

Transfer wiedzy nt. nowoczesnej technologii UV w offsecie arkuszowym Konferencja KBA na temat technologii LED-UV & tradycyjnej technologii UV

W dniach 24 – 26 czerwca w siedzibie KBA-Sheetfed Solutions w Radebeul koło Drezna odbyła się konferencja dla klientów z całego świata, dedykowana zarówno tradycyjnej technologii UV jak również nowoczesnej technologii LED-UV. Konferencja spotkała się z ogromnym zainteresowaniem. Wzięło w niej udział ok.1000 ekspertów z dziedziny drukarstwa z ponad 30 krajów, w tym liczna, bo blisko 100-osobowa grupa z Polski. Tak ogromne powodzenie spotkania świadczy o tym, jak dużego znaczenia nabrała do tej pory tematyka druku UV w branży poligraficznej i jak ważny jest przekaz informacji w tym obszarze.



Spotkanie nie ograniczyło się jednak tylko do zagadnień technologicznych. Przedstawiono na nim również po raz pierwszy na rynku europejskim maszynę KBA Rapida 105 PRO po jej światowej premierze na targach Print China w kwietniu i sztancę rotacyjną Rapida RDC (Rotary Die Cutter). Zaproszeni goście wzięli udział w prezentacjach dwóch rynkowych nowości. W swoim powitaniu Ralf Sammeck, Managing Director KBA-Sheetfed Solutions, zwrócił uwagę na kompleksowe podejście

przedsiębiorstwa do offsetu arkuszowego. Obejmuje ono innowacje techniczne i technologiczne, intensywne doradztwo klientom, kompetentny, szybko reagujący serwis posprzedażowy na wszystkich kontynentach, oferowanie rozwiązań pod kątem specyficznych wymagań użytkownika, a także analizę porównawczą z innymi maszynami serii Rapida będącymi w eksploatacji w firmach osiągających najlepsze wyniki.

>> cd. na str. 3



KBA Success Story

Drodzy czytelnicy, nim się obejrzelśmy wkroczyliśmy w drugą połowę 2015 r. i wielu z nas zdążyło już wrócić z letnich wakacji. Bez wątpienia wszyscy zasłużyliśmy na odrobinę relaksu. Pierwszą dobrą wiadomością, którą chciałbym się z Państwem podzielić w tym wydaniu KBAktualności jest znaczny wzrost wartości akcji firmy Koenig & Bauer. Od początku bieżącego roku podwoiły one swoją wartość. Była to nie tylko reakcja giełd na bardzo dobre wyniki ekonomiczne i finansowe firmy Koenig & Bauer w 2014 roku, ale także potwierdzenie zaufania rynku do sukcesu firmy, przejawiającego się wdrożeniem szybkich procesów restrukturyzacyjnych, które doprowadziły do zmian organizacyjnych, redukcji kosztów we wszystkich kluczowych działach firmy, w dywersyfikacji portfela produktów oraz poczynieniu nowych inwestycji w ciągu ostatnich dwóch lat. Firma Koenig & Bauer zawsze starała się zrozumieć, jakie są potrzeby użytkowników i wprowadzać na rynek zaawansowane rozwiązania wspierające działalność biznesową przedsiębiorstw poligraficznych w ich pomyślnym rozwoju. Stoją za tym dziesiątki milionów euro zainwestowane przez firmę KBA w jej zakłady produkcyjne oraz inwestycje poczynione w rozwój technologii druku KBA w segmencie druku opakowań, druku komercyjnego, druku flexo oraz druku cyfrowego. Na kolejnych stronach przeczytacie Państwo, czym zajmowaliśmy się w pierwszej połowie 2015 roku. Możecie zapoznać się Państwo z informacjami dotyczącymi naszego seminarium (KBA Seminar Day), jakie odbyło się w okolicach Warszawy; a także o wizycie studentów Politechniki Warszawskiej i Politechniki Łódzkiej w Lipsku, Dreźnie, Radebeul oraz w zakładach produkcyjnych w miejscowości Krzycko Wielkie należących do naszego

kluczowego klienta, firmy Werner Kenkel. Koniec czerwca przyniósł ze sobą niezwykle ekscytujące wydarzenie w naszym zakładzie zlokalizowanym w Radebeul. Temat zorganizowanej konferencji brzmiał „Tradycyjne technologie UV oraz technologia LED UV”. Łącznie firma Koenig & Bauer miała zaszczyt powitać 1000 osób w tym ponad 150 gości z Polski, Czech oraz Słowacji. Mieli oni okazję obserwować na żywo druk wysokojakościowych materiałów opakowaniowych, etykiet in-mould oraz nisko- i wysokonakładowych materiałów komercyjnych. Podczas pokazów odbyły się dwie światowe premiery technologii KBA – maszyny KBA Rapida RDC (rotary die-cutter – sztanca rotacyjna) oraz maszyny KBA Rapida 105PRO-6+LTTL FAPC ALV3.

W ciągu ostatnich miesięcy przeprowadziliśmy instalacje nowych maszyn w różnych zakresach formatowych, jednakże najbardziej motywującym dla nas był fakt potwierdzenia dominacji firmy KBA w obszarze maszyn wielkoformatowych. W bardzo krótkim czasie zainstalowaliśmy i przekazaliśmy do produkcji trzy wielkoformatowe maszyny drukujące – dwie maszyny KBA Rapida 145 oraz jedną maszynę KBA Rapida 164. W kolejnych numerach naszego biuletynu podzielimy się z Państwem szczegółami dotyczącymi tych instalacji.

Lato 2015 to dla nas kolejne instalacje maszyn drukujących – ponownie we wszystkich klasach formatowych – z których najbardziej ekscytujące będą instalacje bogato wyposażonych długich maszyn opakowaniowych w formatach B0 i B1 oraz wysokiej klasy maszyny komercyjne w formacie B1.

Kontynuujemy także wewnętrzny proces wzmacniania naszego zespołu – mamy nowych kolegów w dziale sprzedaży oraz serwisu w oddziałach w Warszawie oraz w Pradze. Wszyscy czekamy na nasze tradycyjne, weekendowe spotkanie pracowników i ich rodzin, w jakim będziemy uczestniczyć w końcu sierpnia. W 2013 roku spotkaliśmy się w Polsce, w ubiegłym roku w Czechach – teraz kolej na Słowację!

Z optymizmem patrzymy w przyszłość i wierzymy, że także dla Państwa będzie ona satysfakcjonująca.

Życzymy Państwu wszystkiego najlepszego!

Z wyrazami szacunku,

Jan Korenc

Prezes Zarządu KBA CEE

cd. ze strony 1.

Praktycy z przemysłu poligraficznego przedstawili ze wszystkich stron technologię HR-UV i LED-UV



W moderowanej dyskusji panelowej przez menedżera ds. kluczowych klientów Jürgena Veila wzięli udział partnerzy z sektorów farb drukarskich (Flint, Epple, Inx), lakierów (Actega, Weilburger) i systemów suszenia (AMS), odpowiadając na liczne pytania ze strony zaproszonych gości. W tematyce farb i lakierów dyskusja toczyła się wokół dostępności serii farb specjalnych włączając biel kryjącą, efekty metaliczne, irodynowe, a także przydatności do stosowania w produkcji opakowań spożywczych i niespożywczych, opakowań na zabawki i wyroby tytoniowe. Oprócz tego padały również pytania o osiągalne wydajności produkcyjne, odpowiednie środki myjące i specyficzne aspekty technologiczne. W tematyce systemów suszenia poruszono zagadnienia praktyczne: jak rozpoznać awarię diod, jak je wymienić, jak serwisować suszarki LED, jak można technicznie zmierzyć utwardzenie farb LED i wiele innych.

Nowa KBA Rapida 105 PRO obsługiwana z nowego panelu dotykowego ErgoTronic

Nowa średnioformatowa off-setowa maszyna arkuszkowa KBA Rapida 105 PRO została zaprezentowana w teorii i w praktyce w postaci podwyższonej maszyny sześciokolorowej z dwiema wieżami lakierującymi,

dedykowana do pracy z farbami konwencjonalnymi, lakierami dyspersyjnymi i lakierami UV. Zaletą nowej maszyny jest jej wielowariantowe wyposażenie (również odwracanie arkuszy) oraz spełnianie istotnych wymagań drukarzy produkujących druki okolicznościowe i opakowania. Z prędkością do 17 tys. ark./godz. i możliwością programowania wszystkich wstępnych nastaw oferuje w porównaniu z nadal dostępną Rapidą 105, wyższy komfort i większą wydajność. Pod względem ceny i wydajności KBA Rapida

105 PRO plasuje się pomiędzy maszynami Rapida 105 i Rapida 106. KBA Rapida 106 ze swoją maksymalną prędkością 20 tys. ark./godz. i najkrótszymi czasami narządzania pozostaje absolutną mistrzynią świata w tej klasie formatowej.

Przy zmianie zlecenia została zaprezentowana szybka zmiana form lakierujących, ze zmianą rodzaju lakieru oraz zmianą podłoża drukowego z 250 g/m² na grubość 1,1 mm. Goście skupili również uwagę na nowym, intuicyjnym panelu obsługowym ErgoTronic. Na dotykowym ekranie 16:9 można wywoływać wszystkie istotne informacje maksymalnie dwoma dotknięciami. Nowością są także między innymi wygodna zmiana zleceń jednym naciśnięciem przycisku (One Button Job Change) i przejrzyste ułożona lista zleceń. Do początku 2016



roku panel ErgoTronic ma być stopniowo wprowadzany we wszystkich nowych maszynach Rapida w każdej klasie formatowej.

Prezentacja zalet technologii LED-UV we wszystkich klasach formatowych

Część pokazowa została poświęcona zagadnieniom związanym z technologią UV i uszlachetnianiem. Na sześciokolorowej maszynie KBA Rapida 106 z wieżą la-



kierującą i systemem ColdFoil Micro zostało zademonstrowane foliowanie na zimno w połączeniu z technologią HR-UV na niechłonnym podłożu drukowym. Przy zmianie zlecenia, zmieniono podłoże drukowe z etykiety samoprzylepnej na folię PP. Dodatkowo została zaprezentowana zmiana wałków rastrowych przy użyciu systemu AniloxLoader i automatyczna zmiana form lakierujących przy pomocy napędu DriveTronic SFC. Kolejno na najnowszej generacji pięciokolorowej maszynie KBA Rapida 75 z wieżą lakierującą i systemami suszenia LED przebiegła realizacja druku różnych zleceń, z odwracaniem stosu. Kulminacyjny punkt prezentacji stanowiła możliwa do uzyskania w technologii LED-UV znakomita jakość druku na papierze offsetowym.

Na wielkoformatowej maszynie KBA Rapida 145 (sześciokolorowej z lakierowaniem) zrealizowano m.in. druk na folii inmould i niskomigracyjnych farbach LED-UV, papierze matowym, z połyskiem, oraz papierze offsetowym. Przy zmianach zleceń główną uwagę zwracano na automatyzację, umożliwiającą szybką zmianę ustawień maszyny. Wśród nich znalazł się system DriveTronic SRW (mycie wałków bez zatrzymywania produkcji) i wieża lakierująca DriveTronic SFC z systemem wymiany tulei rastrowych AniSleeve.

KBA Rapida 106 pozostaje mistrzynią świata w czasach narzadzania także w technologii LED-UV

Popołudniowy program rozpoczął się od przekazania spostrzeżeń p. Davida Bland z firmy Blackmore Ltd. z Longmead w Wielkiej Brytanii nt. pracy z nową technologią suszenia LED-UV.

Na zakończenie ośmiokolorowa KBA Rapida 106 z wieżą lakierującą i odwracaniem arkuszy dla produkcji 4/4 pokazała swoje możliwości. Największe wrażenie wywarły

natychmiast suche arkusze przy zastosowaniu suszenia w technologii LED i to pomimo intensywnego pokrycia farbą, wybitnie wysoka jakość druku na papierach offsetowych w technologii LED-UV oraz produkcja dziesięciu różnych zleceń w minimalnie krótkim czasie, z użyciem systemu zmiany zleceń „w locie” (Flying JobChange). Także z technologią LED maszyna KBA Rapida 106 pozostaje mistrzynią świata w czasach narzadzania.

Do technologicznych rarytasów należało czyszczenie i dołączanie zespołu lakierującego z lakierem UV w trakcie trwania produkcji.

Premierowa prezentacja sztancy rotacyjnej KBA Rapida RDC

Swoją premierę podczas Dni Otwartych miała również KBA Rapida RDC, sztanca rotacyjna bazująca na agregatach maszyn serii Rapida. Sztanca pracuje z maksymalną prędkością 14 tys. ark./godz. i posiada rozmaite moduły automatyzacyjne oszczędzające czas narzadzania (np. system automatycznej zmiany form sztancujących). Koncepcja intuicyjnej obsługi sztancy opiera się również na rozwiązaniach zastosowanych w maszynach Rapida. Profile zleceń są zapamiętywane, przez co czas zmiany nastaw w przypadku zleceń powtarzalnych ulega znacznemu skróceniu. Poza tym możliwość elastycznego zintegrowania z systemami MIS i systemem LogoTronic zapewnia użytkownikowi pełną transparencję przepływu zlecenia w przedsiębiorstwie, w pełni wykorzystując jego potencjał, widocznie zwiększając wydajność przedsiębiorstwa.

W pierwszym zespole sztancy odbywało się bigowanie i tłoczenie, natomiast w drugim sztancowanie. Po szybkiej zmianie form w drugim zespole goście obejrzeli sztancowanie etykiet samoprzylepnych.

Polscy studenci z wizytą w Instytucie Technologii Drukowania w Lipsku, Zakładach Produkcyjnych Koenig & Bauer AG w Radebeul, oraz w firmie Werner Kenkel Sp. z o.o.

W dniach 1-3 czerwca br. liczna grupa polskich studentów wzięła udział w zorganizowanym przez KBA CEE wyjeździe, obejmującym wizytę na Wydziale Mediów Instytutu Technologii Drukowania i Opakowań w Lipsku (Institute for Printing Processing and Packaging Leipzig), zakładach produkcyjnych Koenig & Bauer AG w Radebeul oraz w firmie Werner Kenkel. Był to kolejny efekt współpracy dydaktyczno-naukowej, nawiązanej między wyższymi uczelniami technicznymi oraz firmami KBA CEE i Mondi Paper Sales.



W nowych pomieszczeniach Wydziału Mediów lipskiej uczelni HTWK prof. dr inż. Ulrike Herzau-Gerhardt, i prof. dr n. przyr. Frank Roch, zaprezentowali nowoczesnie urządzone laboratoria i szeroki wachlarz możliwości zdobycia wykształcenia. W trakcie kilkugodzinnej wizyty zwiedzający zobaczyli m.in.: laboratorium projektowania 3D, laboratorium drukowania, laboratorium przygotowania form drukowych, laboratorium opraw i opakowań, specjalistyczne laboratorium do badania właściwości podłoży drukowych oraz komputerowe laboratorium planowania zakładów poligraficznych. Na zakończenie pierwszego dnia studenci udali się na kolację do jednej z najsłynniejszych lipskich restauracji położonych w centrum miasta. Nie zabrakło też czasu na zwiedzanie pięknie oświetlonego Lipska w godzinach późno wieczornych. Pobyt studentów w Lipsku połączony został z obchodami 1000-lecia miasta.

W drugim dniu zaproszeni goście udali się z Lipska w kierunku Radebeul, w celu zwiedzenia fabryki arkuszywych maszyn offsetowych firmy Koenig & Bauer AG, gdzie zostali przywitani przez prezesa zarządu KBA CEE

p. Jana Korenc. Pierwszy wykład wygłosił p. Sascha Fischer – menedżer produktu w KBA, który opowiedział o przedsiębiorstwie oraz cechach szczególnych maszyn Rapida, kładąc nacisk na kwestie związane z ich automatyzacją. Drugim prelegentem była p. Simona Jurk, która wygłosiła interesujący wykład na temat zaawansowanych technik kontrolno-pomiarowych, prezentując działanie systemu QualiTronic CC i QualiTronic PDF. Po wysłuchaniu wykładów studenci udali się do centrum pokazowego, gdzie najnowsze rozwiązania i maszyny demonstrował w praktyce szef centrum pokazowego – p. Wolfgang Ley. Jako pierwsza została pokazana studentom wielkoformatowa maszyna KBA Rapida 145 drukująca rozmaite prace z prędkością do 17 tys. ark./godz. Studenci mogli oglądać m.in. w jaki sposób przebiega automatyczna zmiana tulei rastrowych w maszynie oraz symultaniczna zmiana form drukowych.

Następnie uczestnicy mieli okazję obserwowania pracy z nowoczesną technologią systemów suszenia LED-UV przy udziale maszyny KBA Rapida 75. Najwyższą jakość uszlachetniania folii na zimno i lakierem pokazano na



maszynie KBA Rapida 106 z dwoma zespołami lakierującymi. Oprócz centrum pokazowego studenci zwiedzili również hale montażowe maszyn drukujących oraz wysoko rozwinięte centrum logistyki części zamiennych. Zobaczyli jak wygląda budowanie maszyny krok po kroku, poczynawszy od pojedynczego zespołu drukującego, poprzez punkt testowania pojedynczego zespołu, aż



po produkt finalny. W trakcie zwiedzania studenci zobaczyli także montaż największej maszyny na świecie pod względem formatowym – KBA Rapidy 205. Po części praktycznej studenci ponownie udali się na wykłady, tym razem dotyczące systemu suszenia arkuszy HR-UV / LED-UV. Uzupełnieniem merytorycznej części wyjazdu była wieczorna wizyta w Dreźnie, obejmująca m.in. zwiedzanie starówki. W roli przewodników wystąpili opiekunowie ze strony KBA CEE, którzy opowiedzieli o najważniejszych zabytkach i faktach z historii miasta. Następnie cała grupa udała się do browaru w Dreźnie, gdzie w nieformalnej atmosferze był czas na podzielenie się wrażeniami z wizyty w fabryce oraz wypicie kufła lokalnego piwa.



Z praktycznym zastosowaniem pracy maszyn Koenig & Bauer studenci mogli zapoznać się trzeciego dnia, odwiedzając drukarnię Werner Kenkel Sp. z o.o. w Krzycku Wielkim. Zaproszonych gości powitał p. Adam Kenkel – współwłaściciel firmy. Następnie dwie liczne grupy zostały oprowadzone przez p. Radosława Jędrzejczaka – głównego technologa oraz p. Konrada Trubisza – kierownika działu kontroli jakości po dwóch zakładach produkcyjnych: oddziale flekso oraz oddziale offsetu. Podczas zwiedzania studenci zobaczyli m.in. dwie wysokowydajne wielkoformatowe offsetowe maszyny arkuszowe: KBA Rapidę 162a-6-LTL ALV3 oraz KBA Rapidę 145-5+L ALV2. W części fleksograficznej największe wrażenie robiła tekturница oraz maszyny

do bezpośredniego zadruku tektury 3- i 5-warstwowej. Po zakończeniu zwiedzania grupę gości pożegnała Pani Prezes Zarządu – Halina Florek.

Mówi Jan Korenc – prezes KBA CEE: „Zgodnie z planem udało nam się zorganizować trzecią część projektu dydaktyczno-naukowego, realizowanego wspólnie z firmą Mondi Paper Sales. Mamy nadzieję, że studenci z Polski byli usatysfakcjonowani przygotowaniem przez nas programem wizyty i że dała im ona obraz firmy Koenig & Bauer jako innowacyjnego producenta maszyn offsetowych. Tym bardziej, że jej dopełnieniem było zwiedzanie drukarni Werner Kenkel, będącej od kilku lat użytkownikiem rozwiązań Koenig & Bauer AG”.

KBA Seminar Day 2015

Kilkadziesiąt osób, przede wszystkim reprezentujących arkuszo-we drukarnie offsetowe z całej Polski, wzięło udział w konferencji technologicznej KBA Seminar Day 2015 w hotelu Mazurkas w Ożarowie Mazowieckim. Jej organizatorami były firmy KBA CEE, Cicero Stapro Group, BW Papersystems, IPM Müller und Resing, zaś partnerem – firma Mondi Paper Sales. Wśród prezentowanych zagadnień znalazły się m.in.: wdrożenie technologii HR-UV i LED-UV w arkuszowych maszynach offsetowych, efektywna kontrola produkcji poligraficznej i jakości drukowania za pomocą systemów MIS, zwiększenie wydajności dzięki wykorzystaniu surowca podawanego z roli oraz zarządzanie produkcją i optymalizacja drukowania zgodnie z normą ISO 12647-2.

Pierwsze wystąpienie stricte technologiczne zreferował Dirk Winkler – szef departamentu technologii procesowej ośrodka szkoleniowego i pokazowego Koenig & Bauer AG. Skupił się on na osiągnięciach niemieckiego producenta w zakresie innowacyjnych rozwiązań su-



szczenia z wykorzystaniem technologii HR-UV, a od 2012 roku – także LED-UV. Szczególną uwagę zwrócił na pro-ekologiczne i ekonomiczne aspekty tej drugiej, która – w porównaniu z HR-UV – cechuje się większą żywotnością lamp (do 20 tys. godzin), brakiem konieczności wstępnego ich nagrzewania, możliwością dostosowania do drukowanego formatu, eliminacją elementów mechanicznych samego modułu suszącego oraz redukcją energii m.in. dzięki wyeliminowaniu trybu standby. Dirk Winkler przedstawił przykładowe wdrożenia maszyn KBA Rapida

z wykorzystaniem modułów suszenia HR-UV i LED-UV, od prostych konfiguracji 4-kolorowych po rozbudowane, wielokolorowe linie produkcyjne uwzględniające jedną lub więcej wież lakierujących. Z dużym zainteresowaniem gości spotkały się informacje na temat premier, przygotowywanych przez Koenig & Bauer AG z myślą o przyszłorocznych targach drupa 2016.

Kolejnymi referentami byli Elżbieta Piskorz i Dominik Koziatka z firmy Cicero Stapro Group, którą w Polsce reprezentuje KBA CEE. Prelegenci szczegółowo zaprezentowali poszczególne moduły systemu MIS Cicero, umożliwiające wydajne zarządzanie i kontrolę wszystkich procesów zachodzących w przedsiębiorstwie poligraficznym.

Jako kolejny wystąpił Steve Brimble, wiceprezes ds. sprzedaży w firmie BW Papersystems, który przedstawił zalety wynikające z zastosowania pracujących w trybie off-line przekrawaczy papieru podawanego z roli. Należą do nich: oszczędności materiałowe, mniejsza powierzchnia magazynowa, większa elastyczność, poprawiona kontrola jakości (dzięki wychwytywaniu ewentualnych wad podłoża przed wprowadzeniem do maszyny drukującej) oraz optymalizacja pracy maszyny. BW Papersystems należy do zatrudniającej na całym świecie ok. 8 tys. osób grupy Barry Wehmiller Companies. Ważnym aspektem jej działalności jest zespół kilkudziesięciu serwisantów, którzy na bieżąco opiekują się europejskimi klientami firmy.

Na zakończenie głos zabrał Michael Müller – prezes IBM Müller und Resing, związany z branżą poligraficzną od ponad 20 lat i odpowiedzialny m.in. za kierowanie zespołem technicznym opracowującym normę ISO 12647-2). W swoim referacie zwrócił uwagę na kwestie zarządzania jakością oraz optymalizacji drukowania w kontekście procesów produkcyjnych. Podkreślał przy tym jak ważne jest utrzymanie zestandaryzowanej, stabilnej produkcji i zminimalizowanie strat oraz przedruków. Zwracał przy tym uwagę na fakt, że koszty związane z błędnie wydrukowanymi arkuszami, to średnio 3,2% obrotów firmy: „Norma ISO 12647-2 to praktyczne rozwiązanie, mające ułatwić pracę, zabezpieczyć przed błędami w produkcji, a co za tym idzie – zwiększyć wydajność i rentowność prowadzonej działalności”.

Trzecia maszyna offsetowa marki Koenig & Bauer w Białostockich Zakładach Graficznych

W ostatnim czasie w Białostockich Zakładach Graficznych rozpoczęła pracę nowa, 4-kolorowa arkuszowa maszyna offsetowa KBA Rapida 105-4. To już trzecia maszyna marki Koenig & Bauer użytkowana przez tę drukarnię, specjalizującą się w produkcji wysokiej jakości książek w oprawie złożonej i prostej. Nowa KBA Rapida 105-4 będzie wykorzystywana przede wszystkim do drukowania wielokolorowych albumów, znacznie powiększając w tym zakresie moce produkcyjne Białostockich Zakładów Graficznych.



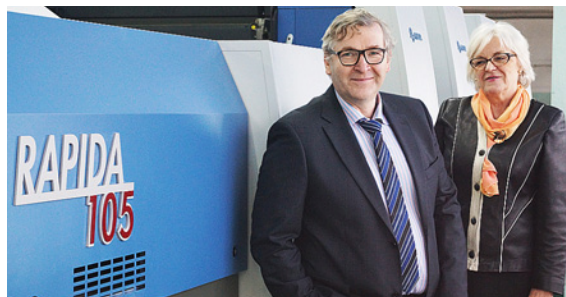
Ta istniejąca od 70 lat drukarnia, a od 2011 roku należąca (wraz z Olsztyńskimi Zakładami Graficznymi) do grupy Kompap SA, realizuje wielokolorowe pozycje książkowe w oprawie złożonej, nie stroniąc też od prac jednobarwnych i oprawy prostej (klejonej, szytej oraz zeszytowej). Jej bogaty park sprzętowy pozwala na zadrukowanie w ciągu miesiąca 8 mln arkuszy oraz wykonanie 300 tys. książek w oprawie złożonej i zintegrowanej a także 220 tys. w oprawie prostej. Tak wysoka wydajność drukarni wynika z odpowiedniego wyposażenia, w skład którego wchodzi m.in. trzy pełnoformatowe maszyny KBA Rapida. Pierwsze dwie zostały tu dostarczone w latach 1998 i 2001, trzecia – na początku br. Warto dodać, że nieco wcześniej do siostrzanej drukarni grupy Kompap w Olsztynie trafiła półformatowa KBA Rapida 75-5+L.

Mówi Waldemar Lipka, prezes Kompap SA: „Dokonując wyboru nowej maszyny do drukarni w Białymstoku braliśmy pod uwagę oferty trzech, a w finalnej fazie – dwóch dostawców. Ostatecznie zdecydowaliśmy się na propozycję firmy KBA CEE, która zaproponowała nam rozwiązanie o najlepszej relacji jakości do ceny”.

Halina Samotik, członek zarządu i dyrektor ds. produkcji Białostockich Zakładów Graficznych, dodaje: „Mamy pozytywne, wieloletnie doświadczenia z maszynami

KBA Rapida. Są one wytrzymałe, solidne, ekonomiczne w eksploatacji i przyjazne w obsłudze – nasi maszyniści bardzo dobrze sobie z nimi radzą. Ważne jest również to, że wiele kwestii technicznych jesteśmy w stanie rozwiązywać we własnym zakresie”.

Nowo zakupiona maszyna – pełnoformatowa KBA Rapida 105-4 – wyposażona w cztery zespoły drukujące i szereg systemów usprawniających oraz automatyzujących jej pracę. Są wśród nich: termostatowanie układów farbowych, automatyczne urządzenie tkaninowe do mycia cylindrów dociskowych i gumowych, stanowisko kierowania ErgoTronic z systemem ErgoTronic Colordrive służącym do automatycznej regulacji niefarbowania w trybie online oraz system LogoTronic Ci-plinkXServer do wstępnego nastawiania profili kolorystycznych przed wykonaniem pierwszej odbitki. „Maszynę KBA Rapida 105-4 zakupiliśmy, aby zwiększyć nasze moce produkcyjne w zakresie wielokolorowych albumów” – wyjaśnia Halina Samotik. Warto dodać, że nominalna prędkość maszyny wynosi 16 tys. arkuszy B1/h, obsługuje ona podłoża drukowe o grubości z zakresu 0,06-0,7 mm.



Jan Korenc, prezes KBA CEE, dodaje: „Cieszymy się, że zarząd Białostockich Zakładów Graficznych po raz kolejny zdecydował się na zakup maszyny sygnowanej logiem Koenig & Bauer. Tym bardziej, że od dostawy poprzedniej maszyny tego producenta upłynęło nieco czasu. Mamy nadzieję, że zaawansowane rozwiązania technologiczne, jakie pojawiły się w naszej ofercie w ciągu tych lat, i które znajdują zastosowanie w produkowanym sprzęcie, w bezpośredni sposób przełożą się na wydajność i jakość usług oferowanych przez Białostockie Zakłady Graficzne. Kierownictwu drukarni życzymy dalszych sukcesów rynkowych i realizacji ambitnych planów rozwoju”.

Kolejna arkuszowa maszyna offsetowa Koenig & Bauer w drukarni Akcydens

Na początku maja br. w drukarni Akcydens została oddana do użytku nowa, półformatowa offsetowa maszyna drukująca KBA Rapida75-4. To kolejna w tym podwarszawskim zakładzie poligraficznym maszyna marki Koenig & Bauer. Jej zakup zwiększył moce produkcyjne drukarni o ok. 40%, pozwalając na realizację prac w pełnym formacie B2.



Akcydens to jedna z pierwszych w Warszawie i okolicach prywatnych drukarni, założona w 1982 roku. Obecnie jest własnością Adama Cichockiego oraz jego dwóch synów – Artura i Bartłomieja. Zajmuje się – jak sama nazwa wskazuje – realizacją szeroko rozumianej produkcji akcydensowej: druków reklamowych, folderów, broszur, kalendarzy, ulotek, ale też czasopism i książek. M.in. z myślą o tych ostatnich w maju br. park sprzętowy drukarni wzbogacił się o nową, półformatową maszynę KBA Rapida 75-4. Pracuje ona obok zakupionej kilka lat temu maszyny KBA Performa 66.

Mówi Adam Cichocki, współwłaściciel firmy: „Z firmą Koenig & Bauer jesteśmy związani od wielu lat. O wyborze kolejnej maszyny tego producenta zdecydowało kilka czynników. Po pierwsze pozytywne doświadczenia z dotychczas użytkowaną maszyną KBA Performa. Po drugie – przyzwyczajenie oraz wysoki stopień zadowolenia naszych maszynistów, którzy mogą pracować na zbliżonej pod wieloma względami platformie sprzętowej, co więcej – łatwej w obsłudze. Po trzecie wreszcie – profesjonalna obsługa posprzedażowa KBA CEE (m.in. w zakresie szybkiej dostępności części zamiennych) i jej autoryzowanego serwisu. W efekcie nasz wybór był jasny: Koenig & Bauer”.

Dostarczona do drukarni Akcydens maszyna to półformatowa KBA Rapida 75-4, wyposażona w cztery zespoły drukujące, pracująca z maksymalną prędkością 15 tys. ark./h i zadrukowująca podłoża o formacie do 530 x 750 mm i grubości z zakresu 0,04-06 mm. Posiada m.in. system CleanTronic (umożliwiający symultaniczne mycie wałków i obciążów gumowych), system suszenia KBA VariDry umiejscowiony w segmencie wykładania, oferuje też możliwość zintegrowania z interfejsem CIP3. Jak zapewnia Adam Cichocki, maszyna zwiększyła moce produkcyjne firmy Akcydens o ok. 40%: „Chcemy ją wykorzystywać przede wszystkim do zleceń, przy których format B2 – dotychczas u nas nieobecny – jest standardem. Mam na myśli książki, foldery czy plakaty. Trafia do niej zarówno zupełnie nowe prace, wcześniej podzlecane, jak też część produkcji realizowanej w maszynie KBA Performa”.

Akcydens współpracuje z wieloma klientami, przede wszystkim z Polski. Są wśród nich zarówno agencje reklamowe, jak też zleciendawcy bezpośredni, m.in. wydawnictwa i firmy produkcyjne z różnych branż. „Zakup nowej maszyny pozwoli na jeszcze szybszą i sprawniejszą ich obsługę, jak też umożliwi rozszerzenie naszego portfolio produktów. To właśnie z myślą o obecnych i nowych klientach realizujemy kolejne inwestycje sprzętowe. W ślad za instalacją maszyny KBA chcemy wzbogacić nasz park sprzętowy o urządzenie pracujące w technologii cyfrowej oraz linię do oprawy twardej”.

Jan Korenc, prezes KBA CEE dodaje: „Cieszymy się, że drukarnia o tak długoletnich tradycjach i ugruntowanej pozycji rynkowej, jaką jest Akcydens, po raz kolejny zdecydowała się na zakup maszyny Koenig & Bauer. Zwłaszcza, że o inwestycji tej zdecydowały w dużej mierze wcześniejsze doświadczenia z naszymi rozwiązaniami i serwisem. Taka opinia klienta to szczególnie powód do dumy. Mamy nadzieję, że maszyna KBA Rapida 75-4 będzie sprawowała się równie niezawodnie, jak jej poprzedniczka, przyczyniając się do dalszego rozwoju drukarni Akcydens”.

Kolejna maszyna marki KBA Rapida w drukarni Beltrani

Drukarnia Beltrani powstała w 2007 roku; specjalizuje się w pracach z zakresu szeroko pojętego akcydensu, bazując na technologii druku offsetowego. Są tu wykonywane plakaty, ulotki, papiery firmowe, foldery, broszury, katalogi, książki i czasopisma dla klientów z kraju i z zagranicy. Od stycznia br. w drukarni pracuje 5-kolorowa maszyna Rapida 106 SPC.



Od początku firma postawiła na intensywny rozwój wykorzystując w tym celu zarówno fundusze europejskie, jak i regionalne. Dzięki temu zakupiła nowe maszyny drukujące, system CtP oraz wiele urządzeń introligatorskich. Tak szybki rozwój i niewątpliwy sukces drukarni Beltrani może zaimponować, jeśli uwzględnić, że powstała jako projekt trójki przyjaciół: Agnieszki i Leszka Mańkowskich oraz Jacka Beltrani, którzy postanowili zorganizować nowoczesną i zorientowaną na klienta drukarnię offsetową wykorzystując różnicowane kompetencje i doświadczenia każdego z nich. Obecnie w samej drukarni zatrudnionych jest prawie 50 osób, a kolejnych blisko 20 w siostrzanych przedsiębiorstwach. Jak już wspomniano, firma dokonywała inwestycji wykorzystując w tym celu zarówno środki UE, jak i dofinansowanie w ramach Programu Regionalnego Województwa Małopolskiego. Ostatnie inwestycje to pełnoformatowe maszyny offsetowe z rodziny KBA Rapida – model 105 w roku 2012 i 106 pod koniec roku 2014. Tak więc obecnie w parku maszyn drukarni Beltrani znajdują się trzy maszyny drukujące – wszystkie marki Rapida produkowane przez koncern KBA.

Jakimi względami kierował się zarząd drukarni stawiając na rozwiązania tego właśnie producenta? – Od początku drukowaliśmy na maszynach z przejętego przez KBA zakładu w czeskiej Dobrušce; najpierw były to używane Polly – 466 i 574. Kiedy dostaliśmy dotację na pierwszą nową maszynę półformatową, zebraliśmy oferty i przyglądaliśmy się, na czym drukują nasi konkurenci. Stosu-

nek ceny do jakości był najkorzystniejszy w przypadku produkowanej w Dobrušce Rapidy 75, więc nie musieliśmy zmieniać przyzwyczajeń. Rapidę 105 wybraliśmy w podobnych okolicznościach. Konkurenci KBA nie byli w stanie nawiązać równorzędnej walki, a nam przy drugim zakupie w ciągu jednego roku udało się skłonić KBA do przedstawienia rozsądnej oferty cenowej. Z kolei Rapida 106 SPC to był już świadomy wybór najlepszej maszyny offsetowej na świecie, na którą od pewnego czasu „chorowaliśmy”.

Jakie zatem cechy maszyny są szczególnie istotne z punktu widzenia produkcji wykonywanej w drukarni Beltrani? Leszek Mańkowski wyjaśnia: Pierwszorzędnym powodem, decydującym o wyborze tego modelu, jest technologia Drive Tronic, która dzięki równoległej wymianie wszystkich płyt drukowych (SPC) przy jednoczesnym myciu umożliwia skrócenie czasu przystawu/narządu do niewiarygodnego wręcz minimum. Przy naszym profilu produkcji to oznacza, że drukujemy o blisko 50 proc. więcej niż na Rapidzie 105. Nie do przecenienia są też inne innowacyjne rozwiązania – kontrola gęstości optyczna in-line, Sensoric Infeed System czy wreszcie kolejna z funkcjonalności Drive Tronic umożliwiająca hamowanie lub przyspieszanie cylindra płytowego w celu zniwelowania zjawiska „ciągnięcia papieru”. Pozwala to na bezproblemowy druk nawet najtrudniejszych prac, choćby papier był bardzo słabej jakości.

Przez najbliższy rok będziemy się koncentrować na obłożeniu produkcją podwójnej mocy przerobowej, którą dysponujemy po uruchomieniu Rapidy 106 i poszukiwaniu nowego poziomu równowagi ogólnej. Wkrótce uruchamiamy także interfejs b2b, nad którym pracujemy od prawie dwóch lat. Lokal, który obecnie dzierżawimy, nie pozwoli nam już na instalację kolejnej maszyny drukującej, więc najbliższą dużą inwestycją będzie zapewne własna hala produkcyjna z zapleczem biurowym. Kiedy już się tam przeprowadzimy, pewnie będziemy chcieli pomieścić w niej kolejne maszyny, byśmy w końcu mogli stać się największą drukarnią na Starym Kontynencie.

Rozmawiała Iwona Zdrojewska, źródło Poligrafika

O czym należy wiedzieć przy planowaniu inwestycji - średni format czy wielki format?

Przy podejmowaniu decyzji o zakupie nowej maszyny lub wymianę używanej maszyny drukującej należy - oprócz uwzględnienia warunków lokalowych i możliwości zintegrowania maszyny z przygotowalnią i intrologatorią - wziąć pod uwagę optymalny format arkuszy oraz oczekiwaną wydajność maszyny.

Drukarnie opakowaniowe i internetowe coraz częściej inwestują w maszyny wielkoformatowe. Wobec bardzo zbliżonych czasów ustawiania i maksymalnych prędkości produkcyjnych maszyn średnio- i wielkoformatowych dobową wydajność tych drugich jest jednak zdecydowanie wyższa. Jeżeli stan zamówień i wykorzystanie mocy produkcyjnych są na wysokim poziomie, to obroty i zyski mogą rosnąć szybciej przy druku wielkoformatowym. Jednak przy złym wykorzystaniu mocy produkcyjnych zyski będą gwałtownie spadać, inaczej niż przy mniejszych formatach arkuszy, co może grozić tzw. „pułapką kosztową”. Dlatego nieodzowne jest właściwe wcześniejsze planowanie.

Podwójny format arkuszy nie oznacza automatycznie podwójnej wydajności!

Przedstawiony w tabeli poniżej stosunek maksymalnych powierzchni zadruku (2) przy użyciu maszyn: KBA Rapida 106, KBA Rapida 145 i KBA Rapida 205 wynosi 1:2:4, przy czym z powodu dynamiki maszyn i procesów technologicznych, większe urządzenia są dopuszczone dla nieco mniejszej wydajności maksymalnej (3).

Maszyna z 6 zespołami drukowymi	RA106	RA145	RA164	RA205
(1) Format arkuszy	74 x 106	106 x 145	120,5 x 164	151 x 205
(2) Powierzchnia zadruku większa o	0 %	97 %	152 %	297 %
(3) Maks. wydajność maszyny	20 tys. ark./h	17 tys. ark./h	15 tys. ark./h	9 tys. ark./h
4) Maks. powierzchnia zadruku/ godz. 1)	12 381 m ²	20 706 m ²	23 419 m ²	22 140 m ²
(5) Wydajność produkcyjna w porównaniu z RA106 większa o	0%	67%	89%	79%

W przybliżeniu przyjmuje się zatem, iż w praktyce drukuje się z przeciętną wydajnością netto wynoszącą 80 procent wydajności maksymalnej. Stąd maksymalna powierzchnia zadruku na godzinę (4) jest przy maszynach KBA Rapida 145 większa o 67 procent niż ta sama produkcja wykonywana przy użyciu maszyny KBA Rapida 106. Rapida 164 osiąga zaś ok. 90-procentową wydaj-

ność produkcyjną (5), a więc blisko dwukrotnie większą niż KBA Rapida 106.

Większy format jest wobec tego o wiele bardziej produktywny, ale za to pociąga za sobą wyższe bieżące koszty związane z najmem lokalu, poborem energii, zakupem form drukowych, obciążów gumowych, papieru i ewentualnie nienadającymi się do dalszego wykorzystania resztek farb specjalnych. Koszty te trzeba zatem równoważyć poprzez zręczne planowanie zamówień.

Jaką wydajność daje w efekcie podwójny format arkusza? Podwójny format arkusza nie oznacza automatycznie podwójnej wydajności produkcyjnej – nawet wtedy, gdy czasy ustawiania i prędkości drukowania byłyby takie same.

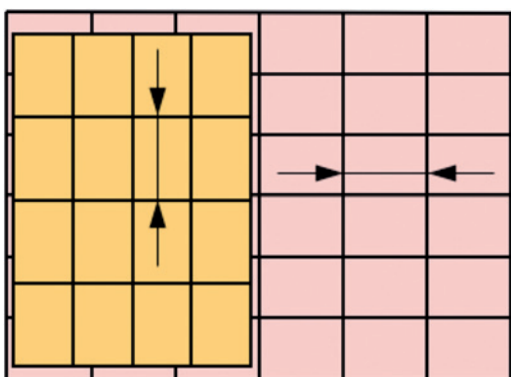
Przedstawiony niżej przykład pokazuje w oparciu o porównanie maszyn KBA Rapida 145 (maks. format arkuszy 106 x 145 cm) i KBA Rapida 106 (maks. format arkuszy 74 x 106 cm), jaki wpływ ma rozmiar użytków na zwiększenie zysków. Zamówienie składa się z pojedynczych użytków jednakowej wielkości, posiadających wymiary: „szerokość” x „długość”. Produkcja może odbywać się w forma-

cie średnim lub alternatywnie w wielkim formacie. Na pytanie, o ile więcej pojedynczych użytków zmieści się na arkuszu wielkiego formatu, większość odpowiedziałaby spontanicznie „dwa razy tyle co w formacie średnim”. Ta odpowiedź nie jest zła, ale nie jest też w pełni prawidłowa! Decydująca jest wielkość pojedynczych użytków oraz sposób ich

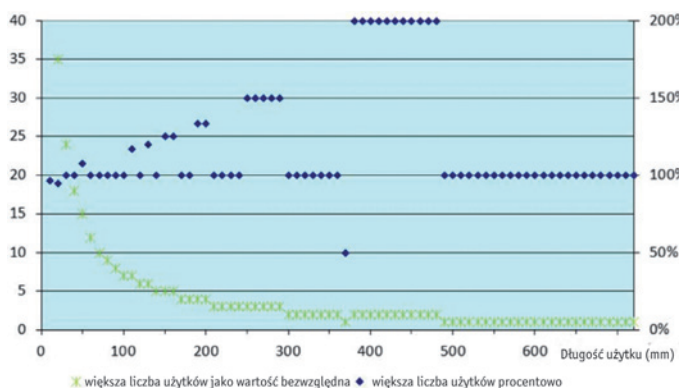
rozmszczenia na arkuszach: wzdłuż lub poprzecznie do kierunku druku. Niekiedy drukarz może wpłynąć na to, jakie wymiary ma mieć drukowany produkt. W przyjętych tu za podstawę rachunkach porównawczych odległości pomiędzy poszczególnymi pojedynczymi użytkami na arkuszu są rozpatrywane jako ich część składowa.

Wariant 1

Na grafice powyżej użytki w większym formacie są obrócone o 90°. Dwa arkusze średniego formatu są umieszczone obok siebie. W efekcie liczba użytków zmieszczonych w szerokości arkusza w przypadku maszyny RA106



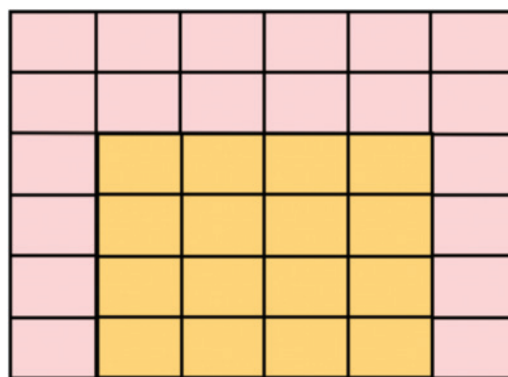
jest taka sama, jak liczba użytków zmieszczonych w długości arkusza w przypadku maszyny RA145 – niezależnie od szerokości użytków.



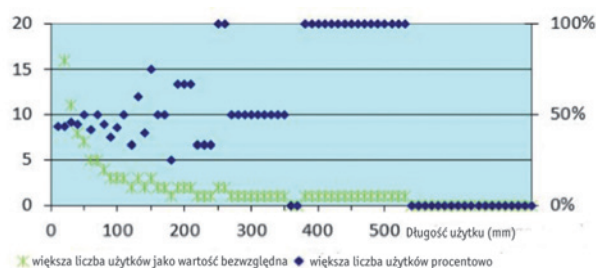
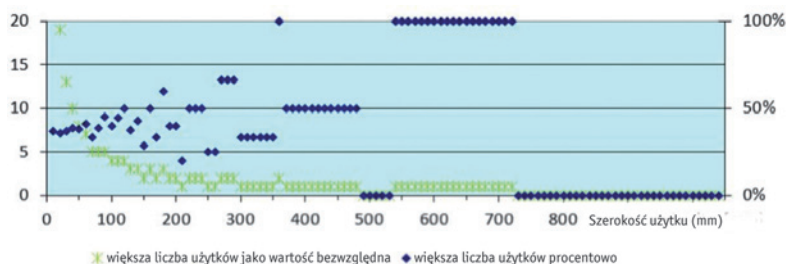
Wykres pokazuje też jednak, że długość użytków (węższa strona użytków) może w istotny sposób wpłynąć na ilościowy stosunek między formatem średnim i wielkim. Występują spore obszary, na których można umieścić na arkuszu wielkoformatowym dwa razy tyle użytków. Występują też obszary pozwalające na umieszczenie 150 procent, a nawet 200 procent (a więc trzykrotnie) więcej. Z drugiej jednak strony przebieg krzywej na wykresie pokazuje niewielki obszar (363 ... 370 mm), w którym można umieścić na arkuszu w wielkim formacie tylko o 50 procent więcej pojedynczych użytków.

Wariant 2

Na grafice tuż poniżej użytki pozostają w obu klasach formatów na jednakowym poziomie. Zarówno jeśli chodzi o szerokość, jak i długość użytków konieczny jest nowy podział arkusza w pełnym formacie. Większa liczba użyt-



ków w porównaniu ze średnim formatem wynika ze skrajności obu charakterystyk. I w szerokości, i w długości arkusza występują obszary o różnych ilościach użytków, na niektórych z nich mieści się nawet do 100 procent więcej użytków. Jeśli przy wyborze wielkości użytków uda się stworzyć kombinację obu tych wymiarów, to w druku wielkoformatowym powstanie znacznie więcej użytków niż w druku średnioformatowym. Sztuka polega więc na odpowiednim doborze zamówień oraz przekonaniu klienta do nadania jego produktowi poligraficznemu stosownych wymiarów, tak aby można było efektywniej zrealizować produkcję ku obopólnej korzyści.



Ile czasu potrzebuje maszyna na zadrukowanie stosu papieru?

Dla zapewnienia ciągłości produkcji przez maszynę drukującą ważny jest czas potrzebny na zadrukowanie maksymalnie wysokiego stosu, ponieważ przestoje zwiększają ryzyko pogorszenia jakości. Pomimo utrzymującej się tendencji produkcji niskich nakładów zamówienia wymagające więcej niż jednego stosu podłoża drukowego wciąż są na porządku dziennym. To one wpływają na potrzebę rozsądnej konfiguracji nowej maszyny.

Tabela poniżej przedstawia odnoszące się do formatów warunki ramowe i rezultaty dla oceny efektywności rozmaitych maszyn.

Druki akcydensowe	RA106	RA145	RA164	RA205
(6) Maks. wysokość stosu na wykładaniu bez urządzenia nonstop	1200 mm	1500 mm	1500 mm	1100 mm
(7) Masa stosu przy wysokości maks. ^{2) 3)}	941 kg (!)	2306 kg	2964 kg (!)	3405 (!)
(8) Dopuszczalna wysokość stosu 2)	1275 mm	1952 mm	1518 mm	969 mm
(9) Czas druku dla dopuszczalnej wysokości stosu ^{1) 2)}	0,80 h.	1,44 h	1,27 h	1,35 h
(10) Maks. powierzchnia zadruku na stos ^{1) 2) 3)}	9865 m ²	29 717 m ²	29 627 m ²	29 801 m ²

1) przy 80% wydajności maks. 2) przy 115 g/m2 jedwabisty mat (~96...107 µm = 0,1 mm) 3) bez podwyższenia maszyny

Technika transportu stosu z płytą nośną oraz zainstalowane w maszynie łańcuchy podnoszące mają ograniczony maksymalny udźwig. W formacie średnim wynosi on mniej więcej 1000 kg. W wielkim formacie oraz dla typowych wózków widłowych limit wynosi 3000 kg. W zależności od stosowanego materiału maksymalna dopuszczalna wy-

sokość stosu (8) może być ograniczona przez te parametry, w związku z czym na przykład w

plycie stosu samonakładaka maszyny Rapida 205 jest zainstalowane dodatkowo urządzenie ważące.

Tabela (druk akcydensowy) pokazuje, iż w przypadku wybranego materiału porównawczego (115 g/m2) wyższe stosy przy dodatkowym podniesieniu maszyny będzie w stanie zadrukować jedynie KBA Rapida 145, podczas gdy inne maszyny już w wersjach z wyposażeniem podstawowym osiągną dopuszczalne maksymalne obciążenie płyty stosu lub jak podaje przykład maszyny KBA Rapida 205

wysokość stosu musi zostać dodatkowo zmniejszona, aby nie przekroczyć wartości granicznej udźwigu 3000 kg. Jednakże powierzchnia zadruku przy tym podłożu drukowym jest w wielkim formacie trzykrotnie większa niż w formacie średnim!

W przypadku kartonów o niewielkiej gramaturze pojęcie „maksymalnej wysokości stosu” nabiera innego znaczenia i mogą być transportowane wyższe stosy (11). Przykład kartonu na pudełko składane daje wyobrażenie, z jakimi wartościami mamy tu do czynienia.

Wyniki pokazują bardzo wyraźnie, że do zadruku kartonów bardzo wskazane jest wyposażenie maszyny w

urządzenie do wymiany stosów w trybie nonstop, aby mogły one pracować znacznie bardziej efektywnie. Tryb pracy nonstop dopuszcza ze względów technicznych mniejszą wysokość stosu i należy liczyć się w tym przypadku z krótszymi czasami druku (13) między wymianami stosów. Fakt ten należy wziąć pod uwagę przy przygotowa-

niu stosów do pracy w trybie nonstop lub też kalkulując fizyczne obciążenie pracowników pracujących przy ręcznym nakładaku nonstop.

Druk wielkoformatowy pozostaje więc ciekawym zagadnieniem z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia. W KBA w Radebeul wiemy o tym już od dawna i

Druk kartonów		RA106	RA145	RA164	RA205
(11) Maks. ark./stos przy dopuszczalnym obciąż. w stosie	przy 210 g/m2 przy 300 g/m2	6154 ark. 4308 ark.	9383 ark. 6568 ark.	7320 ark. 5124 ark.	4646 ark. 3252 ark.
(12) Wypadkowa wysokość stosu przy dopuszczalnym obciąż. w stosie	przy 210 g/m2 przy 300 g/m2	1858 mm 1938 mm	2834 mm 2956 mm	2211 mm 2306 mm	1403 mm 1463 mm
(13) Wypadkowy czas druku/stos przy dopuszczalnym obciąż. w stosie	przy 210 g/m2 przy 300 g/m2	23,1 min. 16,2 min.	41,4 min. 29,0 min.	36,6 min. 25,6 min.	38,7 min. 27,1 min.

dlatego od kilkudziesięciu lat budowane są profesjonalne maszyny dla drukarni opakowaniowych i klientów o innych profilach działalności poligraficznej.

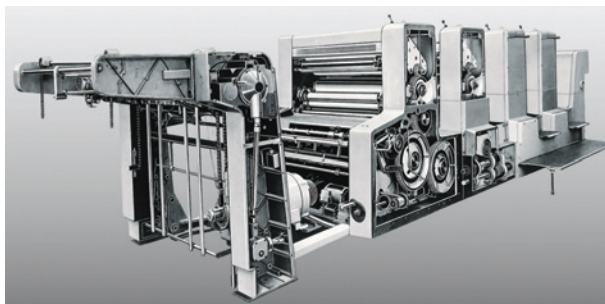
50 lat offsetowych maszyn arkuszowych o budowie agregatowej

Jeszcze 50 lat temu większość wielokolorowych druków musiała być wytwarzana w kilku etapach produkcyjnych. Po pierwsze, dostępne były przeważnie maszyny tylko jedno- lub dwukolorowe, po drugie, druki wymagały ze względów technologicznych stosowania nawet do 12 kolorów. Wdrożenie „krótkiego” zestawu farb skalowych (BCMY) w druku offsetowym pozwoliło wprowadzić zracjonalizować produkcję przy użyciu oferowanych na szeroką skalę maszyn czterokolorowych, stanowiły one jednak wówczas tylko kombinację dwóch maszyn dwukolorowych połączonych w tandem i pracujących na zasadzie 5 cylindrów.

Stąd wypływały technologiczne niedociągnięcia w druku, bowiem każde dwa zespoły drukujące korzystały ze wspólnego cylindra dociskowego. Taki rodzaj konstrukcji – zwłaszcza w przypadku maszyn wielkoformatowych – był dla producentów maszyn drukujących równoznaczny z koniecznością ponoszenia ogromnych nakładów. Po zmontowaniu i przeprowadzeniu testów druku w zakładzie produkcyjnym maszyny trzeba było ponownie rozmontowywać i jeszcze raz instalować w całość z wielu oddzielnych podzespołów na miejscu u klienta.

1965: Operacja Paukenschlag na Lipskich Targach Wiosennych

U konstruktorów zakładów produkcji maszyn Planeta (od 2001 wchodzących w skład grupy KBA jako zakładów produkcyjnych KBA Radebeul) już od wczesnych lat 60. ubiegłego wieku dojrzewała myśl o skonstruowaniu maszyny wolnej od tych uciążliwych niedogodności. Wraz z prezentacją na Lipskich Targach Wiosennych w 1965 wyprodukowanej w zakładach Planeta maszyny



Variant P4 (format B1) rozpoczęło się przechodzenie od tandemowej do dominującej w obecnych czasach agregatowej budowy arkuszowych maszyn offsetowych. Zaledwie dwa lata później po ten wybiegający w przyszłość rodzaj konstrukcji sięgnął również dział maszyn

wielkoformatowych z Radebeul. Światowa nowinka z Saksonii stała się przed 50 laty jednym z technologicznych kamieni milowych, które zrewolucjonizowały budowę maszyn arkuszowych i dzisiaj kształtują profil produkcji wielu wytwórców.

Zalety budowy agregatowej

Budowa agregatowa była absolutnie nową i awangardową w tamtych czasach koncepcją maszyny pracującej w oparciu o 3 cylindry. Po raz pierwszy poszczególne podzespoły i technologiczne cechy druku były identyczne w każdym zespole drukującym. Rezultatem był cały szereg korzyści oferowanych przez wszystkie kolejne modele maszyny Variant firmy Planeta aż po najnowocześniejsze w obecnej dobie maszyny Rapida firmy KBA:

- duża swoboda w zakresie konfiguracji maszyny stosownie do potrzeb drukarni
- wyraźne zmniejszenie zróżnicowania części w produkcji maszyny
- krótki czas montażu u klienta poprzez wysyłkę kompletnie zmontowanych agregatów
- zachowanie dokładności pasowania w druku dzięki przemyślanej koncepcji napędów
- delikatny bieg arkuszy zapewniany przez zastosowane po raz pierwszy cylindry drukowe i bębny przekazujące o podwójnym obwodzie
- niewielka liczba punktów przekazywania arkusza pomiędzy zespołami drukującymi
- uzyskanie wyjątkowo ostrego punktu w druku w stosunku do innych maszyn.

Również przestawne odwracanie arkuszy w czasie druku, pozwalające na zadruk obu stron arkusza w jednym przełocie (opatentowane przez firmę Planeta w 1967), bazuje na budowie agregatowej. Podczas gdy w wersji tandemowej możliwe było umieszczenie zespołu wdrukującego tylko przed pierwszym zespołem drukującym, to odwracanie arkuszy w maszynach o konstrukcji agregatowej może odbywać się w każdym dowolnym miejscu. W taki sposób już wtedy stworzono trzon dla dzisiejszych maszyn ośmio-, dziesięcio- i dwunastoze- społowych do produkcji 4 + 4, 5 + 5 czy 6 + 6, podobnie jak dla konfiguracji specjalnych.

Nowa technologia stwarza nowe możliwości

Nowa technologia systemów cylindrów o podwójnym obwodzie otworzyła przed drukarzami zupełnie nowe możliwości w zakresie jakości druku i różnorodności stosowanych podłoży drukowych. W druku kartonów sprawny bieg arkuszy pozwolił na zmniejszenie krzywizny prowadzonych arkuszy, przynosząc zdecydowane korzyści. Odpowiednio wcześniej maszyny serii Variant i Varimat z Radebeul zaczęły być używane w drukarniach opakowań na całym świecie. Tym samym już pół wieku temu położono fundament pod wiodącą pozycję saksońskiego wytwórcy maszyn drukujących w sektorze produkcji opakowań kartonowych, których kontynuatorami są dzisiejsze nowoczesne, wysoce wydajne maszyny serii Rapida. To właśnie one stanowią pierwszy wybór, gdy chodzi o druk grubych kartonów, podstawek pod piwo czy bezpośredni zadruk faktury falistej. Ponadto zespoły



drukujące z wielkoformatowych maszyn Rapida są stosowane także w produkowanych przez KBA maszynach do druku na blasze serii Metalstar. Nie bez powodu KBA jest światowym liderem w segmencie wielkoformatowego druku opakowań. W systemie agregatowym KBA buduje nawet maszyny w superwielkim formacie 150 x 205 cm: zaprezentowana w roku 2004 Rapida 205 jest największą na świecie arkuszową maszyną offsetową. Szeregowa budowa agregatowa pozwala też na włączenie z łatwością zespołów lakierujących, suszących

i innych systemów uszlachetniania w coraz to dłuższe maszyny. Obecnie standardem jest już ogromna elastyczność doboru agregatów drukujących i systemów uszlachetniania w arkuszowych maszynach offsetowych, w związku z czym stają się one coraz dłuższe. Zainstalowana w Szwajcarii maszyna KBA Rapida 106, wyposażona w 19 zespołów drukujących i uszlachetniających, jest pod tym względem rekordzistką świata.

Zasadnicze idee obowiązują do dziś

Naturalnie podstawowe wynalazki z lat pięćdziesiątych są poddawane ciągłym udoskonaleniom w zgodzie z aktualnym stanem wiedzy technicznej. Powszechna dzisiaj w maszynach KBA Rapida wydajność produkcyjna sięgająca 20 tys. ark./godz. i daleko zaawansowana automatyzacja procesów druku i ustawień maszyny były w latach 60 ubiegłego wieku wciąż nie do pomyślenia.

Pochodząca z zakładów Planeta maszyna Variant P4 była zaprojektowana do maks. prędkości 10 tys. ark./godz. i dopuszczona do ciągłej pracy z wydajnością 8 tys. ark./godz., a więc nie była nawet w połowie tak szybka jak KBA Rapida 106. Ta ostatnia, jako mistrzyni świata szybkości produkcji i krótkich czasów narządzania w średnim formacie, pozwala nawet na zmianę zleceń „w locie” (Flying JobChange) bez konieczności zatrzymywania maszyny.

Wszyscy wiodący producenci maszyn drukujących opierają budowę swoich arkuszowych maszyn offsetowych na konstrukcji agregatowej z odpowiednimi modyfikacjami. W naszych gorączkowych czasach zapominamy niekiedy, że to sprytni konstruktorzy z Saksonii pierwsi wpadli na ten pomysł i często musiały minąć całe dziesięciolecia, zanim inni zdecydowali się wykorzystać to rozwiązanie u siebie. Ale w historii techniki często tak właśnie bywa.



Jacek Nieszczerezewicz dołączył do działu handlowego KBA CEE

W połowie maja br. Jacek Nieszczerezewicz objął stanowisko Regionalnego Szefa Sprzedaży w firmie KBA CEE. Odpowiada za sprzedaż i bieżącą opiekę nad klientami z Polski centralnej i północno-wschodniej.



Jacek Nieszczerezewicz jest związany z branżą poligraficzną od niemal trzydziestu lat. Od 1987 do 2000 roku pracował w kilku warszawskich drukarniach, by następnie na osiem lat związać się z firmą KBA. W jej polskim przedstawicielstwie zajmował stanowiska instruktora druku, handlowca, wreszcie – Regionalnego Szefa Sprzedaży. W roku 2008 objął funkcję doradcy zarządu ds. strategii i rozwoju w firmie Premedia. Rok później podjął pracę w Heidelberg Polska, gdzie kierował działem opakowań. W latach 2010-2015 prowadził własną działalność gospodarczą w zakresie doradztwa biznesowego. Od 14 maja br. pełni funkcję Regionalnego Szefa Sprzedaży w KBA CEE. Mówi Jan Korenc, prezes KBA CEE: „Cieszymy się, że Jacek Nieszczerezewicz ponownie związał swoje zawodowe losy z firmą KBA. Jestem przekonany, że będzie on znaczącym wzmocnieniem dla naszych struktur handlowych, a nasi klienci skorzystają na jego wieloletnich doświadczeniach w branży poligraficznej”. Jacek Nieszczerezewicz ma 52 lata, jest żonaty, ma jedno dziecko. Jego hobby to re-enacting (rekonstrukcje wydarzeń historycznych) oraz lotnictwo.

KBA CEE Sp. z o.o.

Polska, 02-884 Warszawa, ul. Puławska 456
tel. +48 22 842 92 05, faks + 48 22 651 92 34
www.kba.com/pl

Dział handlowy:

Grzegorz Szymczykowski
Dyrektor ds. sprzedaży i serwisu
grzegorz.szymczykowski@kba.com
tel. +48 668 872 679

Region I

Adam Ślaziński
Dyrektor Działu Sprzedaży Maszyn Małoformatowych
adam.slazynski@kba.com
tel. +48 600 560 176

Region II

Andrzej Wasielak
Regionalny Szef Sprzedaży
andrzej.wasielak@kba.com
tel. +48 668 872 693

Region III

Michał Drożdż
Regionalny Szef Sprzedaży
michal.drozd@kba.com
tel. +48 600 303 176

Region IV

Jacek Nieszczerezewicz
Regionalny Szef Sprzedaży
jacek.nieszczerezewicz@kba.com
tel. +48 605 687 500

