme vevője milyen igényeket támaszt a kelmével szemben, és hogy azok milyen feltételek mellett teljesíthetők. A rendeltetésének és a vevő kívánásainak valóban megfelelő kész kelme csakis a kötést és a színezést-kikészítést végző üzem szoros együttműködésének eredménye lehet.** Ezért nagyon fontos, hogy a gyártási folyamat e két egymást követő műveletsora

tekintetében az érintett vállalkozások egyértelmű és jól szabályozott megállapodás szerint működjenek együtt. Jelen ajánlásunkban azokra a készkelme-minőséget meghatározó szempontokra kívánjuk felhívni a figyelmet, amelyekre a bér munka-szerződésben célszerű kitérni, ill. amelyek ezáltal, mint szerződésben vállalt kötelezettségek, mindkét szerződő félén (a nyerskelme gyártóján ill. a színezést-kikészítést végző vállalkozáson) számon kérhetők.

A kész kelme végső tulajdonságait a megrendelővel (a "vevővel") előzetesen egyeztetve kell meghatározni. Ez többféleképpen történhet:

a) Ha a kötőde a megrendelő ("vevő") fonalából vállalja a kelme elkészítését és készre kikészített kelme szállítását, akkor mindenképpen a fonal tulajdonságait kell megállapítania, mert ez alapvetően befolyásolja mind a nyerskelme tulajdonságait, mind az alkalmazandó ill. alkalmazható színezési-kikészítési technológiákat. A fonaltulajdonságok és a vevőnek a kész kelmével szemben támasztott követelményei ismeretében kell lehetőleg egy próbagyártás során kialakítani a kötéstechnológiát és a színező-kikészítő üzemmel közösen - a követelmények előzetes tisztázása és a lehetőségek egyeztetése mellett - a színezési-kikészítési technológiát.

b) *Minta utáni gyártás* esetén a megrendelő ("vevő") egy mintát ad, amelynek reprodukálását kéri. Ilyenkor a kötőnek először azt kell megállapítania a minta elemzésével, hogy a kelme milyen nyersanyagból, milyen típusú és tulajdonságú fonalból, milyen kötési eljárással készült, azt saját gépparkján és a rendelkezésére álló fonalbeszerzési források és technológiai körülmények (géppark) között reprodukálni tudja-e. Ezzel párhuzamosan konzultálnia kell a számításba jöhető színező-kikészítő üzemekkel arról, hogy a kelme színezés ill. kikészítés útján nyerhető további tulajdonságait hol és milyen technológiai folyamatok útján lehet előállítani, azok

a nyers kelmével szemben milyen követelményeket támasztanak, és a nyers kelmét milyen paraméterekkel kell elkészíteni ahhoz, hogy a színezés és kikészítés folyamán bekövetkező változások után a kész kelme a megkívánt tulajdonságokkal rendelkezzen.

c) *Saját gyártmányfejlesztési tevékenység* esetén a kelme tervezője saját maga határozza meg, milyen készkelme-paraméterekre törekszik. Ez esetben sem hagyhatja azonban figyelmen kívül azokat a változásokat, amelyek a kelmében a színezés-kikészítés során végbe mennek, és ezek szem előtt tartásával kell a nyers kelmét előállítani. Ehhez is szorosan együtt kell működnie a színező-kikészítő üzem technológiájával.

A próbagyártás fontossága

A fentiekből látszik, hogy a kötőnek és a színezést-kikészítést végzőnek szoros kapcsolatban kell állnia, kölcsönösen ismerniük kell egymás technológiai folyamatait, annak érdekében, hogy a megrendelő által kívánt kelmét tulajdonságokat, mint végeredményt, közös munkájukkal el tudják érni. Erre a legjobb módszer a *szerződéskötést megelőző próbagyártás*, amelynek során kikísérletezhetők azok a különböző gépbeállítási ill. egyéb technológiai adatok, amelyeket azután a megrendelés szerinti tétel(ek) készítésénél szigorúan be kell tartani. Ennek érdekében a *próbagyártás során az adatokat vizsgálni, pontosan rögzíteni és az alkalmazott gyártási folyamatot részletesen dokumentálni* kell.

Kétségtelen, hogy a próbagyártás időt vesz igénybe és pénzbe kerül. Ha azonban ezzel későbbi hibás tételek keletkezése, reklamációk, minőségi engedelmények, a szállító hírnevének romlása takarítható meg, belátható, hogy a *próbagyártás megéri a ráfordított időt, energiát és pénzt*.

Mindenképpen célszerű és kívánatos, és sok későbbi vitát, reklamációt előzhet meg, ha a kötő és a fonalszállító a fel-

használt fonalból, majd a kötő és a színezést-kikészítést végző cég a készített nyers kelméből, majd az eredményesnek minősített próbagyártás során előállított kész kelméből *közösen mintát vesz és azt hitelesítve, lezárt borítékban tárolja*, amíg a munka szavatossági ideje le nem jár. Ez a minta *etalonként* szolgál azokra az esetekre, amikor bizonyítani kell, hogy a gyártás milyen alapanyagból, milyen kiinduló adatokkal rendelkező kelméből történt, illetve hogy a felek milyen készkelme-tulajdonságokban egyeztek meg. Minőségi reklamáció esetén ez perdöntő lehet.

A bér munka-szerződés tartalma

A bér munka-szerződésnek, mint minden vállalkozási szerződésnek, tartalmaznia kell a szerződő felek meghatározását, a megrendelt munka egyértelmű körülírását (mennyiségi és minőségi szempontból egyaránt), a teljesítés módját és határidejét az esetleges szankciókkal, a teljesítésért járó ellenszolgáltatást és annak megfizetési módját ill. az ehhez kapcsolódó szükségszerű szankciókat, valamint minden olyan körülményt, amit az adott esetben a szerződő felek még szükségesnek tartanak írásban rögzíteni. A vállalkozási szerződés formai és tartalmi követelményeit jogszabályok rögzítik (elsősorban a Polgári Törvénykönyv), ezért *cél-szerű, ha azt jogász készíti el*. Rendszeres kapcsolatban álló felek rendszeresen ismétlődő tevékenységekre keretszerződést is köthetnek, amelyhez kapcsolódóan az eseti megbízásokhoz alkalmazkodó kiegészítő feltételeket csatolhatnak.

A megrendelt munka egyértelmű körülírásán belül kell kitérni a jelen ajánlásunk tulajdonképpeni tárgyát képező szempontokra: a kikészített kelme előírt tulajdonságaira, az alkalmazandó vizsgálati módszerekre, a kikészített kelme minőségi osztályba sorolását meghatározó tényezőkre ill. hibákra és azok mértékére, amihez azután a munkáért kifeje-

tendő díj ill. árengedmény kapcsolódik.

A nyers kelme tulajdonságai

Annak érdekében, hogy a nyers kelme további megmunkálása szakszerűen és a kívánt eredménynek megfelelően legyen elvégezhető, a színezést-kikészítést végző üzem pontosan tájékoztatni kell a nyers kelme lényeges tulajdonságairól. Ezek a következők:

1) a felhasznált fonalak tulajdonságai (nyersanyag-összetétele típusa, fajtája, finomsága),
2) a nyers kelme legfontosabb műszaki adatai (kötésmód, kelmetípus, szemsor- és szempálcasűrűség, négyzetmétersúly, szélesség, hozzávetőleges véghossz, a kelme méretváltozása forró vizes kezelés hatására, mind hossz-, mind keresztirányban, szükség esetén a kelme nyúlási és rugalmassági tulajdonságai mind hossz-, mind keresztirányban). Amennyiben szükséges (pl. elasztánfonal felhasználásával készült kelmék esetében), ezeket az adatokat a kelme relaxált állapotában kell megállapítani és közölni.

A fentiekkel kapcsolatban hangsúlyoznunk kell, hogy a felhasznált fonal tulajdonságai alapvetően befolyásolják a kelme tulajdonságait, így a fonalra vonatkozó információknak igen nagy jelentősége lehet. Igyekezni kell ezeket beszerezni vagy megfelelő eljárásokkal megállapítani (mérni).

Nem kevésbé fontos annak figyelembe vétele, hogy a fonalfinomság és a beállított szemhossz minden kelmeszerkezet esetében alapvetően befolyásolja a kelme legfontosabb mechanikai tulajdonságait (ezen belül elsősorban a területi sűrűséget, a szélességet és a nyúlási tulajdonságokat), ezeknek tehát különös fontosságot kell tulajdonítani. Arra is gondolni kell, hogy mind a fonalfinomság, mind a szemhossz, a színezés-kikészítés folyamatában változik (a fonal zsugorodik, a benne lévő szennyezőanyagok és preparátumok - pl. fonóolaj - eltávozik, így a tömege és ezzel a finomsági száma változik), amivel a kelmetulajdonságok is módosulnak.

A kikészített kelmétől megkívánt tulajdonságok

- 1) szemsor- és szempálcasűrűség;
- 2) területi sűrűség ("négyzetmétersúly");
- 3) szélesség;
- 4) a kelme méretváltozása forró vizes kezelés hatására, mind hossz- (szempálca-), mind kereszt- (szemsor-) irányban;
- 5) szükség esetén a kelme nyúlási és rugalmassági tulajdonságai mind hossz- (szempálca-), mind kereszt- (szemsor-) irányban;
- 6) szín ill. fehérségi fok, nyomott mintánál a mintának való megfelelés (az a helyes, ha a megrendelő színmintát ill. fehérségi etalont ad a színező üzemnek, ami a bér munka-szerződés mellékletét képezi). Fontos rögzíteni, hogy a színek milyen típusú fényenél kell ellenőrizni, hiszen ugyanaz a szín napfényenél, izzólámpa és különböző színű fénycsövek világítása esetén más-más színnyalatúnak látszik;
- 7) színtartóssági értékek (a szabványokban előírt fokozatoknak megfelelően előírva, a felhasználási cél követelményei szerint):
a) mosásállóság (különösen színek kombinációk termékek esetén fontos!);
b) dörzsállóság;
c) izzadságállóság (csak ruházati felhasználású kelméknél);
d) fényállóság (csak felsőruházati termékeknél ill. fürdőruháknál, valamint egyes lakástextiliáknál lényeges);
- 8) a felületi kikészítéssel (pl. bolyhozás, nyírás stb.) elérendő hatás megjelölése, szükség esetén jellemző paraméterének megadásával (pl. bolyhmagasság);
- 9) az esetleges egyéb kikészítés (szélekeménnyítés, szennymentesítés, színtisztítás stb.) megjelölése, szükség esetén jellemző paraméterének megadásával (pl. a szélekeménnyítés szélessége). Egyes esetekben célszerű lehet etalont mellékelni a szerződéshez (pl. a fogás megítélésére keményített kelménél).

Az alkalmazandó vizsgálati módszerek

Az előzőekben felsorolt - és az adott esetben esetleg további - tulajdonságok csak akkor ellenőrizhetők egyértelműen, ha a megállapodás azt is rögzíti,

milyen módszerekkel kell azokat mérni. A mért eredmények ugyanis sok esetben magától a mérési módszertől függenek, ezért sok félreértésre és vitára adhat okot, ha a felek nem egyeznek meg előre a mérési ill. vizsgálati eljárásban. Megkönnyíti a helyzetet, hogy a legtöbb objektív paraméter esetében szabványok (sok esetben nemzetközi szabványok) rögzítik a követendő eljárást. Ez az eset áll fenn például a forró vizes mosásban bekövetkező méretváltozás, a színtartóssági értékek stb. meghatározásánál. Ilyenkor elegendő a megfelelő szabványra hivatkozni, de a méréseket is pontosan azoknak megfelelően kell elvégezni. A szabványok általában több minta vizsgálatát írják elő és az egyes mérések átlagát és szórását kell meghatározni. Ilyen esetekben a matematikai statisztika szabályait kell alkalmazni (a szabványok általában utalnak is ezekre, ill. közlik a számítási módszereket).

Olyan esetekben, amikor szabvány nem áll rendelkezésre, a szakmában elfogadott szokványos eljárásokat kell használni, ill. végső esetben speciális, de a vevő, a kelmegyártó és a kikészítő által egyaránt ismert és elfogadott eljárást kell alkalmazni. Ezt a megállapodásban (célszerűen annak mellékletében) külön rögzíteni kell.

A gyártásban az előírt névleges értéket a legritkább esetben lehet pontosan elérni, attól bizonyos eltéréseket felfelé és lefelé (pozitív ill. negatív irányban) meg kell engedni. A megengedett eltérést (a tűréshatárokat) a megállapodásban rögzíteni kell. Szankcionálni csak olyan eltérést lehet, ami ezen az előre megállapított tűréshatáron kívül esik.

A kikészített kelme minőségi osztályba sorolása

A színezés-kikészítés megállapodás szerinti bér munka-díja olyan árura vonatkozik, amely minden tekintetben megfelel a megállapodásban kikötött minőségi paramétereknek ill. a megállapodásban rögzített tűréshatárokon belül van, és amelyben az esetleges megtűrt hibák száma és mérete nem haladja meg azt, amiben a felek előzetesen megállapodtak. (Ezt tekintjük I. osztályú árunak.) Az ezt a követelményt valamilyen szempontból nem követő termék bér munka-

díját (ha a hiba a bér munka-végző hibájára vezethető vissza és nem is javítható) csökkenteni kell. Ennek mértékét a bér munka-szerződésben célszerű előre rögzíteni. Az eltérés mértékétől függően általában osztályba sorolást alkalmaznak, és aszerint, hogy az eltérések milyen nagyságúak, különböző mértékű szankciókra kerül sor.

A kelmét végenként át kell nézni és minden egyes véget minősíteni kell. A minősítés szempontjait aszerint kell megállapítani, hogy a kelmének mi a felhasználási célja (például hogy abból nagydarabos felsőruházati termék, vagy esetleg kis alkatrészekből álló alsóruházat készül-e) és hogy ennek megfelelően milyen adatokat rögzítettek a bér munka-szerződésben. (Itt jegyezzük meg, hogy eladásra szánt kelmevégeknél szigorúbb előírásokat szoktak adni, mint olyan esetekben, amikor a kelmét ugyanannak a cégnek a szabászatán dolgozzák fel, mint ahova a kötőde vagy a kikészítő üzem is tartozik.) Nagyon fontos, hogy a minősítési szempontokat az adott kelme típusához és a színezés-kikészítés technológiájához igazítsák. Ehhez a próbagyártás nagy segítséget nyújt és ebben a megrendelő és a színezést-kikészítést végző üzem technológusainak szorosan együtt kell működniük.

Az a helyes, ha a kikészítő üzem maga is átnézi a végeket, megjelöli az esetleges hibás helyeket (ez nagy segítséget jelent a szabászatnak), és a végkisérő lapon is jelzi, hogy a végben milyen hibák fordulnak elő. Ez az önminősítés egyúttal az üzem saját dolgozóinak minőségi bérezéséhez is alapul szolgálhat. A megrendelőnek teljes körű vagy szűrőpróba szerű ellenőrzést célszerű végeznie, az utóbbi esetben az erre vonatkozó szokványoknak megfelelően. (Ha egy, a kikészítő által hibásan minősített véget talál, a mintavételt sűrűíteni kell, vagy éppen át kell térnie a teljes körű átnézésre, az ezzel járó többletköltségnek a kikészítőre való áthárításával.)

Lázár Károly