

Új csarnokkal bővült az Alföldi Nyomda

Faludi Viktória

A könyvnyomdák közül az Alföldi Nyomda a rangidős, bár a gépparkját tekintve meglehetősen fiatalos. Beszélgetésünk apropója az új csarnokban tartott szakmai bemutató, amit a közelmúltban üzembe helyezett Kolbus gépsoron prezentáltak. Az elmúlt évben szinte divathullámként söpört végig az országban – Kaposvártól Gyuláig – nagy teljesítményű könyvkötészeti beruházásokkal erősíteni a gépparkot, a könyvszakma igényeinek mind teljesebb kiszolgálása érdekében. A nagy beruházások zöme egy szállítótól került megrendelésre, de az Alföldi Nyomda egy más típus, a Kolbus mellett tette le a voksát. György Géza vezérigazgatót kérdeztük az Alföldi Nyomda új beruházásairól.

– Miért erre a berendezésre esett a választásuk?

– Az elmúlt pár évben kötészetünket (is) szisztematikusan fejlesztettük. A keménytáblás könyvgyártást néhány esztendeje beakasztó, körvágó és táblakészítő gépek beszerzésével, az ívelőkészítést hajtogató- és egyenesvágó géppel korszerűsítettük. A könyvtestképzési technikáink megújításának jogos igénye sem mai keletű, de a megvalósítás közeli esélye 2007 második felében körvonalazódott, a GOP komplex vállalati technológia fejlesztésére meghirdetett pályázaton nyert – a szigorú feltételek nem teljesülése esetén visszatérítendő – állami támogatás segítségével. Az e fejlesztés keretében vásárolt céna-fűző gép már hónapok óta működik, tapasztalataink nagyon kedvezőek. A ragasztóköti gépsort néhány hete helyeztük üzembe új csarnoképületünkben, a betanulási időszak után ma már több műszakban termel.

Az 1970-es évek elejétől az Alföldi Nyomda, több egyéb korszerű technológia mellett, az olvadékragasztót alkalmazó könyvkötés adaptálásában is élen járt. Gazdag broszúragyártási tapasztalataink, megrendelőink minőségre, rö-



vid gyártási időre vonatkozó igénye és nem utolsósorban termelési nagyságrendünk megkívánták, hogy a szokásosnál is körültekintőbben járjunk el az új berendezés kiválasztásában. Szakembereinkkel itthon és külföldön több



nyomdában is tanulmányoztuk a termelési volumenünk szempontjából megfelelő, különböző gyártmányú géprendszerek üzemserű működését. Tapasztalataink értékelése után végül a Kolbus-gyártmány mellett döntöttünk. Úgy ítéltük meg, hogy ez a gépsor kiválóan illeszkedik sajátos gyártmánystruktúránkhoz, a tőlünk elvárt és megszokott gyors átfutáshoz, könnyen elsajátítható és kezelhető, magas termelékenységgel működtethető.

A KÖNYVKÖTŐ GÉPEK ADATAI

♦ **Kolbus ragasztókötő gépsor**

Maximális mechanikai teljesítmény:
8000 ütem/óra

Egységei, alkalmazható formátumok:

Kolbus ZU 841A összehordó rész

Max.: 320×460 mm

Min.: 105×105 mm

Kolbus KM 473 ragasztókötő rész

Max.: 320×383×70 mm

Max.: 190×460×70 mm

Min.: 100×105×2 mm

♦ **Kolbus HD 153P körvágó gép**

Vágatlan: max. 310×315×80 mm;

min. 80×128 mm

Vágott: max. 300×304×80 mm;

min. 70×124×5 mm

♦ **XBV 200 csomagológép**

Max. hosszúság: 600 mm; szélesség: 300 mm.

Min. hosszúság: 125 mm; szélesség: 100 mm

♦ **Petratto Sab 100 flexibilis táblakészítő**

Max. mechanikai sebesség: 80 m/perc

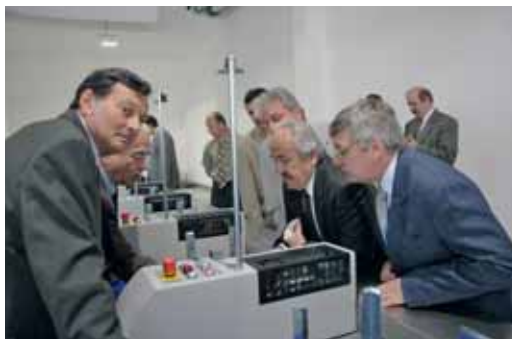
Könyvtest: max. 300×380×40 mm;

min. 100×150 mm

Fedél: max. 380×640 mm; min. 50×200 mm

A gépsor fő egységei a 21 állomásos – ezek egyike a bármelyik állomás helyére beállítható kártyaberakó egység – összehordó rész, selejtkidobóval, a ragasztókötő egység (hotmelt vagy PUR-melt ragasztásra cserélhető megoldással) és a körvágó gép. A gép cérnafűzött könyvtest puha vagy flexibilis fedélbe akasztására is alkalmas, könyvtest-beadogató egységgel és gázsízó művel is rendelkezik. A szárítópálya toronyba szervezett spirális vezetése helytakarékos megoldás. A gépsorhoz egységcsomagoló gép csatlakozik.

Előnyei közül kiemeljük az összehordó egység működési filozófiáját. Az ívek leválasztása és az ívvezetés az ív helyzetváltoztatása nélkül, nagy sebességgel történik. Így ívleszedési hiba miatt ritkábban szakad meg az összehordási folyamat, jelentősen csökken az emiatt kieső idő. A fedélfelrakás sajátos megoldása korábbi ismert számunkra, megegyezik egykori hírneves technológiánk, a Cameron nyomógéphez integrált Sheridan ragasztókötő gépével. A már ragasztózott, illetve fedélbe helyezett kötetek továbbítása is különbözik korábbi gépein-



kétől: két pofa fogja, majd együttfutó kocsisor viszi tovább őket a ferdeszalagra, kiküszöbölve a könyvtest deformációját. A berendezés műszaki megoldásai révén könnyen állítható és kezelhető, munkatársaink rövid idő alatt elsajátították és megszerették.

A beruházás része egy Petratto típusú flexibilis táblakészítő berendezés is, amely ragasztókötő és beakasztó gépen is továbbfeldolgozható fedeleket képes készíteni.

– Az új csarnok avatásával milyen változások történtek a nyomda életében?

– Az Alföldi Nyomda különböző korszakokban emelt üzemépületeinek alapterülete, új csarnokunk révén, 1400 m²-rel bővült. Ez az egész gyárban a termelőberendezések tágasabb, kom-

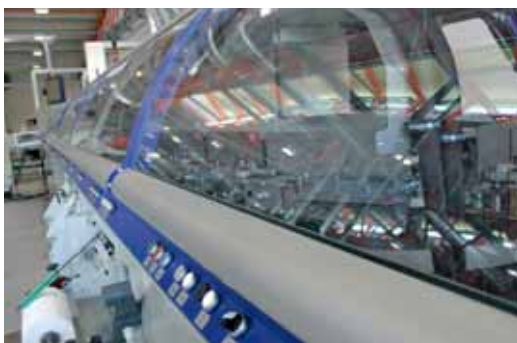


fortosabb elhelyezésére ad módot. De a legfontosabb pozitívum, hogy az eddig egymástól távol fekvő csarnokokból összekapcsolt termekbe tudjuk koncentrálni a kötészeti technológiákat. Ez üzemvezetési és logisztikai ésszerűséget valósít meg, azaz szervezési előnyöket és költségmegtakarítást jelent.



– Menekülés előre vagy megtérülő befektetés a köztársasági vonal fejlesztése?

– Szükségszerűség. A piaci verseny, a vevőkör megtartása, bővítése megköveteli, hogy szinte mindent ki tudjunk gyártani, amit a megrendelő szeretne. Az is természetes, hogy minden beruházás a megtérülés, a gyarapodó haszon reményében történik. A felhasznált források egy-egyedét kitevő pályázati támogatás az árbevétel rendszeres növekedését külön is előírja.



– Kizárólag saját igények ellátására vagy külső cégek kiszolgálására is igénybe vehető az új beruházás?

– Úgy fogalmaznánk, hogy elsősorban jelenlegi és leendő megrendelőink igényét kívánjuk kielégíteni. De nyitottak vagyunk más kivitelezőkkel való együttműködésre. Keressük és bővíteni kívánjuk a kölcsönösen előnyös kooperációt. Ennek szándékával szervezünk szakmai bemutatót a könyvnyomdák számára is.

– Mit tud ez a berendezés, amit a korábbiak során nem tudtak házon belül kivitelezni?

– Szakmai értelemben a különböző anyagú és felületű lapok tartós – igény szerint akár gömbölyíthető – egyesítésére alkalmas PUR-melt

ragasztókötés és a flexibilis táblakészítés jelenti köztársaságunk innovációját. De legalább ilyen jelentőségűnek tartjuk, hogy nő a hatékonyságunk és rugalmasságunk a gyártási sebesség növekedése és az átállási idők redukciója révén.

– Jelent-e kapacitásbővülést vagy inkább a korszerűsítés volt a cél?

– A cél a piaci pozíciót erősítő műszaki korszerűsítés volt, új eladható képességek kiépítése, de a berendezés munkába állása kapacitásnövekedést is jelent, s ez kereskedelmi-marketing munkánkat is új kihívások elé állítja.



– Mely terület gépparkja kerül a fókuszba a további fejlesztések során?

– Minden technológiai területünkről elmondhatjuk, hogy termelőberendezéseink újak vagy újszerűek. Folyamatosan tanulmányozzuk és értékeljük a megrendelői igényeket, a nyomdagépgyártás műszaki újdonságait, a költség-takarékosabb, nagyobb minőségi biztonságot nyújtó technológiákat. És figyelniük kell technológiai területeink kapacitásainak egyensúlyára is. A következő fejlesztésünk a nyomóüzem további megújítására irányul majd.

