

Könyvkötő-szimpózium – Balatonalmádi

NAGYKORÚ KÖTÉSZET

Szabó Szabolcs



Szikszay Olivér



Szabó Szabolcs



Kühstaler György



Hermann Tibor



Faragó István



Szentendrei Zoltán



Nyomdaipari szakosztályunk hagyományos kötészeti szimpóziумának idei helyszíne ezúttal Balatonalmádi volt, április 22–23-án. Mit jelent a „Nagykorú kötészeti” számkra? Nem csak a nyomdai feldolgozó technológia fejlődésének egy újabb mérföldkövét jelentheti, hanem országunk nyomdaipari vállalkozásainak nagy része is felnőttkorba lépett. Vendéglátóink, az OOK

Press, a Prospektus és a Veszprémi Nyomda, bemutatkozásukban a maguk mögött lévő több mint húsz év tapasztalatait osztották meg a hallgatósággal, kiemelve az elmúlt két-három év változásai által támasztott kihívásokat és az azokra született megoldásaikat.

A szakmai prezentációkat Kühstaler György nyitotta meg a Prosystem-Siko cégek képviseletében. Előadásában a köté-



Az OOK nyomda épülete



OOK nyomda



Horezki András



Mikó Sándor



Szatmári Attila



Tóth Gábor



Mórocz házaspár

szeti gépsor összeállításának kérdéseit vázolta fel a hallgatóság számára. Felhívta a figyelmet arra, hogy a kötészeti gépparkunk bővítése során nem csak arra az egy gépre és annak tulajdonságaira kell koncentrálnunk, hanem figyelembe kell vennünk a meglévő gépparkunkat, és az ügyfeleink által támasztott jövőbeni igényeket is. Kiemelte a közös tervezőmunka szerepét is a beruházó és az eladó részéről, amelyben a vevő igényei és lehetőségei mellett a végző, azaz az eladott



Prospektus Nyomda



Prospektus Nyomda

termék sikere nagyban múlik a jól megtervezett és kiválasztott kötészeti gyártósoron is. A gyártósor egyes elemeire példákat is hozott, így bemutatta számunkra az általuk forgalmazott, magas automatizáltsági fokkal rendelkező hajtogató, vágó, összehordó és ragasztó-kötő berendezéseket, illetve a kis kötések számára is mutatott újdonságokat a példányszámú könyvek feldolgozására kínált gépsorok rövid bemutatásával.

Következő előadónk *Hermann Tibor* volt, aki a Stanctechnik tulajdonos-ügyvezetőjeként gyakorlati tapasztalatait osztotta meg a hallgatósággal a PUR-ragasztás területén. A Stanctechnik évek óta különleges helyzetben van, hiszen náluk egy hagyományos kötészethez képest más szempontok érvényesülnek. A gyártástervezésben nagyon rugalmasan kell alkalmazkodniuk az ügyfelek által elvárt szállítási határidőkhöz, így a legnagyobb kihívást számukra a rendszeres és gyors hotmelt–PUR ragasztó átállás megvalósítása jelentette.

A gazdaságossági szempontokat figyelembe véve az átállásban nagy a szerepe a gépkezelő tapasztalatának, azaz milyen gyorsan tud átállni, hiszen egy független kötészetben műszakonként is előfordulhat több átállás, illetve ki kellett tapasztalniuk és ugyanakkor be kell

tartatniuk a megfelelő PUR-ragasztó vastagságot minden hotmelt ragasztáshoz szokott gépkezelővel, különben súlyos forintokat költenének feleslegesen ügyfeleik könyveire. Részletesen elemezte számunkra a hengeres és dűznis felhordás előnyeit és hátrányait, illetve a túlságosan durva frézelés során tapasztalt minőségi kihívásokról is megosztotta velünk tapasztalatait.

Felkért hozzászólóként *Szentendrei Zoltán* olyan tudnivalókat osztott meg velünk, amit minden olyan kötészet hasznosnak találhat, aki a jövőben a PUR-technológia bevezetésére készül. „A gép annyit ér, amennyit a szervize” – utalt Zoltán a náluk felmerült technológiai kérdésekre, és arra, hogy milyen rugalmasan találtak megoldást közösen a Prosystem és a Kolbus szervizei egy olyan problémára, ami minden új technológia bevezetésekor előfordulhat, viszont nem biztos, hogy minden gyártó ugyanolyan hamar talál rá megoldást. A megoldás a hotmelt és a PUR ragasztóművek működésének összevetése során született, igen nagy AHA élményt szülve a megrendelő és a gyártó oldalán egyaránt. Végezetül kitért a nyomdai reklamációk kérdésére is, hiszen az új technológiával a gyártásközi minőségellenőrzés gyakorlatilag lehetetlen, így új módszert



Veszprémi Nyomda



Veszprémi Nyomda

kellett kidolgozniuk a „reklamációmentes” kötetészet érdekében. Összességében pozitív a mérleg a technológia bevezetése után mindkét kötetészetnél, de nem szabad elfelejteni, mennyi odafigyelést igényel a technológia a gépkezelők részéről.

A Müller Martini AmigoPUR bemutatásával kezdte előadását *Horeczki András*, mely géppel a kisebb kötetészetek is megtapasztalhatják az új technológia előnyeit. Az 1500 ütem/órás gép rövid átállási időt és egyszerű beállítást nyújt a felhasználók számára, az új érintőképernyős kijelző segítségével. Nem csak a gépről, hanem a ragasztógyártóktól érkezett jó hírekről is hallhattunk. A Henkel folyamatosan dolgozik a 12–24 órás száradási idő leszorításán, jó megoldásnak ígérkezik az UV-PUR technológia, amely két-három órás száradási időt igényel, jó kifejezési tulajdonságok mellett. További újdonságként megismerkedhettünk az új Twinscore bígelési eljárással, az újgenerációs fűzőgépeken kínált Quick Setup technológia előnyeivel, valamint az irkafűzött brosrák gerincképzésére láthattunk egy új megoldást cégük képviselőiben.

A kötetési újdonságok mellett nem szabad megfeledkeznünk a hagyományos kézi könyvkötészetben rejlő lehetőségekről sem. Mórocz István

feleségével közösen mutatta be számunkra munkásságuknak legszebb darabjait. A számos könyv, oklevél, mappa és doboz nem csak a szakma szeretetéről és a Mórocz család elhivatottságáról adott tanúbizonyságot, hanem arról is, hogy mennyi, mára már feledésbe merült könyvkötészeti módszerhez nyúlhatunk vissza, ha valami különlegeset szeretnénk vevőink kezébe adni. Mindannyiunk közös érdeke, hogy ez a tudás ne vessen el, és talán az egy-két könyves digitális kis kötetészetekben élje reneszánszát ez a mesterség, megfelelő elhivatottsággal rendelkező új és régi szakemberek segítségével.

Terbócs László, a CoverLux Kft. képviselőjében, a könyvkötészeti alapanyagok európai forrásait mutatta be számunkra. Miután itthon és a környező országokban megszűnt a könyvkötészeti termékek gyártása, a CoverLux nekiállt, hogy felkutassa a lehetséges forrásokat a hazai kötetészetek számára. Feltérképezte a lehetséges beszállítók termékeit, és úgy döntött, hogy nem kizárólagos gyártói képviselőre törekszik, hanem az egyes gyártóknak az adott felhasználási területre a legmegfelelőbb és legjobb ár-érték arányú termékeit juttatja el a magyar kötetészetek számára, a műbortól, a különböző kartonokon és vásznakon keresztül, a jelzőszalagokig.

A következő előadás – *Mikó Sándortól* a PC Studio 2000 Kft. képviselőjében – a digitális nyomdák kötetészeti beruházásai során felmerülő kérdéseket vette sorra. Megtudhattuk, milyen kérdéseket tegyünk fel elsősorban magunknak, ha a kötetészeti feladatokat saját házon belülre szeretnénk hozni. A digitális nyomdák igencsak szoros költségkerete közöttos rossz megoldáshoz vezetett az elmúlt időszakban. A minőség és a szakmai elvárások hiánya és a versenytársak eladási kényszere furcsa helyzetet hozott ezen a területen. Mára már minden kötetészetnek be kell látnia, hogy a spórolás, azaz a nem megfelelő technológia kiválasztása hosszú távon csak veszteséggel járhat.

Ugyan mindig van egy-két opció vagy a célgép között választási lehetősége a beruházónak, de minimális szaktudás nélkül nem lehet ezen a piacon sem profitábilisan dolgozni.

A szimpózium záróelőadásán *Faragó István*, a Keményfém Kft.-től, a közönséget is bevonva a PullTester ragasztóköttött könyvek kötetési szilárdságát mérő berendezés bemutatójába, ahol a vendéglátó nyomdák saját könyveiket vethették próba alá, természetesen sikerrel.

A hivatalos programot az esti vacsora és a másnapi nyomd látogatások követték, ahol vissza-visszatért az előadásokon már felvetett gyártásközi minőség-ellenőrzés és a vevői reklamációk kezelésének szorosan összefüggő témája. Azt nem tudom, hogy sikerült-e általánosan használható megoldást találnia a résztvevőknek, de ha igen, arról a jövő évi szimpóziumon biztosan számolunk!