

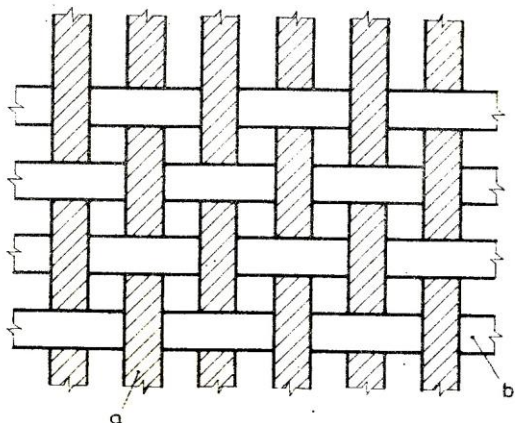
A „kötés” fogalmának kiterjesztése

VARGA SÁNDORNÉ—LÁZÁR KÁROLY

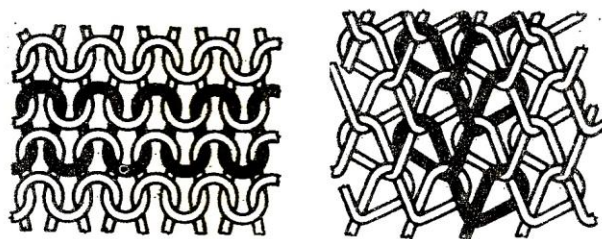
ETO 677.025:001.4

A ruházati célú textillapképzés napjainkig kialakult számos változata közül két eljárás terjedt el a legnagyobb mértékben: *a szövés és a kötés*. E kétféle eljárással készített kelme között az alapvető különbség a kelmét alkotó fonalak kapcsolódásának módjában van.

A szövéssel készített kelme — elnevezése szövött kelme vagy szövet — legalább két fonalrendszerből áll. Legegyszerűbb változatát szemlélteti az 1. ábra, ahol látható, hogy a két fonalrendszer fonalai egymást keresztezve alakítják ki a kelmefelületet.



1. ábra. Szövött kelme legegyszerűbb változata
a) — az egymást keresztező ún. lánc,
b) — vetülfonalak.



2. ábra. Két egyszerű kötött kelme változat.
Az ábrán követhető egy-egy kiválasztott fonal útja, vagyis a fonalból egymás után készült alkotó elemek az ún. szemek elrendeződésének irányai.

Azt a kelmeképzési eljárást, amelynek fő jellemzője, hogy a kelmét alkotó fonalakkal képzett ún. szemek egymáshoz kapcsolódva alakítják ki az összefüggő kelmefelületet (2. ábra), többféleképpen nevezik: kötszövés, kötés, hurkolás, kötés-hurkolás.

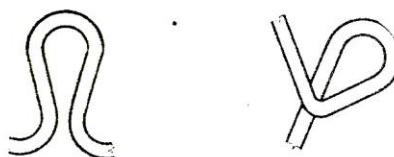
Nemcsak a kereskedelemben és a fogyasztó közönség körében, de szakmában is általánosan

használják mindezen kifejezéseket, gyakorlatilag ugyanannak a fogalomnak a meghatározására. Ez sok esetben szükségtelenül és feleslegesen okoz bonyodalmat és félreértéseket a fogyasztók tájékoztatásában, a bel- és külkereskedelmi rendeléseknél, igényközléseknél is. Indokolt tehát az a törekvés, hogy a félreértések elkerülésére és az egységes szóhasználat elterjesztésére az elnevezéseknek ezt a sokféleségét megszüntessük.

A kötszövés elnevezés a legkevésbé találó, mivel az így nevezett eljárás éppen lényegében különbözik a szövéstől. Ugyanis míg a szövésnél két, egymásra merőleges fonalrendszer fonalait azok egymás alatt — egymás felett való átbújtatásával egyesítjük, addig a szemekkel összekapcsolt fonalszakaszokból álló kelme gyártásánál, elvileg — sőt sok esetben gyakorlatilag is — egyetlen fonalrendszer is alkalmazható. A kötszövés kifejezés tehát, amely eredetileg a kötve-szövés kifejezésből származott, erőltetett és nem helytálló.

A kötés szó régi magyar kifejezés, amely pontosan meghatározza a szóban forgó kelmeképzés módszerét, ezért használatával egyetértünk.

A hurkolás szó a hurok-ból ered, amely arra a képződményre utal, amelyet a fonalból alkotunk a kelmeképzés során. A hurok azonban nem egészen olyan alakú, mint amilyen a szóban forgó eljárással készített legkisebb kelmeképzési elem (3. ábra).



3. ábra. Kötött kelmét alkotó szem két alapvető változata

A kötés-hurkolás elnevezést a magyar szaknyelv megalkotói — a német szaknyelvből átvett mintára, a kelmeképző gép egyik alapvető eszköze, a tű kialakítása alapján — vezették be. Ennek megfelelően a kötés a kanalas tűkkel (4. ábra) megvalósított, a hurkolás a horgas tűkkel (5. ábra) megvalósított kelmeképzés.

A kétféle tű alapján történő megkülönböztetés mindaddig elfogadható volt, amíg a kelmeképző gépeken másféle kialakítású tűket nem alkalmaztak. Amint azonban a fejlődés során megjelentek a tolokás tűk (6. ábra) és a karabiner tűk (7. ábra), a korábbi rendszerezés alapján kérdésessé vált, hogy melyik csoportba kell sorolni az ilyen tűket alkalmazó kelmeképző

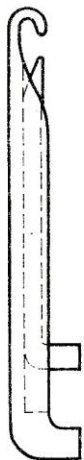
eljárásokat. Ezért más, új megkülönböztetési alapot kellett választani, amely a tűk mozgatójának módján alapul. Eszerint a *kötés az egyedi* (egymástól független), a *hurkolás a csoportos tűmozgatással megvalósított kelmeképző eljárás*.



4. ábra. Kanalas tű



5. ábra. Horgas tű.



6. ábra: Tolókás tű.



7. ábra. Karabiner tű

A kötés-hurkolás utóbbi értelmezése egyértelmű csoportosítást biztosít, és az utóbbi években a német szaknyelvben is ez az értelmezés terjedt el, ezt célszerű nálunk is alkalmazni. Vitatható azonban, hogy ezt a csoportosítást minden esetben érdemes-e egyáltalán megtenni, mivel — a gépkonstrukciós szempontoktól eltekintve — különösebb jelentősége nincs, ugyanis a termék karakterét a gép szerkezeti különbsége önmagában nem befolyásolja. Sem az angol, sem az orosz szaknyelvben nem hangsúlyozzák ezt a különbséget és a francia,

illetve orosz szaknyelvben is csak a gépkonstrukció jellemzésére használják a kötés-hurkolás elnevezést.

A kötés-hurkolás együttes használatát hosszúsága, nehézsége miatt a szóban forgó kelmeképző eljárás elnevezésére nem javasoljuk. Mindezekhez járul még, hogy a kelmeképzés területén tapasztalható technikai fejlődés napjainkban teljesen új távlatokat nyit. Rövid idő alatt kialakultak és elsősorban gazdaságosságuk miatt világszerte elterjedtek, a ma már hagyományosnak nevezhető technikáktól eltérő, újszerű eljárásokkal készített textiliák. Ezek jó részére sem a magyar, sem a nemzetközi meghatározásokban sincs megfelelő direkt kifejezés. Közismert, hogy e szakterület termékeit az indirekt „non-woven” és „nichtgewebt” kifejezések fordításával ma még hivatalosan is nemzőtt textiliáknak nevezzük. Egyre szükségesebb, hogy a távlati rendszerezés érdekében, a hagyományostól eltérő, új kelmeképző eljárásokra és ezek termékeire helyes szakkifejezéseket alkalmazzunk, esetleg az eddig másféle értelmezésben használtak közül a legmegfelelőbbet (például kötszövés és kötszövött kelme). Ezért a kötőipar és a könnyűipari felsőoktatási intézmények vezető szakembereinek közreműködésével kidolgozott és ez évben hatálybalépő MSZ 11563—79-ben meghatároztuk a kötéssel összefüggő alapvető fogalmakat és helyes elnevezéseket.

E szabvány előírásai az elnevezések sokféleségét azáltal szüntetik meg, hogy a kötszövés, kötés-hurkolás kifejezések helyett — a köznyelvi és szakirodalmi szóhasználatban egyaránt — a *kötés* elnevezés használatát írják elő. Így a kötéssel összefüggő helyes elnevezések a következők: kötőipar, kötéstechnológia, kötőgép, kötött kelme, kötöttáru, kötőmunkás, stb.

A szakirodalomban, ha hangsúlyozni akarjuk a kelmegyártás során alkalmazott gép szerkezetét, a tű mozgatói rendszerét, akkor a hurkolás, a kötés, esetleg a kötszövés kifejezés — ez utóbbi csak mint a kötés egy speciális ága — továbbra is használható. E fogalmak meghatározását az ez évben kidolgozott MSZ 11398/2—79 tartalmazza.

Az MSZ 11563—79 *A kötéssel összefüggő alapvető fogalmak meghatározása* hatálybalépése előtt körlevélben hívtuk fel a könnyűipari vezető szervek, vállalatok, oktatási intézmények és az újságírók figyelmét a kötés fogalmának kiterjesztésére és a helyes elnevezések alkalmazására. Ennek első eredménye, hogy a Textilipari Műszaki és Tudományos Egyesület kiadásában megjelenő *Kötő-Hurkoló Szemle* című folyóirat 1980. évtől kezdődően *Kötőipari Szemle* címen jelenik meg.

Kezdeményezésünk várhatóan egységesíti és egyszerűsíti egy szakkifejezés használatát azáltal, hogy közelíti a kifejezés szakmai értelmezését a köznyelvi értelmezéshez, megkönnyíti annak elterjedését és helyes alkalmazását.