



## Csomagolunk (4.) Prepress Géza panaszai...

Összeült a nyomda menedzsmentje a leendő munkafolyamat-vezérlő rendszerrel kapcsolatos elvárások, a lefedendő területek és funkciók megbeszélésére. Pontosan megfogalmazta igényeit a kereskedelmi, a pénzügyi/gazdasági és a logisztikai vezető, csupán a gyártás területén merültek fel komolyabb bizonytalanságok – hogyan is tudjuk programozni a termelést, kihasználni a gépkapacitásokat, elvégezni az utókalkulációkat?

A termelési igazgató elmondta, hogy hiába is tudják tervezni a gépek kapacitásait, normázni a gépbeigazításokat, a kötéseti műveleteket, a munkatáskák szereplő adatok gyakran hiányosak, vagy egyenesen értelmezhetetlenek, a gyártás-előkészítésről a digitális anyagok tervezhetetlenül érkeznek a formakészítésre, a CtP-be, és az elkészült formákról is néha csak a nyomógépnél derül ki, hogy hiányosak vagy hibásak.

**Be kell hívunk Prepress Gézát, a gyártás-előkészítés vezetőjét!** – hangzott az ügyvezetői utasítás. Tekintsük át egyszer, mit is csinálnak annyian a számítógépes gyártás-előkészítésen! Mindig túlterheltek, el vannak úszva, tőlük származik a legtöbb hiba, nem tudjuk őket normázni – ezzel a helyzettel valamit kezdenünk kell, ha valóban munkafolyamatokban és ehhez kapcsolódó rendszerben gondolkodunk!

Menedzsment: Eldöntöttük, hogy az anyagfogadást és -ellenőrzést automatizáljuk egy megfelelő, a vállalatirányítási rendszertől független, paraméterezett szoftverrel. 24 órában tudjuk biztosítani, hogy a megrendelőktől vagy design stúdióktól érkező anyagok hibátlan, feldolgozható PDF-ben érkezzenek – amit már

csak nyomtatni kell –, vagy mégsem? Géza, valójában mit is csinálnak még az emberek?

Prepress: Igen, ez rengeteg időt és energiát spórol meg nekünk, de azért még marad feladat bőven – **amit kapunk, az sohasem nyomtatható anyag!** Ne feledkezzünk meg arról, hogy mi mindig egy termék ügynevezett képes design-ját kapjuk meg. Erre kell még felvinnünk az utófeldolgozási jeleket, mint például a hajtási és vágási információk, regiszterjelek stb. Be kell állítani a megfelelő alátöltéseket és össze kell fűznünk a stancolási (CAD jellegű) információkkal. Ha mindezzel készen vagyunk, az aktuális nyomógép és ívméret függvényében meg kell csinálni az optimális léptetést a minimális anyagvesztés eléréséhez és az optimális utófeldolgozási folyamatokhoz. Az íven fel kell tüntetnünk a munkatáska néhány információját – mint a file-név, a gyártási idő –, sőt, a nyomtatáshoz szükséges kiegészítő elemeket, futáskiegyenlítő csíkot, mérőjeleket stb. is el kell helyeznünk.

**Rengeteg probléma származik abból, hogy egy-egy összetettebb munkát többféle technológiával, részben digitálisan, ofszeten vagy flexóval gyártunk,** ezeknél mind-mind más a felbontás, a rácsparaméterek. Mióta a gyógyszergyáraknak is dolgozunk, kötelező a Braille-jelek használata is, amit nem egyszerű ellenőrizni – hibázni pedig nem szabad...

Még nem is említettem a speciális, objektumonkénti formalakkokat – még egy nehezen ellenőrizhető, „láthatatlan”

szín, amit illeszteni kell a nyomathoz... **Ami életünket az könnyíthetné meg, ha egyetlen PDF file-ban, szerepelne az összes információ** – külön színkivonat színenként, külön színkivonaton visszaolvasható Braille-írás, külön a vágási és hajtási CAD infók, külön a formalakk... Egy ilyen „teljes” PDF írná le a komplett munkát. Ennek óriási előnyei lennének az online jóváhagyásnál, az adott termék különböző jellegű és gyártástechnológiájú részeinek illesztésénél – de egyben tudnánk adatokat szolgáltatni a vállalatirányítási rendszer egyéb részeihez, például az utókalkulációhoz, a megrendelőknek küldendő riportokhoz is...

Amiket itt felsoroltam, igazából nem túl bonyolult feladatok – de annak függvényében, hogy hogyan, hány file-ban kapjuk a munkát, melyik gépünkön gyártjuk, milyen anyagra, mennyire szigorú a megrendelő jóváhagyási rendszere, hány verzió kell dolgoznunk; egyre több menet közbeni ellenőrzést kell elvégeznünk, egyre több tévesztési lehetőség

– és nálunk is csak emberek dolgoznak. Persze, ha nemcsak az anyagellenőrzésre, de erre is lenne egy R2-es Prepress Robot...

Persze, ez csak a gyártás-előkészítő feladatainak egyik csoportja! Tudnék még mesélni a színekről, fedettségekről és festékekről, amikre mostanában leginkább ugranak a megrendelőink, a gépmesterek meg a kalkulátorok pedig állandóan kérdegetnek... (folyt. köv.) ■

