

الخروج من الهاوية

عندما دمرت النيران مصنع "نورباك" في مدينة *Markredwitz* الألمانية في أغسطس 2004، تم وضع خطة طموحة لإعادة بناء المصنع وخلال أربعة شهور تم إعادة تجهيز المصنع ليصل إلى مرحلة الإنتاج القسوي.

قام بإعداد هذا التقرير دانيال برونون.

مدار خمسة أيام في الأسبوع، وقد حققت الشركة مبيعات تصل إلى 6 مليون يورو في العام.

وعلى مدار السنين اجتذبت الشركة مجموعة مختلفة من العملاء وخدمت العديد من الشركات في جميع أنحاء ألمانيا وجمهورية التشيك والنمسا وسويسرا وفرنسا. ويوضح يوي ثيام مدير عام المجموعة قائلاً:

"لقد قمنا ببناء سمعة قوية كشركة تستطيع أن تقوم بمهام صعبة في خلال وقت قصير"

ويضيف قائلاً: "لقد تخصصنا في تنفيذ الطلبات الصغيرة وشرائح المصنعات التي غالباً ما تكون مطبوعة بلونين". أكثر من 60% من العمل يتم طباعته ومتوسط حجم الطلب يكون ما بين 1,000 و1,500 قطعة. ويشير السيد ثيام سريعاً إلى علمهم بأنه يجب عليهم إنجاز عدد 100,000 صينية لتسليمها في اليوم التالي.

عندما تم وضع ميزانية المعدات والتجهيزات التي تمتلكها شركة "نورباك" منذ أكثر من 30 عام، تم احتساب الإنتاج الكلي على أساس صناعات الخزف والسيراميك المحلية. إلا أن مع التقدم المستمر بدأت صناعة الخزف في الاختفاء وعند هذا أدركت الشركة حتمية التنوع. وفي أوج فترات الصناعات الخزفية، كانت هناك شركتان فقط تعملان في مجال التغليف - "نورباك" *Norpack* و"كلينجلي" *Klinge*. وبعد عشرين عام امتلكت شركة "كلينجلي" 51% من أسهم "نورباك" ثم بعد ستة أعوام اتخذت شركة "كلينجلي" قرارها وامتلكت النسبة الباقية التي تبلغ 49% من أسهم شركة "نورباك".

الآن وقد أصبحت شركة "نورباك" *Norpack* مملوكة بالكامل لمجموعة "كلينجلي" *Klinge* فهي تقوم بتوظيف 37 فرد يعملون بموقعها الذي تقدر مساحته بـ 2,500 متر مربع. ويتم العمل في الشركة من خلال ورديتين على



إن الماكينة Cuir MR flat bed die-cutter هي واحدة من 22 وحدة تم تركيبها في أوروبا كلها منذ تصميمها عام 2002. وهي ماكينة لتصميم نماذج شرائح المصصقات وهي مزودة بجهاز ملقم ميكانيكي وقادرة على بلوغ أكثر من 4,00 sph. وهي تعمل بنظام التفريغ ولذلك لا يوجد إهدار للحافة الأمامية للشرائح، مما يقوم بتوفير 2% من الألواح المستخدمة في السنة. وتعمل بنظام الخط المركزي للشرائح ومعدة بحيث تعمل سريعاً على وحدات الطباعة المرنة المجهزة بجهاز Harris & Bruno chambered doctor blade system



ويضيف السيد ثيام: "وقد تعجبنا من قدرة هذه الماكينة وبساطة استخدامها حيث أنها سريعة الضبط وذات دقة كبيرة (+/- 0,35 ملليمتر).

وهذه الماكينة يتم تسليمها كوحدة متكاملة ذات هيكل واحد وهي تحتاج ليوم واحد فقط لتسليمها وتركيبها. ومن مميزات وجود جهاز ملقم ووحدة أو اثنتين للطباعة ومجري للتفريغ يصل ما بين وحدات الطباعة ووحدات عمل الشرائح المصصقات، إلى جانب وحدة مسطحة لعمل الشرائح ومقاطع طولية ومخرج التسليم. وهي متوافرة بسرعة تشغيل 3,000 أو 4,000 sph ويصل الحد الأقصى لمساحة اللوح إلى 1310 x 1700 ملليمتر والحد الأدنى يصل إلى 550 x 500 ملليمتر.

ميزة أخرى لتلك الماكينة هي استخدامها في عمل الشرائح المفردة. ويمكن استخدام الشرائح القديمة لماكنات Miehle و Mark I و Mark II. تتحرك القاعدة المسطحة مع الشريحة وتمر تحت اسطوانة واسعة لإتمام عمل شرائح المصصقات. وبعد ذلك يخرج نصل التقطيع عن طريق المراوح وتصل إلى حزام التفريغ الحراري الموجود أسفل وحدة التغليف الشريطي. يتم إزالة الزوائد عن طريق مرواح قوية خلف الماكينة. وهناك ثلاثة أساليب لخروج المنتج: على هيئة ألواح أو على هيئة دفعات أو متعدد المخارج.

الحريق المدمر

في الساعة الخامسة من صباح يوم مشمس من أيام شهر أغسطس عام 2004، شب حريق مدمر أتى على كل محتويات المصنع ولكن حمداً لله لم يكن هناك أي مصابين. وقد ألتهم الحريق جميع المعدات إلى جانب عدد كبير من الماكينات. ويشرح السيد ثيام: "لقد استطعنا إنقاذ ماكينتين قمنا بسحبهما إلى الخارج ووضعناهما أسفل مظلة. واستمرت الشركة في إنتاج كميات محدودة من خلال الماكينتين وقد تم سريعاً توزيع باقي طلبات العمل على المجموعة. وبدءنا بعد ذلك مرحلة البحث عن مكنات جديدة واتخذنا خطوة إستراتيجية بالاستثمار في معدات متنوعة لتمتع لنا بالتوسع المستقبلي. وتم اتخاذ القرارات بالاستثمار في Cuir 2-colour MR flat bed die-cutter و Bahmüller SL 25/39 SGT و Cöpfert SRE Mini و " Minda materials handling system