

TOBACCO



A MAGYAR DOHÁNY-KISKERESKEDŐK SZAKLAPJA

2014. NOVEMBER, 2. ÉVFOLYAM 11. SZÁM

Ünneplőben a dohánytermékek

Karácsonyi dömping a trafikban

20. Tétre, helyre,
befutóra

24. A NAV az online
pénztárgépekről

30. Hogyan készül?

A 2008. évi XLVIII. tv 19. §. (1) bekezdése értelmében tilos a dohánytermék reklámja. Nem kell alkalmazni ezt a tilalmat a kizárólag a dohánytermék forgalmazóinak szóló szakmai célú reklámra. Ezt a lapszámot Ön mint dohánytermék forgalmazója jogosult kézhez venni. Felhívjuk a figyelmét, hogy ezt a kiadványt Ön nem jogosult harmadik személy részére átadni, hozzáférhetővé tenni. Jelen kiadvány kiadója a kiadvány harmadik személy részére történő átadása, hozzáférhetővé tétele vonatkozásában minden felelősségét kizárja.



A Continental Dohányipari Zrt. gyárában jártunk

A kulisszák mögé lestünk Sátoraljaújhelyen

Milyen gyártási folyamatokon halad végig a dohány, míg a termék csomagolásra kerül? Hogyan készül a cigaretta és a szivarka? Milyen jellemzői vannak az ECO és a természetes dohánylevéllel burkolt szivarkának? Miben különbözik a klasszikus és az expandált dohányvágat? Ezekre a kérdésekre is választ kaptunk október elején, a Continental Dohányipari Zrt. sátoraljaújhelyi gyárában, ahol az egyes termékek gyártási folyamatait ismerhettük meg Vincze Istvántól, a gyár termelési és termékfejlesztési igazgatójától.

Az immár több mint 120 éves múlttal rendelkező gyárban minden terméktípust készítenek, amely a Continental portfóliójában megtalálható: filteres cigaretta, sodró-, töltő- és pipadohány, expandált dohány, ECO és természetes dohánylevéllel burkolt szivarka és cigarettahüvely is lefut a szalagokról. A gyárban szinte teljes kapacitáson üzemelnek a gépek, hiszen a termékek nemcsak a hazai piacra, hanem külföldi exportra is készülnek. A szakemberek folyamatosan figyelik a piaci folyamatokat, trendeket, amelyekre igyekeznek hamar reagálni, hogy a fogyasztók minden igényét kielégíthessék. Nagy előnye a gyárnak, hogy gyakorlatilag szinte minden termék-

típus előállítható benne, így nem jelent kihívást a gyors reakció, tudtuk meg sétánk során, amelynek első állomásán a cigarettakészítés rejtjelmeibe avattak be.

A VÉGTELEN CIGARETTATÖRZS

Elsőként egy klasszikusnak számító, közepes teljesítményű gépet szemlélhettünk meg az üzemben. A gépsor magasan elhelyezett garatján keresztül a megfelelő dohányvágat a törzsképző egységbe kerül, amely az egyenletes dohányréteg kialakításával biztosítja, hogy minden egyes szál cigaretta azo-

nos élvezeti értékkel bírjon, azaz a cigarettát egyetlenesen töltse majd ki a bele kerülő dohány. A gép először dohánytörzset képez, amelyet egy bobináról lecsévél cigarettapapírba helyez, így egy végteleen dohányrudat kialakítva. A gép ezt darabolja, majd két dohányrúd közé dupla hosszúságú filtert helyez, a dohányrudakat és a filtert mandzsettapírral rögzíti egy rúddá, amelyet végül középen megfelel.

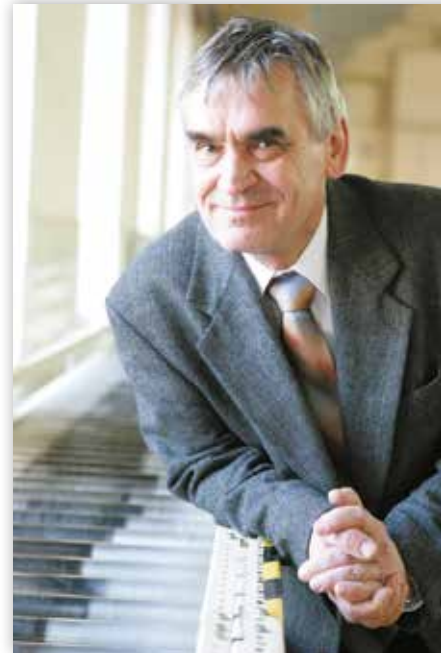
A cigaretták többféle filterrel ellátva kerülnek piacra. A sátoraljaújhegyi gyárban mono-acetát filter is készül, amelyet cellulózacetát kábelből állít elő egy arra alkalmas filterrúd-gyártó gép. A hazai piacon kedveltnek számító másik filtertípust, a szénszűrős filtert az acetáthoz hasonló módon állítják elő, annyi különbséggel, hogy a gyártás során az acetát száakra aktív szennet is elhelyeznek. Az elkészült cigaretták tárolóedényekbe, majd a csomagológépbe kerülnek. A gyártás során a termék tömegét folyamatosan ellenőrzik, ennek egyrészt gazdaságossági okai vannak, másrészt fontos, hogy az a termék, ami a dobozokba kerül, maximálisan megfeleljen a törvényi előírásoknak és megfelelő füsthozama legyen. A selejtes, hullott végű vagy lyukas szálakat a gép automatikusan ledobja, ezek nem kerülhetnek a fogyasztóhoz.

A gyárban minden keletkező hulladékot szelektíven gyűjtenek és szállítatnak el. A specifikáción kívül eső cigarettákból egy selejtbontó géppel nyerik vissza a dohányt, ami hasznosítható. A műveletet, amellyel ezt visszadolgozzák, sózásnak nevezik. A gyárudvar egy erre kinevezett részén anyaguk szerint válogatva gyűlnek az elszállításra váró csomagolóanyagok, papírok és brikettek, amelyek már nem hasznosíthatók.

SRÍ LANKÁRÓL ÉRKEZIK AZ ECUADORI SZIVARBURKOLÓ DOHÁNYLEVÉL

A szivarka előállítás a cigarettáétól nagyban eltér. A folyamat sokkal lassabb, percenként 150–200 szál szivarka előállítására képes gépeken történik, míg a modern cigarettagyártó gépek akár 20 000 szál cigarettát is képesek gyártani! Az alaptörzs-előállítás

a gyakorlatban a cigarettáéhoz hasonlóan történik, azzal a különbséggel, hogy a dohányvágat alkotta törzset nem cigarettapapírba, hanem dohányfóliára helyezik, amelyet továbbdolgozásakor burkolhatják ismételt dohányfóliával, és ebben az esetben beszélünk ECO szivarkáról, vagy burkolhatják természetes dohánylevéllel, és ekkor már természetes burkolású szivarkának nevezzük. Az Európai Unióban már csak nálunk és Németországban kapható a külső spirálborításként is dohányfóliába tekert, úgynevezett ECO szivarka, amely az uniós szabályozás szerint 2015. január elsejétől már egyáltalán nem lesz gyártható egyetlen tagállamban sem. E termék helyét veheti át a természetes dohánylevéllel burkolt változat, amelyet immár harmadik éve gyártanak Sátoraljaújhegyen a cég export piacaira. A természetes szivarkát egy spirálozógép segítségével, speciális alakúra vágott vagy szabott dohánylevéllel vonják be. A burkolólevél nagy utat tesz meg, amíg a hazai üzembe érkezik, és jellemzően minél nagyobb és épebb a dohánylevél, annál több ilyen vágat készíthető belőle, ehhez megfelelő minőségű alapanyag például Ecuadorban szerezhető be, a kivágás pedig Srí Lankán történik. A dohánykivágásokat bobinázott szalagra helyezik és tekerik, lefagyasztják és hűtőkonténerekben érkezik meg Európába. A spirálozógép kreatív mérnöki agyakkal megtervezett, speciális, ám funkciójában jól összehangolt mozgásokkal végzi a spirálozandó dupla szivarkák továbbbítését a spirálozófejhez, ahol megfelelő ragasztóanyag felhasználásával egy másik karral éppen érkező kivágott dohánylevélbe sodorja. Az így elkészült termék ekkor még egészen lágy a nedvességtől, ezért szárítása szükséges, mielőtt megkapná a megfelelő ventilációhoz szükséges perforációt. A speciális dohányburkolók természetése és a sok állomás a megmunkálásban nagyon lassúvá és drágává teszi a szivarka-előállítást. A dohánymag elültetésétől a kész szivarka eladása



VINCZE ISTVÁN

Continental Dohányipari Zrt., termelési és termékfejlesztési igazgató

»

CONTINENTAL DOHÁNYIPARI ZRT. HIRDETÉSE

között eltelt idő akár 2-3 év is lehet! A szivarkák többféle ízesítésben készülnek, az illatanyagok, aromák egy része már az előkészítés során a dohánykeverékbe kerül.

SZALAGON FUTÓ VÁGATOK

A dohány előkészítésének fázisait szintén láthattuk. A világ dohánygyáraiban az előkészítés folyamata nagyjából ugyanazt a 100 éve folyamatosan formálódó, fejlődő nemzetközi eljárást követi. Fontos tudni a dohánynövényről, hogy higroszkópos tulajdonsága révén könnyen képes felvenni és leadni is a nedvességet, és ezt a tulajdonságát szükséges figyelembe venni a feldolgozás, gyártás, csomagolás, tárolás és a fogyasztói „felhasználás” során is. A Continental dohányraktára a gyáron kívüli raktárban található, ott állítják össze az egyes blendékhez szükséges dohányokat, amelyekből az éppen feldolgozásra kerülő tételek kerülnek a sátoraljaújhegyi gyárba. Egy ilyen tétel több tonna, és jellemzően (fajta, ország, évszám, minőség alapján) többféle Virginia, Burley és Oriental dohány alkotja. A tételeket a gyártás során egyben kezelik. Az előkészítés lényege, hogy a megfelelő vágatszélességű, elkészült dohányvágat teljesen homogén legyen. Minden részében minden típusú dohányból egyformán található legyen, minden része azonos mértékben legyen pácolt. A pác több funkciót is betölt, egyrészt ízesítő funkciója van, másrészt technológiai feladatot lát el: a dohány a további felhasználása során bírja az igénybevételt, a tárolást, szükség szerint befolyásolja a termék égési sebességét és a füst pH-értékét is. Az adalékmentes termékeknel a pácolás fázisa teljesen kimarad.

A dohány-előkészítés alapvetően két vonalon történik: az egyik a már kocsánytalanított dohánylevél-feldolgozó, másik a kocsányfeldolgozó vonal. A dohánylevéllelmezettől merőben eltérő főér, vagy az ipar szóhasználatával, a kocsány külön feldolgozására a mérete, összetétele és tulajdonságai miatt van szükség. A főleg rostokat tartalmazó kocsányrészeket először gőzölik, állni hagyják, hogy a nedvesség beszívódjon, majd a levél vékonyságához hasonló laposra hengerelik és megfelelő méretű vágatot



készítenek belőle, végül szárítják. Ebből csak meghatározott, alacsony arányban kerül vissza a keverékbe.

A megfelelő homogenitás eléréséhez több munkafázison is keresztül kell mennie a dohánylevélnek. Az első lépésként bontják a dohánybálákat és szelletekik őket, majd nedvesítik, hogy a levelek ne törjenek, aprózódjanak.

A szétbontott levelek közül egy szeparátor fajsúly alapján leválogatja azokat a részeket, amelyek nem estek szét, míg a levélrészeket levegővel emeli át a következő munkafázishoz. A keveréksilóba a teljes tétel bekerül, amely vízszintesen folyamatosan rétegeket egymásra a leveleket, majd a rétegeket függőlegesen bontják a szétszedő villák, ezzel is biztosítva a különböző dohánytípusok keveredését. A silóból a vágógépbe kerül a dohány, amelynek garatjában két mozgó heveder tömbbé tömöríti, ezt a préselt dohánnyt pedig forgó kések vágják kis szeletekre.

A dohány vágatszélessége 0,3-tól 2 mm-ig is terjedhet a készülő keverék típusától és funkciójától függően. Bizonyos termékekhez tépett dohánylevelek használhatók csak, ezt nem a vágógépben, hanem speciális tépőgépben állítják elő. A vágatot vagy tépetet egy megfelelő szárítóberendezés szárítja pillanatok alatt forró levegő segítségével. A szárított vágat végül illatosító hengerbe kerül, ahol jellemzően alkoholos illatokkal látják el, amely már további beavatkozást nem igényel, az alkohol elillan, az illatanyag a dohányban marad. Ezután még egy utolsó keveréssel a vágat teljesen homogénné

válik, és a gyártógépekbe, vagy a csomagológépekbe kerül. Az illatosítás előtti utolsó fázisban keverik hozzá a levélvágathoz az expandált dohánnyt és a kocsányt is azokba a keverékekbe, amelyekhez szükséges.

DOHÁNYEXPANDÁLÁS

A gyárlátogatás utolsó állomásaként érkezünk meg a közelmúltban átadott dohányvágat-expandáló üzemhez, amelyben az expandált dohány készül egy zárt rendszerű, speciális technológia segítségével. Az eljárás lényege, hogy a dohánnyt –70 fokos folyékony szén-dioxidba áztatják, amely behatol a dohányseszekbe és egy fagyott tömböt képez. Az impregnálóból kikerülve forró levegő hatására a nagy hőmérséklet-különbségtől a távozó szén-dioxid a rostokat szétrobbantja, ezáltal fajlagos térfogata megnő. A levegő hőmérsékletét attól függően, mihez készül az expandált dohány, 260–300 fokra állítják be. A volumendohányoknál a megfelelő expanszió mellett fontos, hogy a dohány élvezeti értéke is megmaradjon. Az expandáláshoz leginkább a vastagabb, jó szövetszerkezetű leveleket érdemes felhasználni, ami akár Virginia és Burley keverék is lehet. A szén-dioxidot a zárt rendszer teljesen visszanyeri, nem kerül ki a környezetbe, nem terheli azt, illetve a dohányvágatban sem marad benne, azaz további adalékanyagtól mentes az így feldolgozott volumendohányvágat.

GYARMATI PETRA

MINŐSÉG-ELLENŐRZÉS

Egy termelő gyárban elengedhetetlen a labor, ahol a dohányleveleken kívül minden beérkezett anyagot ellenőriznek. A gyártott cigaretták és más termékek fizikai tulajdonságait az erre a célra készült speciális mérőműszerekkel, mérőtornyokban a gépen dolgozók és a minőségbiztosítási dolgozók folyamatosan ellenőrzik, hogy a termékek tömege és légellenállása, ventilációja megfelelő legyen. Külön helyiségben a füst összetevőit is vizsgálják. A füstlaborban a kátrány, nikotin és szén-monoxid-szintet mérik egy cigarettaszívató gép és gázkromatográf segítségével, hogy a füstszórási arányok a törvényi előírásokhoz, illetve a termékek által képviselt értékekhez.