

Tízéves a könyvkötészetben a Stanctechnik Kft.

Szina Gábor

Az ezredfordulóra a fővárosi nagy nyomdák tulajdonosi és szerkezeti átalakítása (Szikra, Kossuth, Athenaeum, Egyetemi Nyomda) során, valamint a feltörekvő, modern gépparkkal rendelkező nyomdák (Keskeny, Pauker, Black Print stb.) megjelenésével Budapesten komolyabb példányszámú kiadványok gyártására alkalmas, rugalmas kiszolgálást biztosító könyvkötészeti kapacitásból hiány keletkezett, közben húsz-huszonöt éves tapasztalattal rendelkező kötészeti szakemberek tucatjai váltak munkanélkülivé.

A Stanctechnik Kft. felismerve a kedvező piaci helyzetet, a könyvkötészeti fejlesztésre vonatkozó stratégiai döntést hozott, és 2001-ben vállalkozását ebben az üzletágban is elkezdte, mint az első magyar független kötészeti.

A Stanctechnik Kft. jogelődje, a Stanctechnik Bt. – százszázalékos magyar tőkével, máig változatlan tulajdonosi szerkezettel – 1992-ben kezdte meg működését. Profilja az akkor alakuló hazai bőr-, papírfeldolgozó magánipar kiszolgálása volt (kivágó, stancoló szerszámok készítése, stancolás, présfóliázás). A kilencvenes évek végén a csomagolóanyag-gyártó ipart kiszolgáló ágazat fejlesztése mellett elindult a felületnemesítési üzletág kialakítása fóliázó- és UV-lakkozó gépek beszerzésével.

A hosszú távú cégfejlesztés koncepciójának megvalósításához a Teve utcai terület már nem



volt elégséges. A fokozatos bővítéshez a megfelelő telephelyet Budapesten, a IV. kerületben, a Baross utca 11–15. szám alatt a Dominium Rt. tulajdonában álló területen lévő csarnokok bérbevételével lehetett megoldani.

A kötészeti üzletágot a főtípusú Mograprint nyomda gépeinek (gerincenyvező, Stahl beakasztó gép, cérnafűzők, táblakészítő, vágógépek) és a személyzet egy részének 2001. évi átvételével alapozta meg a Társaság. A gépparkot kiegészítette egy 21 állomásos Müller Martini összehordó és Baby Pony ragasztóköttő géppel. A kötészeti szakemberek felvétele és a piaci kapcsolatok kialakulása után a lényegi fejlesztést a kartonált kötészeti modernizálásával kellett kezdeni. A kft. 2004-ben üzembe állította a kategóriájában akkor az egyik legkorszerűbb, Kolbus-Sigloch 4300 típusú, 16 állomásos összehordóval rendelkező gépsorát. Ezzel a berendezéssel már lehetővé vált az igényes puhatáblás könyvek, prospektusok, cégkatalógusok, reklámkiadványok ragasztóköttött, valamint cérnafűzött és ragasztott kivitelezése nagy termelékenységgel.

Ez a berendezés az országban másodikként alkalmazta a poliuretán ömledékkel történő ragasztóköttést. A kötészeti indulásakor a kemény-táblás könyvek gyártására szolgáló harmincéves géppark cseréjének piaci, pénzügyi feltételei 2006-ra érték be. A társaság fejlesztési stratégiájának megfelelő új berendezés kiválasztásánál megfogalmazott igények a következők voltak:





- ♦ a gyártási részműveleteket elvégző egységek alkossanak egy integrált gépsort úgy, hogy arról az összehordott és cérnafűzéssel vagy PUR-ragasztással létrehozott könyvtestekből készített kész könyvet csomagolva lehessen levenni;
- ♦ a gépsor a hazai viszonylatban legszélesebb mérettartományba tudja feldolgozni a könyvtesteket;
- ♦ a rugalmasság, gyors reagálás érdekében a gép automatizmusa biztosítsa a lehető legrövidebb idő alatt a méretek közötti átállást;
- ♦ a legmagasabb szintű minőség elérésében az emberi faktor minimalizálása érdekében törekedni kell a műveletek maximális számító-gépes vezérlésére;
- ♦ feleljen meg a fenntartható növekedés elvéből fakadó környezetkímélési követelményeknek.

A fenti, valamint egyéb követelményeknek (pl. helyigény) a Sigloch-Kolbus BF511 beakasztó gépére alapozott gépsor felelt meg. A 2006 augusztusában üzembe helyezett gépsor előzékel, a könyvtest gerincét diszperziós ragasztóval megkeni, majd infrával történő szárítás után hotmelttel rögzíti a gerincerősítőt, ezt követi a hotmelt hűtése, a gerinc préselése, a méretre vágás a háromkéses vágógépen. A gerinc alakítását megelőzi annak visszamelegítése, követi a gerinc enyvezése és az oromszegőzés. A könyvtestekre a nyílásbeégetésre hotmelt csík kerül, amit a beakasztás, majd a nyílásbeégetéssel a préselés követ.

Ezt a könyvkikészítő gépsort hozzáillő modern gépek, két Aster cérnafűző automata (2005. és 2007. évi beszerzések), és teljesen új Kolbus DA260 típusú táblakészítő szolgálják ki.

A Stanctechnik kötészete a 21. század élenjáró technológiai megoldásait alkalmazza. A sok, különböző megrendelő kiszolgálása rendkívül gazdag üzemeltetési tapasztalat gyűjtését és ezen

keresztül a gépek lehetőségeinek további bővítését tette lehetővé. A PUR-felhordásnál például egyedi fejlesztéssel biztosította a korábbi hengeres megoldás helyett a réses technikát, s ezáltal a PUR-ragasztás vállalás árait a hotmelt árakhoz tudta igazítani. A keménytáblás beakasztásnál a szélsőségesen vékony (1,8–2 mm) és a nagyon vastag (78 mm) könyvtestek feldolgozását is megoldotta. A táblakészítésnél lehetővé tette a táblalemezből a hátlemez kivágását, s ezzel a nagyon vékony könyvekhez a minőségi könyvtábla készítését.

A Stanctechnik továbbra is független kötetnek definiálja magát, ebbe beleérti a tulajdonosi függetlenségét, a rendelésállományban döntő (vagy meghatározó) hányadot jelentő megrendelő hiányával kapcsolatos függetlenséget, valamint a saját nyomdai kapacitások hiányát is. Ezáltal az összes, saját kötéssel nem rendelkező nyomda és stúdió felé vállalhatja az elérhető, konkurenciát nem jelentő szolgáltató szerepét.



A független kötet státuszából következik, hogy gyakran ugyanazon kiadvány elkészítéséért konkuráló nyomdák közül több is a köteteszi kivitelezésre innen kér ajánlatot. Ezekben az esetekben a korrekt semlegesség szellemében kell eljárni, amihez viszont elengedhetetlen a hosszú távú partnerségi kapcsolat a megrendelővel, a bármikor lecserélhetőnek tartott alvállalkozói státusszal szemben. A partnerség alatt, a saját érdekek érvényesítésének akarata mellett, a másik fél érdekeinek megértését és ezen keresztül, ha van, egy lehetséges közös érdek érvényesülését kell érteni.

A Stanctechnik továbbra is hisz abban, hogy csak a jó partneri kapcsolatokkal lehet a bizonytalan piaci viszonyok között is megőrizni a működőképességet, s felkészülni a következő évtized elvárásaira.