

Stanctechnik Kft.

Szina Gábor

A Stanctechnik Kft. működésének filozófiája közel tíz éve az, hogy egy központi, az érintettek által jól elérhető helyen, világszínvonalon biztosítson minden nyomás utáni technológiai műveletet a vegyes-, kis- és középnyomdák, a velük együttműködő kiadók, valamint a különböző stúdiók részére.

Ennek az alapelvnek felelt meg a cég tudatos, folyamatos szakmai, műszaki-technikai és szervezeti fejlesztése az elmúlt nyolc-tíz évben, miáltal megvalósult egy, a világ élvonalába tartozó modern kötészeti technológiai sokszínűség. A modern technológia, az elmúlt évtizedben bezárt – nagy múltú – nyomdák itt újjászerveződő kötészeti szakembereinek tudásával együtt biztosítja a Stanctechniktól kikerülő termékek magas minőségét.



Az önmagát következetesen független kötészetnek definiáló Stanctechnik Kft.-ben ma már nincs gyenge pont. Az üzemeltetett gépek és kiszolgálásuk minden technológiai ágazatban világszínvonalat képviselnek.

Stancszerszámok készítésével indult 1992-ben a Stanctechnik Kft.

A kis, 20 m²-es műhelyből az elmúlt közel húsz év során a nyomdákat kiszolgáló, hatalmas postpress üzemkomplexummá nőtte ki



magát. A tulajdonos nyitottsága, előrelátása, kockázatvállaló fejlesztési döntései biztosították azt, hogy a Stanctechnik Kft. ma már Magyarország legnagyobb független kötészete.

A hatalmas kapacitással rendelkező legmodernebb géppark garantálja, hogy a néhány száztól a több ezres vagy százezres példányszámú megrendeléseket is szinte azonnal ki tudják szolgáltatni. Emellett a szaktudás az, ami az alapja az elvállalt munkák határidőre, jó minőségben, kedvező piaci áron történő teljesítésének.

A kft. szervezete a termelőüzemek mellett a kereskedelmi iroda és a pénzügyi titkárság.



A partnerek, a megrendelők igényei és a társaság technikai lehetőségei közötti összhangot a kereskedelmi iroda látja el. A kötésművelés mellett nyomdai tapasztalatokkal is rendelkező kereskedelmi-termelési koordinátorok szükség esetén már az ajánlatok kiadásánál szakmai tanácsokkal segítik a kiadványok optimalizálását, a műszaki tartalom és a költségek szempontjából.

Az egységes szakmai vezetés alatt a termelőüzemek a végzett szolgáltatás szempontjából jól tagolhatóak.

A kötésművelés munkáját a nyomatok szükség szerinti felületkezelése, fóliázása, UV-lakkozása, kaszírozása előzi meg.

A Bilhöffer gyártmányú fóliázógépek portalaníró és kalanderező hengerrel rendelkeznek. A termo- és a hagyományos melegfóliázásra alkalmas gépeken fényes, matt és strukturált fóliázást végeznek, valamint sikeresen fóliáznak digitális nyomtatásokat is, az e célra kifejlesztett fóliák felhasználásával.



A fóliázógépek a felhasználható papírok széles skálájával (100–600 g/m²), az akár 4000 ív/óra teljesítménnyel és a maximális A0 formátummal tűnnek ki.



Az UV-lakkozó kapacitást egy gépi lakkozó és két szitalakkozó berendezés alkotja. A 6–12 mikron vastagságú lakkreteg felvitelére alkalmas Bilhöffer gépi lakkozó és a Svecia automatizáló 100–600 g/m², minimum B3, maximum B1 formátumú hordozók kezelésére alkalmasak, akár 5000 ív/óra teljesítménnyel. A szitázógépeken rendszeresen végeznek különleges effekt-, valamint domborlakkozást is.

Lamina típusú automata kaszírozógépen, maximum B0 méret, 5000 ív/óra termelékenységgel kaszíroznak szűrkelemezekre, hullámlemezekre, habkartonra stb. egy vagy két oldalon. Kaszírozott anyagok további megmunkálását – stancolás, dobozragasztás – is vállalják.

A tégelysajtoló (A3-tól B0 formátumig) kiegészítik a Bobst Evoline 102 E stancolóautomata (6500 ív/óra teljesítmény, B3–B1 formátum, anyag 80 g/m² papírtól maximum 4 mm vastag mikrohullámlemez, műanyag) által nyújtott kivágási, riccelési, perforálási, bigelési lehetőségeket.

A stancolt anyagot, ha kiterített mérete nem több mint 1000 mm, igény esetén Bobst Media 100 típusú hajtogató-ragasztó gépen lehet feldolgozni. A dobozragasztó teljesítménye 15 000–60 000 db/óra, CD-, DVD-tokok ragasztására is alkalmas, a ragasztópontok száma 1–3 db. A berendezésen műanyag dobozokat is lehet PUR-ömlékkel egy ponton ragasztani.

A könyvkötészet Sigloch-Kolbus gépekre alapozott. A BF-511 keményítáblás beakasztógép, kiegészítve az előzőekkel, a könyv gerincét diszperziós és hotmelt ragasztóval is kezelő, sapkázó, a háromkéses vágóval, gerincformázóval



és hotmelt nyílásbeégetéssel, percnként 30 db könyvet készít. A gépsoron könyvttesteket 1,8–2 mm vastagságtól 80 mm gerincvastagságig lehet beakasztani, a keménytábla mellett műanyagból vagy kartonból készült flexibilis táblába is.



A könyvgyártás háttérét korszerű három db hajtogatógép (Heidelberg, Stahl), 21 állomásos összehordó, Aster 160 és 180 típusú céna-fűző automaták és a DA260 táblakészítő gép biztosítja. A technológiai háttér lehetővé teszi a kartonból készülő flexibilis táblák gyártását, akár kerekített sarokkal is.

A Kolbus DA260 táblakészítővel lehetőség van félvászon borítású táblákat készíteni, egyéb célú táblákat tükrözni. A gerinclemezt a tábla saját anyagából is ki tudja vágni, ami elengedhetetlen feltétele a vékony (1,8–2 mm) és vastag könyvttestek által megkövetelt tökéletes minőségű táblák gyártásának.



Brosúrákat, folyóiratokat, katalógusokat és egyéb puhafedelű könyveket a 20 állomással rendelkező Kolbus-Sigloch KB-4300 típusú – háromkéses vágógéppel és csomagolóval összekötött – ragasztókötő gépsoron készítik.

A gép alkalmas a hagyományos hotmelt, valamint a PUR ragasztási technológiákra is. A PUR-technológiával szerzett négyéves nagyüzemi tapasztalatok, az eszközcserevel párosuló fejlesztés lehetővé tette, hogy a kétféle ragasztást gyakorlatilag azonos áron végezzék.

A cég vezetése a technológiafejlesztést lezártak tekinti, nem tervez a közeljövőben gépbeszerzést vagy gépcserét. Célja a szolgáltatások komplexen értelmezett minőségének javítása, a 200–250 megrendelő elégedettségének biztosítása.



Következetesen igyekszik tartós stratégiai együttműködést kialakítani az egymással nem konkuráló nyolc-tíz nyomdával, ezzel is elősegítve, hogy a hazai öngyilkos árverseny helyett a meglévő kapacitásfeleslegek exportpiacok felé irányuljanak.