

Interjú Engi Gáborral

(E-PRESS NYOMDA KFT. – ÜGYVEZETŐ IGAZGATÓ)

– A cég 1992-ben alakult. Mára szép, elegáns környezetben 18 főt foglalkoztat. A legkorábbi technológiákat használja. A digitális és hagyományos ofszettechnológiát egyaránt alkalmazza. Kötészetet teljes körű, legyen szó akár katalógusokról, akár könyvekről, újságokról. Egy ilyen modern, a „jó gazda” gondosságával kialakított nyomda hogyan gondolkodik, amikor fejlesztésről, beruházásról beszélünk?

– Elsődleges szempont a piac megléte. Szerintem az egy rögzösebb út, ha valaki először fejleszt, gépet vásárol és utána próbálja a piacot megszerezni. Persze az is lehet egy út, ha valaki *hisz valamiben*, jól körbejárja a témát, fejleszt, majd generálja a forgalmat. Az én példám az első. Meglevő, sőt növekvő piaci igénynek próbáltam megfelelni. Legutóbb például egy B2-es Heidelberg gépet vásároltam. Előzménye egy B3-as, négy nyomóműves gép volt, amely kapacitását már teljesen lekötöttük. Több géptípust is teszteltünk. Azért döntöttünk a Heidelberg mellett, mert meglévő tapasztalataink pozitívak voltak. Az eszközök ritkán hibásodtak meg, és megbízható szervizzel rendelkezik, hiszen ha valami probléma van, akkor azt napokon belül orvosolni tudták. Így a választási út nem is annyira a márka, hanem maga a gép típusa volt. Még egy B3 legyen, vagy B2... Forrásaink is befolyásolták a fejlesztési irányt. Arra nem volt lehetőségünk, hogy négy nyomóműves B2-es gépet vásároljunk. Kétszínés B2-es és még egy négy színés B3-as gép közül kellett választanunk. A B2 mellett maga a kereslet tette le a voksot, hiszen már számottevő könyv- és dosszié nyomtatást végeztünk. Volt egy egyszínés nagyobb formátumú gépünk, de elég nehézkes és nem igazán költséghatékony megoldás volt ez. Az új gép, 1+1 és 2+0-ban is képes gyártani, ezzel – a gépvásárlással egy időben történő CtP-fejlesztésnek köszönhetően is – az elő-, hátoldalas kiadványok nyomtatása jóval szebbé, magas minőségűvé és költséghatékonyvá is vált.

A beruházás óta csaknem egy év telt el, és örömmel mondhatom, hogy nagyon jó döntést hoztunk. Azokat a paramétereket és azt a termelésbeli rugalmasságot hozza ez a gép, amit tőle a tervezési szakaszban vártunk.

Tehát a piaci igény és a pénzügyi biztonság keresztmetszetében hoztuk meg ezt az eszközbeszerzési döntést. Azt is láttuk, hogy az elkövetkező években nem lesz itt valami nagy gazdasági „bumm”. A négy nyomóműves B2-es gép vállalása – a jelenlegi piaci és gazdasági környezetet tekintve – felelőtlen lett volna. Ma egész egyszerűen nincs annyi munka, mint volt három-öt évvel ezelőtt, a nyomdák megpróbálnak mindenféle eszközzel munkát szerezni. Egyszerűen túlfejlesztés lett volna ez.

– Pénzügyi biztonság, piaci környezet változása. Érezhető az óvatosság. Gondolom, gondosan mérlegettetek az egyes gépgyártók közötti választásnál.

– Igen. A KBA például drágább ajánlatot adott, mint a Heidelberg. Nem tudom miért... Másrészt a gépmesterek a Heidelberg felépítését, kezelhetőségét már jól kiismerték – ahogy már említettem –, a szolgáltatás, mind az alkatrészellátásnál, javításnál, mind a karbantartásnál rugalmas rendszerben kiépített a Heidelbergnél.

Más gyártó – gépeit nem ismerve – e téren számunkra fehér folt volt. A pozitív tapasztalat egy hosszabb távú beruházásnál nagyon fontos, egyfajta bizalmi viszonyt feltételez. Egy meglévő rendszerbe egy új gyártmányt bevinni, az plusz energia – kiismerni, kitapasztalni stb.

Az egyes Heidelberg géptípusok között nincs kompatibilitás, tehát ilyen gazdaságossági szempontok nem vezethettek bennünket.

– Milyen egyéb költségtényezőkkel kell még számolni?

– Az üzemeltetés során a karbantartási költségek minimálisak. A beszállító követhetően elmondja, hogy mit és mikor kell ellenőrizni,

karbantartani. Ennél fajsúlyosabb a bérkötség, ez havonta az egymillió forintot is meghaladja, ezt ki kell tudni termelni, meg kell lenni a megfelelő méretű piacnak. Az energiaköltségek sem elhanyagolhatóak. Az éves nagy karbantartás végrehajtása tulajdonosi döntés, mi minden évben megtesszük.

Fontos szempont az opcionálisan rendelhető extrák megléte, pl. az automatikus lemezbefo-gás, az automatikus henger-, gumikendő-, ill. lemezmosás. Az átállás egyik munkáról a másikra ma már 10-15 perc alatt megvan.