

الباب الثالث عشر عملية إصاق البطاقات (الاثيكييت)

فوائد الاثيكييت — أنواع الاثيكييت — الطرق المتبعة في إصاق الاثيكييت — ملاحظات عامة

- الاثيكييت عملية يقصد بها الهداية والاعلان كما تعمل على تحقيق الأغراض الآتية :
- ١ — إكساب الزجاجة شكلا جذابا (يتوقف عادة على تنسيق الاثيكييت ورواقه وجمال طبعه).
 - ٢ — تقديم بيانات وافية عن المصنع ومنتجاته وشعاره (ماركاته) .
 - ٣ — تمييز المشروبات بعضها عن بعض بذكر نوع كل منها حتى لا يختلط الأمر على المستهلك . وغير ذلك من البيانات التي يعمل صاحب المصنع على نشرها والمعلومات التي يهتم المستهلك الوقوف عليها .
- ويختلف عدد البطاقات التي تلتصق على الزجاجة الواحدة باختلاف المصانع وباختلاف السياسة الاقتصادية المتبعة فيها ، فمنها ما يرى إصاق ثلاث بطاقات أو أكثر ، ومنها ما يكتفى بإصاق واحدة منها أو اثنتين ، كما تختلف أشكال وأحجام البطاقات باختلاف الأذواق ، وباختلاف حجم وشكل الزجاجة نفسها .

أنواع الاثيكييت

الإثيكييت إما أن يكون مؤقتا وهو الذي يتعرض للتغيير والتبديل ، ويمكن الاستغناء عنه متى زال الغرض الذي طبع من أجله ، ومثل هذا النوع من الاثيكييت يطبع على نوع خاص من الورق ، ويلصق على (العبوة) بواسطة اليد أو بإحدى الآلات الخاصة بذلك ، وتتطلب عملية الإصاق هذه مادة خاصة كالصمغ وغيره ، وأكثر ما يستعمل هذا النوع (الاثيكييت المؤقت) في زجاجات مياه المعدنية والشراب ، والأدوية ، وعلب المحفوظات ، وصناديق الحلوى الخ .

وإما أن يكون دائما وهو الذي يطبع على (العبوات) نفسها بالألوان والأحجام المطلوبة ، أو يحفر فيها بالخط البارز أو المجوف ، وأكثر ما يستعمل في (العبوات) الزجاجية ، والصناديق الخشبية ، والعلب المعدنية ، ويلجأ إلى هذا النوع من الاثيكييت لعدة أغراض أهمها :

- ١ — الاقتصاد في الوقت الذي يقطع في عملية إصاق الاثيكييت وفي النفقات التي تصرف في إعداده ، وما يتبع ذلك من نفقات العمل .
- ٢ — سهولة تنظيف العبوة لعدم نزع أى إثيكييت منها .
- ٣ — الاقتصاد في شراء الآلات اللازمة لعمليات إصاق الإثيكييت .

الطرق المتبعة في إلصاق الاتيكيت

تعدد الطرق المتبعة في عملية إلصاق البطاقات (الإتيكيتات) سواء أ كانت تم بواسطة اليد أو بالآلات الأوتوماتيكية ، فهي تختلف في مصنع عن الآخر ، وسنكتفي بتلخيص أقدم الطرق لاستمرار العمل بها إلى الآن ، مع ذكر العيوب التي تنجم عن استعمالها ، ثم وسائل التحسين التي أدخلت عليها .
الطريقة الأولى :

(١) تعد مائدة خاصة لإتمام عملية الإلصاق عليها ، يوضع في مكان منها (البطاقات) ، وفي مكان آخر عجينة الإلصاق ، على أن تكون هذه الأمكنة على مقربة من العامل بحيث يسهل عليه استعمالها دون حدوث أى صعوبة أو ضياع للوقت .

(ب) بعد تعبئة الزجاجات وإحكام إغلاقها وإتمام فحصها للتحقق من خلوها من الشوائب والأفذار تنقل إلى مائدة الإلصاق حيث يقبض عليها العامل بإحدى يديه ، في الوقت الذي تقوم فيه يده الأخرى بسحب البطاقة من مكانها المعد لذلك وإمرارها على عجينة الإلصاق ثم إلصاقها على الزجاجاة .

(ج) يتولى عامل آخر جمع الزجاجات التي تم وضع البطاقات عليها في صندوق خاص ، حيث تنقل فيه إلى المخازن لحفظها ، أو توزع لاستهلاكها
ومن عيوب هذه الطريقة ما يأتي :

(١) البطء في العمل إذ أن العامل يقوم بسحب البطاقة وإمرارها على العجينة ، ثم إلصاقها في عملية واحدة .

(٢) عدم تناسق الإلصاق إذ يحتمل أن تكتسب جهة ما من البطاقة كمية من العجينة أكثر من الجهة الأخرى ، وبذا تكون البطاقة غير مستوية ، كما يحتمل أن يختل وضع الإتيكيت فيبدو معوجا أو مائلا في بعض الزجاجات ومستقيا في الأخرى .

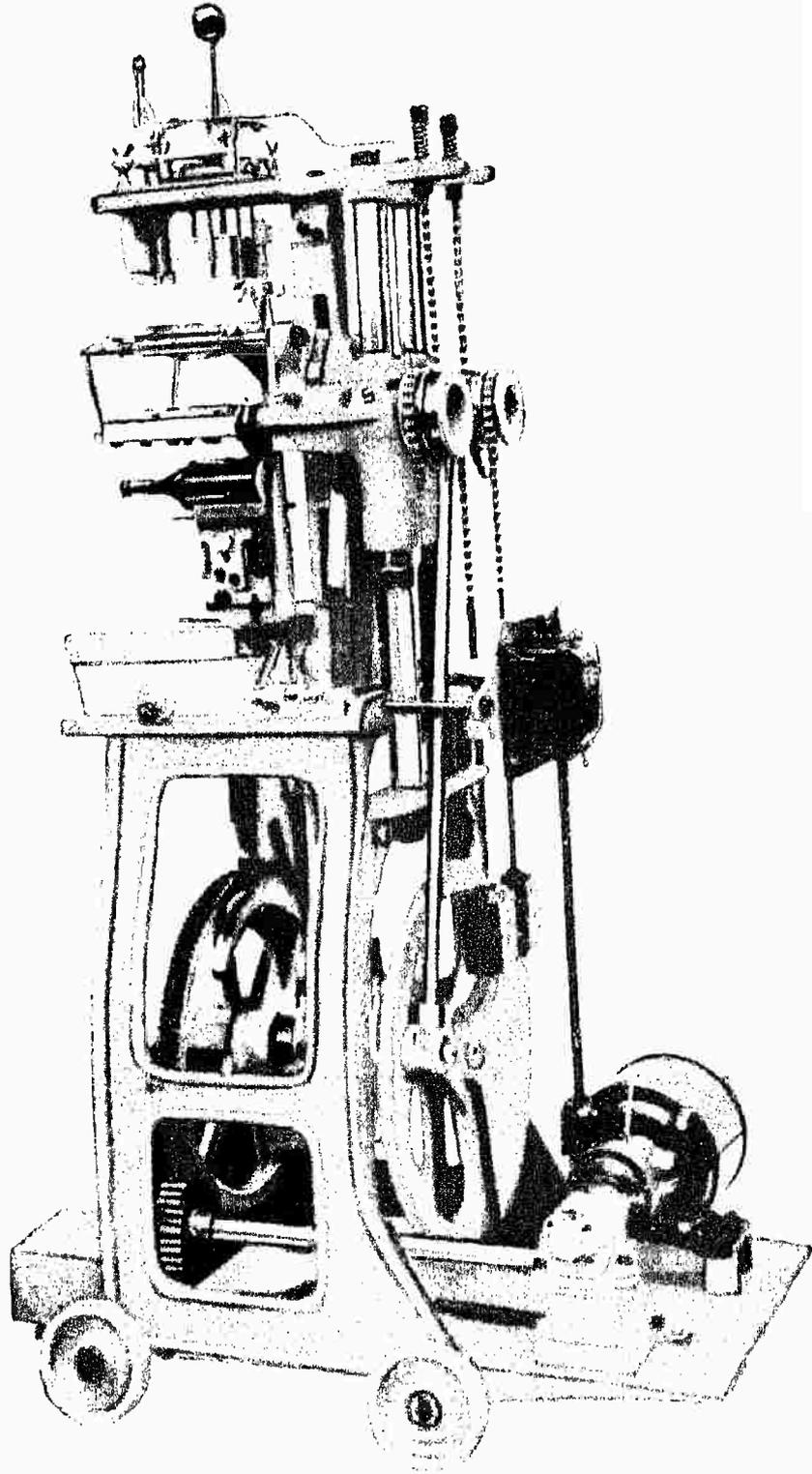
(٣) سرعة تفكك البطاقات خصوصا عند ما تجف العجينة ، ويتسرب إليها الهواء من أطراف البطاقة التي لم تأخذ قسطها من مادة الإلصاق ، وبذا تزداد خسائر المصنع وتفقد الزجاجاة رونقها ، ويصعب على البائع والمستهلك تمييز ما في الزجاجاة من مشروبات لعدم وجود بطاقة تدل على ذلك .

(٤) ينتج عن اتباع مثل هذه الطريقة فذارة الزجاجاة بواسطة اليد العامل التي يحتمل أن تكون قد اكتسبت هي الأخرى شيئا من مادة الإلصاق ، وبذا تبدو الزجاجاة معمة قدره في بعض جهاتها .

الطريقة الثانية :

لذا رُئى تعديل هذه الطريقة بطريقة يدوية أخرى أكثر نظافة وسرعة ، تتلخص في استعمال الحمايل الصمغية بدلا من الأعجينة في جهاز يدوى صغير عبارة عن صندوق من الخشب في داخله عجلة خشبية تعرف عند صانعي الغازوزة في مصر بالساقية تدور حول نفسها بسهولة وذلك بواسطة إمرار اليد عليها . ولهذا الصندوق غطاء مفرغ من الوسط لمسافة تسمح بظهور العجلة منه .

فعند ملء هذا الجهاز اليدوى البسيط بالمادة الصمغية وإمرار البطاقة على السطح الظاهري من العجلة خارج الصندوق البسيط تلف حول نفسها فتبتل بالمادة الصمغية ، وبذا يمكن تغطية



(صورة رقم ٢٣)

احدى الآلات الأوتوماتيكية المستعملة فى عمالة المناجم البطاقات
(الاشيكنات) بل الزجاج

ظهر البطاقة ببطء متساوية من الصمغ . وهذه الطريقة توفر على العامل نصف عمله السابقة فضلا عن نظافتها وضمان إصاق البطاقة على الزجاج دون تفككها .

الطريقة الثالثة :

وهناك طريقة أخرى تتلخص في وضع الزجاجات في صفوف متوازية ، يقوم بعدها العامل بإصرار فرجون كبير مغمور بمحلول صمغي على الزجاجات في مكان إصاق الإتيكيت ، وبعد ذلك يأخذ كمية من البطاقات و يبسطها في يده بحيث يعمل منها شكل مروحة مفتوحة ، كما يتبع عادة عند ترتيب ورق اللعب (الكوتشينة) ، و يقوم بوضع كل بطاقة على الزجاجة فوق المادة الصمغية ، وأخيرا يضغط عليها براحة اليد .

الآلات الأتوماتيكية :

وقد تعددت وسائل التحسين التي يقصد من ورائها دقة عملية الإصاق مع السرعة في إنجازها ، إلى أن اخترعت الآلات الأتوماتيكية (صورة رقم ٣٣) وبها تم عملية الإصاق أوتوماتيكا دون أن تتداخل فيها الأيدي ، وبذا يكون الناتج منها نظيفا متقنا متجانس الوضع ، ولعل أهم عيوب هذه الآلات ما يأتي :

- ١ — تخرج جزء من رطوبة السائل الصمغي صيفا .
- ٢ — إذا كان السائل الصمغي ضعيفا ، وكانت الآلة غير مثبتة الوضع تطاير الأول واختل نظام العمل بالثانية .
- ٣ — إذا ترك الصمغ والأتربة وطبقات الزيت القديم في آلة إصاق البطاقات نتج عنها صعاب فنية ، لذا يفضل تنظيف الآلة منها بقدر الامكان بعد نهاية كل عملية بالماء الساخن ، ثم تجفيفها بعد ذلك جيدا .

عزل البطاقات القديمة من الزجاج :

تعزل البطاقات عادة في أثناء عملية غسل وتنظيف الزجاج ، وذلك بنقعها أولا حتى يلين الإتيكيت ويتشرب جزءا من ماء النقع ، ثم يعزل بعد ذلك بأظافر اليد أو بأحدى الآلات الأتوماتيكية ، أو بواسطة فرجون خاص ، أو أية وسيلة أخرى تؤدي إلى ذلك الغرض .
واسهولة جمع البطاقات المعزولة اخترعت آلات حديثة تعمل أولا على إزالة البطاقة من جدران الزجاج ، ثم التقاطها ثانيا بواسطة مرشح متحرك مصنوع من الشبك المعدني الدقيق (السلك) ينتهي إلى قزان خاص تجمع فيه البطاقات القديمة .

ملاحظات عامة

- ١ — يجب أن يكون الصمغ والورق من الأنواع التي يسهل إزالتها بعد عملية النقع .
- ٢ — إن أحسن أنواع البطاقات ما كانت مصنوعة من ورق رقيق لا يتحول إلى فتات أو لباب بواسطة عملية النقع ، وإنما يعزل كما هو (أي قطعة واحدة) .
- ٣ — إن البطاقات المغطاة ببطء من (الورنيش) علاوة على كثرة نفاثاتها بطيئة الامتصاص للماء وبذا يدعوب عزلها من الزجاجات بعد عملية النقع ، لذا يستحسن استعمال هذه البطاقات في (العبوات) التي لا يرجح إعادتها إلى المصنع ثانيا .