

## **Limitari in calitatea, cantitatea si sortimentatia produselor fabricate la VRANCART Adjud**

### **1. Hartii pentru carton ondulat**

Limitarile in calitate sunt cauzate de tehnologia neadevata productiei de hartii din maculatura (designul masinii este pentru hartii kraft de gramaje mari – peste 150 g/m<sup>2</sup>) si ele vor fi reduse/eliminate prin programul investitional in derulare. O alta limitare importanta este nivelul tehnologic al acestor echipamente, decalajul fiind de peste 40 ani (nivelul anilor '60 - '70) la componentele nemodernizate încă.

Limitarile in cantitate au drept cauza principala atat capacitatile unor echipamente tehnologice de pe fluxul de productie (care devin astfel echipamente critice), cat si lipsa unor sisteme de automatizare si control al procesului in concordanta cu caracteristicile produsului finit. In prezent, capacitatea anuala de productie este 61.500 to/an.

Sortimentatia curenta cuprinde, in cea mai mare parte, hartii de categorie slabă și medie (Schrentz, Testliner 3, Fluting 2). Obținerea hartiilor cu caracteristici superioare (Testliner 2 si Fluting) se realizeaza prin utilizarea unei materii prime de calitate superioara, lucru care la momentul actual nu poate fi asigurat decat intr-o foarte mica proportie. Programul investitional in derulare va permite producerea planificata a hartiilor din categoriile superioare, in calitatile si cantitatile solicitate de beneficiari.

### **2. Carton ondulat**

Din punct de vedere calitativ, caracteristicile cartonului ondulat fabricat pe masina depind in proportie de 90% de calitatea hartiilor componente. Folosindu-se hartii cu caracteristici de calitate corespunzatoare, se poate produce orice calitate de carton.

Cantitatile produse pe masina sunt date de viteza maxima de lucru a masinii in conditiile respectarii parametrilor calitativi ai cartonului ondulat. Viteza maxima actuala a masinii este:

- pentru cartonul ondulat tip III ondula B, C sau E - 180 m/min;
- pentru cartonul ondulat tip V - 160 m/min;
- pentru cartonul ondulat tip II - 20 m/min.

Pe masina de carton ondulat se poate produce carton ondulat tip II sub forma de suluri, carton ondulat tip III cu ondula B si C si carton ondulat tip V cu ondula C + B si C+ E. Nu se poate produce tip VII si tip V cu ondule B + E si E + E.

In ceea ce priveste ambalajele, calitatea cutiilor este determinata de calitatea cartonului ondulat folosit ca materie prima si utilajul pe care se prelucreaza. Cantitatea maxima ce se poate realiza este de aproximativ 500 tone/luna.

Dotarea tehnica actuala limiteaza sortimentatia care se poate realiza la urmatoarele tipuri de cutii din carton ondulat:

- cutii clasice imprimate in trei culori, dimensiuni medii si decupaje simple (gauri, manere);
- cutii cu autoformare, imprimate in doua culori;
- cutii stantate, lipite intr-un singur punct (pe o clapa), cu lipire manuala;
- cutii caserate.

Cutiile caserate si cele stantate cu autoformare sau lipire sunt de calitate buna, in timp ce cutiile clasice sunt de calitate medie.

### 3. Hartii igienico-sanitare

Tendinta pietei este orientata spre hartiile tissue in doua, trei si chiar patru straturi (din materie prima reciclata, descernelizata, celuloza) cu o calitate superioara, avand:

- ✚ grad de moliciune ridicat;
- ✚ rezistență în stare umedă și uscată;
- ✚ gramaj scăzut al hârtiilor componente care se regăsește în creșterea în volum;

Pe masina tip "Fourdrinier" din cadrul fabricii de hartie igienica se poate obtine o calitate medie a produselor cu gramaj normal 35-40 g/mp din materie prima reciclata, dar nu se poate obtine calitate la gramaj mai mic de 20 g/mp, deci nici semifabricat in 3 sau mai multe straturi. Prin urmare, gama "luxury" ce are ca materie prima semifabricat multistrat, cu gramaj mic, grad mare de moliciune si volum nu se poate obtine la VRANCART Adjud.

Din perspectiva materiei prime, limitarile constau in faptul ca din materie prima reciclata nu se poate realiza decat hartie color si natur, neexistand modul de descernelizare si sortare a maculaturii. Semifabricatul din celuloza nu este de o calitate superioara, deoarece nu exista linie de preparare si rafinare speciale pentru celuloza.

Limitarile din punct de vedere a *cantitatilor* obtinute pe masina tip "Fourdrinier" sunt in functie de gramajul obtinut si viteza maxima cu care acest tip de masina poate functiona. Limitarile sortimentale si calitative nu pot fi depasite prin modernizari pe acest tip de tehnologie, in ultimii ani facandu-se toate modernizarile pe care masina le putea suporta.

*Sortimentatia* actuală de pe piața internă a hartei igienico-sanitare este într-o continua diversificare. Astfel, pe lângă produsele existente într-un strat din materie primă reciclata au aparut si sunt solicitate din ce in ce mai mult produsele multistrat din materie prima reciclata si celuloza, precum:

- ✚ *role igienico-sanitare* cu dimensiuni variate, cu diferite culori si arome, in doua si trei straturi;
- ✚ *prosoape de bucatarie* cu diferite tipuri de gofrare, colorate in masa sau imprimate, uscate sau umede;
- ✚ *role jumbo* pentru uz industrial cu derulare sau fara derulare centrala;
- ✚ *servetele* de diferite marimi, cu diferite tipuri de gofrare, colorate in masa sau imprimate, uscate sau umede, sub diferite forme de prezentare (la pachet sau la cutie);
- ✚ *batiste* in 2-3-4 straturi, cu diferite tipuri de gofrare și arome.

In prezent, la Fabrica de hartie igienica din cadrul VRANCART Adjud se realizeaza role igienico-sanitare cu dimensiuni variate, cu diverse culori, in maximum 2 straturi si fara posibilitatea imprimarii cu arome sau imprimarii diverselor modele.