

KOENIG & BAUER

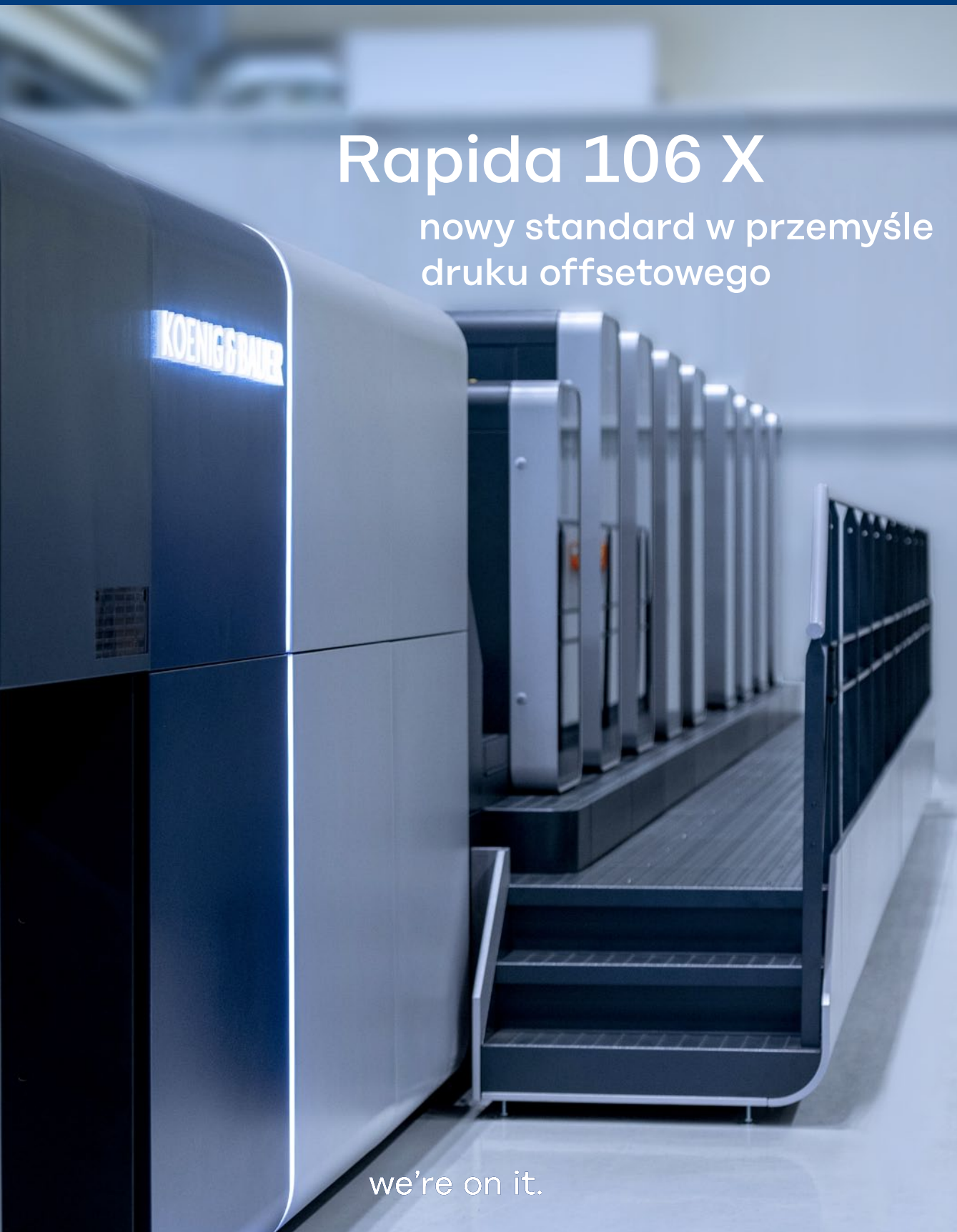
wrzesień 2020

19

Aktualności

Rapida 106 X

nowy standard w przemyśle
druku offsetowego



we're on it.

Wstęp

Słowo wstępne 2

Przekształcenie Centrum Klienta w globalne CEE 3

Poszerzenie portfolio o zadruk i obróbkę tektury falistej 4

Customer Community - optymalizacja procesów druku. 6

Rapida RDC 106 jako sztanca do produkcji pudełek składanych 8

Pierwsza w Polsce sztanca rotacyjna Koenig & Bauer RDC 106 w drukarni Top-Pol 10

Trioplast Nyborg inwestuje w Evo XG 8 LR 11

Koenig & Bauer LIVE: Druk działa również online. 12

Ponad 100 zespołów drukujących Rapida w firmie Parksons Packaging 13

Rapida 106X – nowy standard wydajności w druku przemysłowym 14

Drukarnia Mellow z pierwszą na świecie półformatową, hybrydową maszyną Koenig & Bauer Rapida 76 z modułem do cold stampingu 17

Essentra Packaging i sterowana iPadem maszyna fleksograficzna „All New” FA-17 firmy Nilpeter. . . . 19

Koenig & Bauer (CEE) Sp. z o.o.

Puławska 456
02-884 Warszawa
pl.koenig-bauer.com

Online jest w porządku, jednakże...

Drodzy czytelnicy,

Przez długi czas nie mogliśmy spotkać się osobiście z większością z Państwa. Większa część komunikacji odbywała się z wykorzystaniem telefonów lub wideokonferencji. Prawdopodobnie zgodzicie się Państwo ze mną, że wprowadzenie komunikacji w formie online była dobrą alternatywą, ale nic nie może w pełni zastąpić osobistego spotkania i dyskusji...

W czerwcu, w pierwotnym terminie targów drupa, staraliśmy się przybliżyć Państwu na żywo za pośrednictwem prezentacji internetowych „Koenig & Bauer Live” nasze nowości technologiczne, aplikacje cyfrowe i nowe rozwiązania w zakresie obsługi klienta. Prezentacje Live zostały odebrane bardzo pozytywnie, a całkowita liczba połączeń klientów wynosząca ponad 4.000 znacznie przekroczyła nasze oczekiwania.

Wszystkie prezentacje na żywo były niezwykłe, ale jedna z nich była wyjątkowo atrakcyjna – prezentacja maszyny Rapida 106 X, naszej maszyny, która wyznacza nowe standardy i wzorce w zakresie druku przemysłowego - zarówno komercyjnego, jak i druku opakowań i etykiet. Rapida 106 X to maszyna, która spełnia najwyższe wymagania w zakresie automatyzacji, digitalizacji oraz powiązania z procesem workflow. Więcej o tym ekscytującym urządzeniu możecie Państwo przeczytać w naszym newsletterze!

Od kilkunastu miesięcy, kiedy odwiedzaliśmy nasz zakład produkcyjny w Radebeul, patrzyliśmy na plac budowy naszego nowego Centrum Obsługi Klienta (Customer Experience Center). W końcu je mamy! Nowe Centrum zostało otwarte i oddane do użytku. Jest ono dostępne dla wszystkich klientów odwiedzających Radebeul. Koncepcja naszego Customer Experience Center opiera się na możliwości zademonstrowania oraz testowania technologii Koenig & Bauer przez drukarzy pracujących w różnych



segmentach produkcji - centrum posiada swoją sekcję druku komercyjnego, opakowaniowego oraz druku etykiet, obejmujących cały proces workflow, od prepressu aż po postpress.

Możemy przekazać jeszcze dwie kolejne pozytywne wiadomości.

Zainstalowaliśmy pierwszą w Polsce sztancę rotacyjną RDC 106. Pracuje ona u renomowanego producenta etykiet IML i już przyniosła ona jej właścicielowi znaczny wzrost wydajności produkcyjnej.

Jak zapewne Państwo wiecie, od ubiegłego roku reprezentujemy firmę Duran - naszego nowego członka Grupy Koenig & Bauer. Firma Duran produkuje urządzenia sklejające, które charakteryzują się wysoką elastycznością oraz zaawansowaniem technologicznym. W Polsce zainstalowaliśmy już trzy najnowsze modele urządzeń produkcji firmy Duran. Bardzo dobrą wiadomością jest to, że od połowy 2020 roku uzyskaliśmy prawo do obsługi sprzedażowej i serwisowej Koenig & Bauer Duran w Czechach i na Słowacji.

Życzę Państwu miłej lektury, pozostawcie Państwo zdrowi i w dobrej kondycji.

Z poważaniem,

Jan Korenc

**Dyrektor Zarządzający
Koenig & Bauer CEE**

Przekształcenie Centrum Klienta w globalne Customer Experience Center



Firma Koenig & Bauer otworzyła w Radebeul koło Drezna w Niemczech nową halę do pokazów druku, która zajmuje ponad 3000 m². Tym samym dotychczasowe Centrum Klienta zostało przekształcone w globalny ośrodek Customer Experience Center (CEC). W ramach nowego CEC klienci i osoby zainteresowane mają do dyspozycji większą o jedną trzecią powierzchnię z dostępnymi nowoczesnymi technologiami służącymi przeprowadzaniu pokazów maszyn, testów zastosowania, a także rozwojowi nowych technologii i szkoleń. Poszczególne obszary specjalizują się w produkcji opakowań, akcydensów oraz etykiet.

Nowa hala, Packaging Competence Center w ramach CEC, będzie składać się ostatecznie z trzech linii opakowaniowych wyposażonych w trzy maszyny drukujące i cztery przeznaczone do obróbki po druku. W taki sposób firma Koenig & Bauer chce zaprezentować swoją koncepcję produkcji opakowań One-Stop-Shop – ze sztancami płaskimi oraz rotacyjnymi, maszynami do klejenia pudełek składanych i przy w pełni automatycznym przepływie materiału. Strefy spotkań z bezpośrednim widokiem na produkcję, cyfrowe połączenie Workflow oraz nowoczesny sprzęt multimedialny

gwarantują również komfortową atmosferę testów, produkcji, pokazów, rozmów i negocjacji.

W pełni gotowa do demonstracji jest już pracująca w średnim formacie arkuszowa maszyna offsetowa najnowszej generacji Rapida 106 X z siedmioma zespołami drukującymi, wyposażeniem umożliwiającym podwójne lakierowanie oraz urządzeniem do nanoszenia folii na zimno FoilTronic, maszyna do sklejania pudełek składanych Omega Allpro 110 oraz sztanca rotacyjna CutPRO X 106.

Jako kolejne pojawią się Rapida 145 oraz CutPRO M 144.

Firma Koenig & Bauer rozpoczęła budowę nowej hali w drugiej połowie 2018 roku. Od początku tego roku trwało wyposażanie wnętrza oraz montaż technologii, która po raz pierwszy została zaprezentowana od 16 do 25 czerwca w ramach cyklu wirtualnych imprez „Koenig & Bauer Live”. Zanim to było możliwe, trzeba było wydobyć 3.500 metrów sześciennych ziemi i użyć 520 metrów sześciennych betonu. Do tego dodano 38 prefabrykowanych słupów, konstrukcję dachu z belkami z drewna klejonego o rozpiętości 35 metrów oraz 1.300 metrów kwadratowych okładzin elewacyjnych. Na szynach montażowych o długości prawie 600 metrów zamontowano 250 lamp LED, położono 30.000 metrów kabli, a na dachu zainstalowano system fotowoltaiczny.

Firma Koenig & Bauer liczy na to, że w najbliższych tygodniach nowe centrum CEC będzie intensywnie wykorzystywane przez klientów oraz zainteresowane strony z całego świata.



Poszerzenie portfolio o zadruk i obróbkę tektury falistej

Koncentracja na rozwijających się rynkach, takich jak druk cyfrowy na opakowaniach składanych, jest częścią strategii Koenig & Bauer. Instalując pierwszą cyfrową maszynę drukującą CorruJET w Grupie KOLB w Memmingen, Koenig & Bauer potwierdził poszerzenie portfolio o maszyny do druku i obróbki tektury falistej. KOLB to międzynarodowy dostawca zatrudniający około 1100 pracowników, który opracowuje i produkuje szeroką gamę opakowań, materiałów opakowaniowych i specjalnych produktów z tektury falistej.

Dlaczego druk cyfrowy na tekturze falistej?

Obszar produkcji opakowań i przetwórstwa tektury falistej jest postrzegany od wielu lat jako pozytywny trend, który ma tendencję do dalszego wzrostu. Dostrzegamy, iż kupujący proszą o szybsze terminy realizacji zleceń i dodatkowo wymagają silniejszej dywersyfikacji swoich produktów. Kolejnym ważnym punktem jest silny wzrost zapotrzebowania produktów z grafiką wysokiej jakości dóbr szybko zbywalnych (FMCG), gdzie wersja cyfrowa umożliwia uzyskanie szybszej i tańszej wersji. Dotyczy to

także „brązowych opakowań” (BBB) z chęcią zmiany na wizerunkowo korzystniejsze opakowania sprzedażowe. Rynek tektury falistej jest także napędzany przez wyeliminowanie wszelkich możliwych procesów, gdyż tektura falista przechowuje „dużo powietrza” w magazynach i transportach. Dlatego kolejnym trendem jest zdecentralizowana produkcja - druk bliżej lokalizacji kupujących.

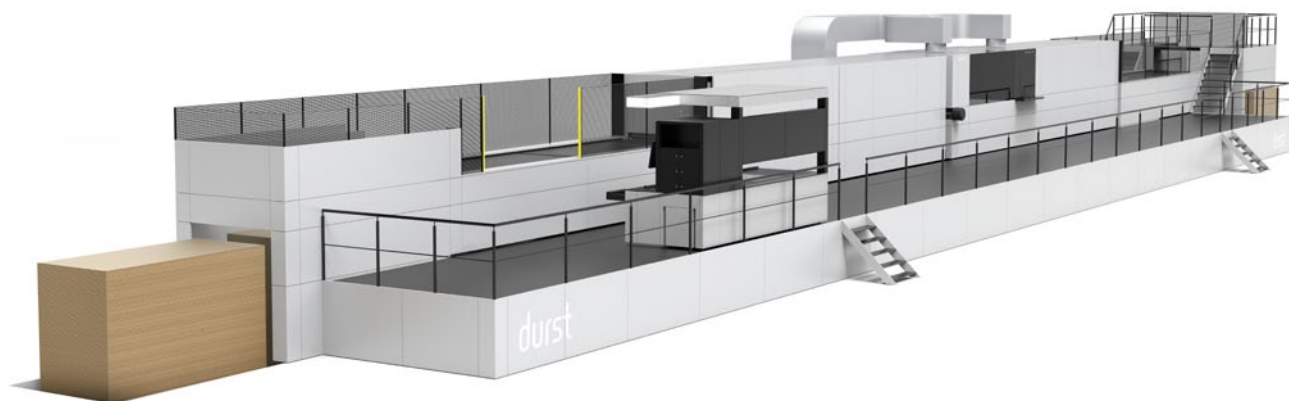
Jakie rozwiązania w tym zakresie oferuje Koenig & Bauer?

Naszym najnowszym rozwiązaniem jest urządzenie CorruJET, które wykorzystuje technologię cyfrowego druku atramentowego. Opierając się na bogatym doświadczeniu zdobytym z cyfrową maszyną rolową RotaJET, CorruJET został specjalnie opracowany do druku arkuszowego. Unikalna koncepcja cyfrowego druku bezpośredniego łączy w sobie wdrażanie najnowszych technologii i funkcji z prostą i intuicyjną obsługą. Maszyna została zaprojektowana do wysokowydajnego druku z wykorzystaniem najwyższej jakości technologii cyfrowej. CorruJET, który pracuje z maksymalną prędkością produkcyjną 6000 ark./h i jest w stanie zadrukować

tekturę falistą w zakresie od 1 do 8 mm. Jednostka drukująca wyposażona jest w głowice drukujące Fuji Dimatix Samba o zmiennej wielkości kropli (DOD - drop-on-demand). Rozdzielczość druku 1200 × 1200 dpi lub 1200 × 600 dpi zapewniając wysoką jakość i ostrość wydruku. Modułarny system kolorów jest gotowy na siedem kolorów, obecnie pracuje w czterech kolorach (CMYK). Do druku stosuje się pigmentowane farby na bazie wody.

Dalsze kroki rozwoju druku cyfrowego czyli Joint Venture z firmą Durst

Joint venture między firmą Durst i firmą Koenig & Bauer zostało oficjalnie powołane na początku maja 2019 r., po zatwierdzeniu przez właściwe organy przepisów antymonopolowych, zaś dyrektorem zarządzającym Koenig & Bauer Durst został Robert Stabler. Celem spółki jest wspólny rozwój i wprowadzanie na rynek systemów druku cyfrowego „singlepass” dla przemysłu pudeł składanych i tektury falistej. Siedziba Koenig & Bauer Durst znajduje się w Würzburgu i ściśle współpracuje z globalną siecią obu firm macierzystych. Portfolio joint venture początkowo obejmuje Koenig &



W pełni zautomatyzowana maszyna Durst SPC 130

KOENIG & BAUER

Bauer CorruJET 170 i Durst SPC 130 - w tym wszystkie powiązane usługi i materiały eksploatacyjne. Do zadań firmy należy również rozwój cyfrowej maszyny arkuszowej VariJET 106 w średnim formacie, która produkuje z wydajnością do 6.000 ark./h.

„Jestem bardzo zadowolony z podjęcia tego nowego wyzwania na rynkach pudeł składowanych i opakowań z tektury falistej” - powiedział Stabler. „Oba są dojrzałe do cyfrowej transformacji. W związku z mniejszymi edycjami branża wymaga ekonomicznych, krótkoterminowych i indywidualnych rozwiązań. Łączymy umiejętności Koenig & Bauer i Durst, aby opracować najlepsze technologie. Durst ze swoją specjalistyczną wiedzą w zakresie obrazowania cyfrowego, systemów produkcyjnych i integracji oprogramowania, Koenig & Bauer ze swoim know-how w zakresie mechaniki, cykli roboczych i inżynierii mechanicznej, a także doskonałe umiejętności wprowadzania na rynek obu zespołów są częścią przepisu na sukces wspólnego przedsiębiorstwa.”.

SPC 130 - Single Pass Technology

Delta SPC 130 jest oparta na najnowszej generacji „Single Pass” systemów drukowania, które Durst już z powodzeniem stosuje w segmentach drukowania ceramiki i etykiet. Firma nieprzerwanie rozwija tę technologię od 2005 roku i posiada szeroką bazę instalacyjną z ponad 700 systemami druku na całym świecie. Wraz z maszyną Delta SPC 130 Durst dostosował technologię do przemysłu tektury falistej. Maszyna łączy w sobie dobrze zaprojektowaną konstrukcję z łatwo dostępnymi zespołami i wybranymi komponentami, aby zagwarantować najwyższą jakość, wysoką wydajność i niezawodność. Jest niezrównana pod względem wszechstronności, wymaga



niewielkiej konserwacji i jest przeznaczony do ciągłej pracy 24/7. Deltę SPC 130 można skonfigurować z maksymalnie 6 rzędami systemów drukowania i maksymalną szerokością zadruku 1285 mm. Tekturę falistą i materiały włókniste można zadrukować do grubości 12 mm - z rozdzielczością do 800 dpi i prędkością druku do 9350 m²/h. Delta SPC 130 jest wyposażona w technologię głowicy drukującej Durst SPC na żądanie, a także systemy suszenia IR / UV. System inkrjetowy technologii wodnej DURST jest certyfikowany do opakowań spożywczych pierwotnych i wtórnych. Recykling technologii wodnej Durst został oceniony przez niezależny Instytut Papiernictwa w Darmstadt w Niemczech w odniesieniu do dyrektywy PTS-RH 021/12 i standardów. Otrzymana w 2018 r. certyfikacja potwierdza spełnienie wymagań dotyczących recyklingu. Rozwój technologii atramentowej stanowi integralną część długoterminowej strategii firmy Durst polegającej na oferowaniu zrównoważonych, cyfrowych systemów druku jako alternatywy dla systemów konwencjonalnych druku sektora opakowań i displejów. Catkowiec zsynchronizowane z wymaganiami przemysłu produkcji tektury falistej i litej są ekologiczne, odporne na zarysowania, wodo-

rozcieńczalne, organiczno-pigmentowe i wolne od monomerów. Stanowią bez wątpienia kolejny technologiczny kamień milowy w dziedzinie wodnych systemów atramentowych, ponieważ pozwalają na wytwarzanie w jednym procesie wysokiej jakości, bezzapachowych, błyszczących i nie blaknących produktów końcowych. Zestaw atramentów: DURST WT FOOD SP INK posiada certyfikację SQTS, produkcję GMP, rozporządzenie szwajcarskie, zgodność z Nestle i EuPIA.

Pracownicy firmy Koenig & Bauer CEE odbyli już niezbędne szkolenia oraz byli świadkami przeprowadzonych testów druku na maszynie SPC130 w zakładach produkcyjnych w Lienz w Austrii. Zapraszamy Państwa na indywidualne pokazy maszyny SPC130 i kontakt z naszym działem handlowym. Już wkrótce dodatkowe informacje związane z możliwościami maszyny, a także wywiad z dyrektorem zarządzającym Koenig & Bauer CEE - Janem Korencem i Marcinem Wójcikiem, dyrektorem zarządzającym LFP Industrial Solutions dotyczącym współpracy na rynku polskim. Serdecznie zapraszamy.

Paweł Krasowski, Koenig & Bauer CEE

Customer Community - optymalizacja procesów druku

Od kilku lat firma Koenig & Bauer gwarantuje kreatywne podejście i oferuje rozwiązania w zakresie przekształcania danych cyfrowych w innowacyjne usługi. Wiele z tych danych można wykorzystać w celu zwiększenia wydajności procesów druku. Dzięki temu producent maszyn drukujących, firma Koenig & Bauer, pozostaje pionierem branży w zakresie digitalizacji procesów biznesowych.

Różnego rodzaju aplikacje mogą być wykorzystywane do obsługi maszyn z dowolnego miejsca, uproszczenia procesów magazynowania i zamawiania materiałów eksploatacyjnych, zarządzania zamówieniami i magazynowaniem w zależności od produkcji, a także śledzenia obciążenia maszyn w powiązaniu z poszczególnymi zamówieniami. Dane produkcyjne, te dot. wydajności maszyny oraz dane z czujników są automatycznie rejestrowane i analizowane na jednej platformie. Raporty dotyczące wydajności dostarczają informacji na temat danych wydajnościowych, a usługi prognostyczne wykrywają nieprawidłowe zachowania maszyn jeszcze przed wystąpieniem usterek. To jeszcze nie wszystko. Firma Koenig & Bauer stale rozwija nowe cyfrowe rozwiązania w zakresie wartości dodanej oraz optymalizacji procesów w codziennej produkcji. Do procesów tych należą obecnie Analytics Plus, nowa platforma LogoTronic oraz ulepszone planowanie szczegółowe w zakresie sterowania produkcją.

Analytics Plus optymalizuje procesy

Dzięki narzędziu Analytics Plus drukarnie są w stanie samodzielnie oraz przy wsparciu producenta doprowadzić technologię Rapida swoich maszyn do maksymalnej wydajności i zoptymalizować procesy produkcyjne. W każdej codziennej produkcji zdarzają się większe i mniejsze opóźnienia, które czasami są

zauważalne, lecz niewymierne, a czasami pozostają częściowo niezauważone. U podłoża mogą leżeć następujące czynniki:

- wprowadzenie nieprawidłowego zlecenia
- nieprawidłowe formy w zespole farbowym
- zlecenia w nieprawidłowej kolejności kolorystycznej
- nieprawidłowy papier w maszynie
- nieprawidłowe ustawienia maszyny
- poszukiwanie narzędzi i materiałów produkcyjnych
- zredukowana wydajność produkcyjna
- długie czasy wymiany palet
- błąd w ustawieniach maszyny

Wszystkie te opóźnienia mają jedną wspólną cechę - prowadzą do przesto-

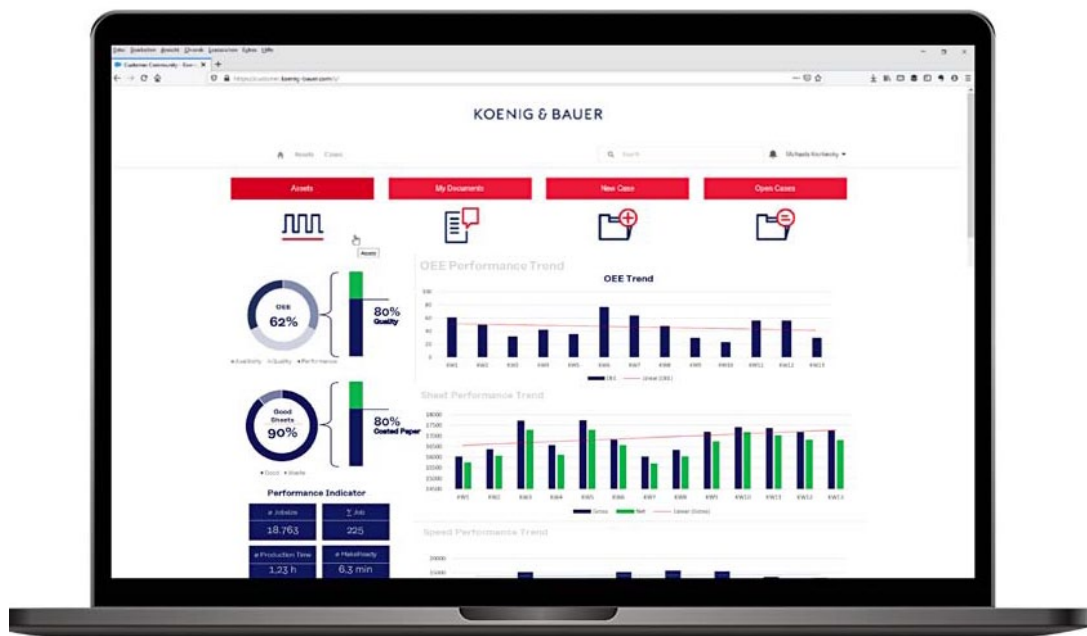
jów, które po zsumowaniu z wynikiem rocznym, miesięcznym lub tygodniowym, mogą spowodować zmniejszenie marży.

Aby przedstawić dane w sposób obiektywny i przejrzysty oraz zbadać czynniki na nie wpływające, konieczna jest ocena danych eksploatacyjnych oraz tych dotyczących maszyn.

Na bazie informacji z maszyny analiza jest rozszerzona zarówno o informacje o samej maszynie, jak i o dane z BDE. Historia zleceń, rejestracja czasu pracy maszyny i wiele innych elementów może być wizualizowanych na ekranie. Do wykonania za pomocą jedynie kilku kliknięć są także skomplikowane analizy trendów, które można wykorzystać do monitorowania własnych strategii długotermi-



KOENIG & BAUER



nowych. Przy tym istnieje możliwość zastosowania różnych filtrów, np. dla osób, przedziałów czasowych, liczników arkuszy, czasów narządzenia dla określonego typu papieru, określonego koloru czy określonego klienta. A to wszystko w oparciu o usługę w chmurze.

Firma Koenig & Bauer wspiera użytkowników w ocenie i uwiarygodnieniu tych często złożonych danych tak, aby na ich podstawie możliwa byłoby ulepszenie, zmiana i optymalizacja procesów produkcyjnych. Ponieważ tylko dzięki nieskomplikowanej ocenie danych możliwe jest wyciągnięcie cennych dla produkcji wniosków.

Jako element zbioru danych pochodzących z Customer Community raporty wydajnościowe zawierają jeszcze więcej informacji i umożliwiają dużo bardziej elastyczną ocenę - dotychczasowe raporty były statyczne.

Od obróbki zleceń po dokładne planowanie

Systemy Manufacturing Execution (MES) oraz Management Information (MIS) tworzą podstawę do ciągłego przetwarzania i monitorowania zamówień. Planowanie i kontrola procesów są uproszczone w dwóch obszarach tematycznych:

- Planowanie jako podstawowy element każdego systemu sterowania produkcją ma zostać podniesione na nowy poziom, aby zredukować czasy narządzenia. W tym celu zostanie opracowane dokładne narzędzie planistyczne, które znacznie zredukuje wszystkie występujące podczas produkcji procesy kosztotwórcze, jakie nie są związane z tworzeniem wartości dodanej (czasy narządzenia i czasy pomocnicze), czego skutkiem będzie wygenerowanie oszczędności. Planowanie produkcji będzie przy tym wspierane przez narzędzie inteligentnej kalkulacji, sugerujące najbardziej efektywne rozwiązania produkcyjne.

- Narzędzie LogoTronic otrzyma nową platformę. Każde przedsiębiorstwo udostępni sobie te jej części, które będą mu potrzebne w procesach wewnętrznych. Użytkownik może rozwijać się w ramach platformy i uzyskiwać wydajność produkcyjną konieczną w poszczególnych fazach produkcji.

Płynny Workflow

Zarówno w sektorze opakowaniowym, jak i akcydensowym, do dyspozycji są kompleksowe rozwiązania umożliwiające płynną organizację całego procesu workflow, od momentu pojawienia się zamówienia aż do działu ekspedycji.

Wszystkie działy drukarni są objęte systemem zarządzania, a wszystkie maszyny Koenig & Bauer otrzymują automatycznie odpowiednie informacje.

Jako kompleksowy dostawca rozwiązań w zakresie druku i obróbki po druku produktów przeznaczonych dla rynku opakowaniowego firma Koenig & Bauer nie tylko dostarcza niezbędne urządzenia produkcyjne, ale także integruje je z kompleksowym procesem workflow. Oznacza to, że system LogoTronic komunikuje się nie tylko z maszynami Rapida. Maszyny do sklejanie pudełek firmy Duran, urządzenia sztancujące firmy Iberica oraz cyfrowa maszyna VariJET 106 również są zintegrowane z systemem planowania i sterowania produkcją. Dzięki wszystkim zebranym danym oraz komunikacji pomiędzy systemami i maszynami, rozwiązania cyfrowe firmy Koenig & Bauer tworzą prawdziwą wartość dodaną.

Rapida RDC 106 jako sztanca do produkcji pudełek składanych oraz IML

Cztery lata temu na targach drupa firma Koenig & Bauer zaprezentowała po raz pierwszy rotacyjną maszynę sztancującą. Od tej pory wiele rzeczy uległo zmianie. Rapida RDC 106 ewoluowała w kierunku automatu sztancującego przeznaczonego do produkcji pudełek składanych, pracującego z wysoką wydajnością. Rozmawialiśmy z Johannesem Naumannem, Kierownikiem Działu Rozwoju w firmie Koenig & Bauer Sheetfed o alternatywie dla klasycznych sztańc płaskich.

Kiedy firma Koenig & Bauer rozpoczęła prace nad rozwojem rotacyjnych maszyn sztancujących? Co było tego powodem?

Johannes Naumann: Popyt pojawił się kilka lat temu i pojawił się ze strony drukarzy IML. U nich produkcja odbywa się zazwyczaj w trybie druku ciągłego

na wąskiej wstędze. Przy rosnącej produkcji w offsecie arkuszowym do dalszej obróbki po druku dostępne były jedynie sztance płaskie, które z tego typu materiałem pracują bardzo wolno. Stąd pojawiły się zapytania dotyczące sztańc o większej prędkości pracy.

Dlaczego maszyny Rapida są odpowiednie do sztancowania rotacyjnego?

Johannes Naumann: Maszyny Rapida mają uniwersalne zastosowanie, a dzięki systemowi cylindrów o podwójnym obwodzie są szczególnie przydatne dla zastosowania szerokiego spektrum podłoży drukowych. Maszyny rotacyjne charakteryzują się ciągłym trybem biegu arkusza, co jest warunkiem koniecznym dla zwiększania wydajności produkcyjnej. Sztance płaskie nie pracują w sposób ciągły, co ogranicza ich możliwości w tym zakresie.

Ponadto wiele z podzespołów maszyny Rapida można wykorzystać w rotacyjnej maszynie sztancującej. Od samonakładaka począwszy, poprzez obszar nakładania, gdzie arkusz jest pozycjonowany tak samo dokładnie jak w przypadku procesu druku, aż po obsługę urządzenia, która w wielu szczegółach jest identyczna jak w przypadku arkuszowych maszyn offsetowych. Oznacza to, że zespoły sztancujące mogą zostać zintegrowane z arkuszowym urządzeniem offsetowym.

Jakie były najistotniejsze kroki w pracach nad rozwojem urządzenia?

Johannes Naumann: Najpierw wymieniliśmy cylinder płytowy na cylinder magnetyczny. Dodatkowo doszły wymienne obciążki na cylindrze przeciwdociskowym. Kolejnym wyzwaniem było skonstruowanie narzędzi sztancujących w taki sposób, aby były odporne na skręcanie



KOENIG & BAUER

i odkształcanie. Dodatkowo musieliśmy zapanować nad deformacją spowodowaną działaniem wysokiej temperatury. Jeden stopień różnicy temperatur może spowodować powstanie do 7,5 pm podczas sztancowania. Dlatego też narzędzia sztancujące pracują w sposób kompensujący wpływ wysokiej temperatury. Oznacza to, że są wyposażone w termiczne obwody regulacyjne. Narzędzia sztancujące są wyposażone w bardzo czułą, motoryczną regulację głębokości wykrawania, która umożliwia dokonywanie nastaw rzędu 1 pm.

A patrząc z punktu widzenia czasu?

Johannes Naumann: Przed czterema laty zaoferowaliśmy maszynę Rapida RDC 106 jako sztancę IML i na targach drupa przedstawiliśmy sztancę do produkcji pudełek składanych. Następnie znaleźliśmy pierwszych testowych klientów przemysłowych. Grupa Edelman otrzymała pierwszą maszynę z zespołem rycującym, sztancującym oraz stacją wytłamywania okienek. Ogromną zaletą tej maszyny jest to, że każdy etap procesu odbywa się w oddzielnym zespole. Dzięki temu każdy z etapów może być ustawiany niezależnie. Nie ma więc konieczności szukania kompromisów w zakresie narzędzi kombinowanych. Przed dwoma laty rozpoczęliśmy pracę nad automatycznym separowaniem. Dodatkowo optymalizujemy zespół sztancujący, rycujący i przetłaczający oraz narzędzia. Wkrótce do dyspozycji będziemy mieli maszynę Rapida RDC 106 przeznaczoną do produkcji pudełek składanych z wysoką wydajnością, do 15.000 arkuszy/ godz.

Jaki jest stan na dziś?

Johannes Naumann: Rozwiązanie RDC dostępne jest zarówno jako urządzenie sztancujące do etykiet jak i przeznaczone do przemysłowej produkcji pudełek składanych. Zostało opracowane z myślą o obu tych zastosowaniach, co oczywiście nie wyklucza dalszych ulepszeń i optymalizacji w przyszłości. Dla rynku produkcji pudełek składanych dostępne są następujące procesy: przetłaczanie, rycowanie, sztancowanie, wytłamywanie okienek oraz separowanie. W zależności od zlecenia możliwe jest osiągnięcie

wydajności sztancowania do 15.000 arkuszy / godz. W rozumieniu produkcji typu One-Pass możliwe jest także zintegrowanie narzędzi sztancujących w arkuszowej maszynie offsetowej Rapida 105/106.

Gdzie stosuje się urządzenia Rapida RDC 106? Dla jakiego typu produktów?

Johannes Naumann: Mamy już cały szereg tych maszyn na rynku. W Niemczech, Danii, Belgii, Francji, Polsce, ale także w Brazylii i Australii.

Obszar zastosowania sięga od materiału etykietowego o grubości 55 Mm do kartonu do produkcji pudełek składanych o grubości 0,6 mm. Ze względu na różne właściwości materiałów opracowano specjalne rozwiązania do produkcji etykiet oraz pudełek składanych. Typowymi produktami są etykiety typu inmould oraz pudełka składane dla branży spożywczej i farmaceutycznej.

Sztance płaskie czy rotacyjne: Które rozwiązanie poleci Pan użytkownikom?

Johannes Naumann: Każde z nich ma swój obszar zastosowania. Rotacyjne maszyny sztancujące są bardziej wydajne, ale mają swoje ograniczenia jeżeli chodzi o stosowane materiały produkcyjne. Ich zasada działania jest inna. Produkcję należy przemyśleć i rozważyć uwarunkowania fizyczne występujące podczas sztancowania rotacyjnego. Siły działające podczas sztancowania z pewnością nie są tak duże jak w przypadku sztanc płaskich. Urządzenia te nie wymagają także specjalnych fundamentów. Działają tak samo spokojnie jak maszyny drukujące. Jeżeli wykorzystana się sprytnie cechy obu maszyn dla własnego spektrum produkcyjnego, możliwe jest osiągnięcie bardzo wysokich wydajności zarówno w jednym, jak i w drugim procesie.

Czy może Pan określić kilka parametrów wydajnościowych dla maszyny RDC?

Johannes Naumann: Użytkownicy stwierdzili, że wydajność maszyny Rapida RDC 106 leży około 25 procent powyżej sztanc płaskich. Przyczyniają się do tego w szczególności wydajności średnie,

leżące w zakresie 12 - 13.000 arkuszy/ godz. RDC jest również znacznie szybsza podczas narządzania. Powtarzające się zlecenia produkcyjne dotyczące pudełek składanych z typowymi procesami sztancowania, rycowania i wytłamywania okienek są ustawiane w przeciągu 15 minut. W przypadku nowych zleceń potrzebne jest ok. 25 minut. Liczby te zależą oczywiście od danego zlecenia. Oznacza to, że w ciągu jednego dnia można wykonać dużą liczbę operacji narządzania, dzięki czemu maszyna nadaje się zarówno do małych, jak i dużych nakładów.

Jak wygląda koszt materiałów eksploatacyjnych w porównaniu do sztanc płaskich?

Johannes Naumann: Nie ma prawie żadnych różnic. W przypadku narzędzi do sztancowania rotacyjnego jesteśmy na tym samym poziomie cenowym co w przypadku wysokojakościowych narzędzi do sztanc płaskich. Rozdzielenie procesów powoduje, że dla sztancowania rotacyjnego konieczne są niezależne narzędzia. Formy do poszczególnych procesów wytwarzane są przez specjalistów. W zakresie form sztancujących i rycujących współpracujemy z firmą Wink, w zakresie narzędzi przetłaczających z firmą hinderer & mühlich. Możliwe jest także zastosowanie narzędzi innych producentów. Narzędzia do wytłamywania okienek powstają na ploterze z elastycznych form drukowych lub lakierowych. Te większość producentów pudełek składanych wytwarza samodzielnie.

W jakim kierunku zmierza dalszy rozwój?

Johannes Naumann: Rotacyjne maszyny sztancujące sprawdzają się w przemysłowej produkcji pudełek składanych. Ich jakość sztancowania oraz przetłaczania jest więcej niż równa tej oferowanej przez sztance płaskie. Tam, gdzie ma to sens z punktu widzenia procesów i jest technicznie możliwe, można myśleć o zastosowaniu maszyn drukujących ze zintegrowanymi zespołami sztancującymi i rycującymi. Np. w przypadku cyfrowej maszyny VariJET 106.

Pierwsza w Polsce sztanca rotacyjna Koenig & Bauer RDC 106 w drukarni Top-Pol

Drukarnia Top-Pol ze Zbrosławic to pierwszy w Polsce użytkownik sztancy rotacyjnej RDC 106, której producentem i dostawcą jest Koenig & Bauer. Jak zapewnia Marcel Topolski – współwłaściciel przedsiębiorstwa, urządzenie zostało zakupione w związku z nowym projektem technologicznym, realizowanym częściowo ze środków unijnych: wdrożeniem produkcji innowacyjnych, moletowanych etykiet IML, bazującej na druku offsetowym. Nowa sztanca miała zapewnić przede wszystkim stabilność i prędkość przy ich wykrawaniu, jak też znacząco zredukować czas przebrojenia pomiędzy zleceniami.

Top-Pol to rodzinna firma, od 1989 roku działająca na runku usług poligraficznych, zaś od końca lat 90. ubiegłego wieku specjalizująca się w produkcji etykiet bazujących na materiałach newsiakiowych, przede wszystkim tworzywach sztucznych. „Byliśmy jednym z pionierów zastosowania techniki offsetu UV przy zadrukowywaniu tego typu

podłoży – mówi Marcel Topolski. – Dość szybko naszym głównym asortymentem stały się etykiety IML, tj. aplikowane metodą wtrysku bezpośrednio w opakowania (których producenci stanowią największą grupę naszych klientów) na etapie ich wytwarzania. Obecnie stanowią one 70-80% realizowanej przez nas produkcji, której uzupełnieniem są plastyki z tworzyw”.

Top-Pol eksportuje ok. 30-40% swojej produkcji, a odbiorcami końcowymi wykonywanych tu etykiet są głównie firmy z branży spożywczej i budowlanej. „Ze względu na systematyczny rozwój stale modernizujemy nasz park sprzętowy, także w zakresie procesów wykończeniowych – mówi Marcel Topolski. – Jeżeli chodzi o wykrawanie etykiet, przez około dekadę wykorzystywaliśmy rozwiązanie własnej konstrukcji, oparte na technologii rotacyjnej. Ponieważ okazało się ono optymalne w kontekście naszej produkcji, z czasem zaczęliśmy poszukiwania maszyny pracującej w tej

samej technologii, która zapewniłaby większą prędkość i stabilność, a jednocześnie umożliwiła zredukowanie czasu narzędzania. W związku z przetargiem, rozpisany w ramach realizowanego projektu technologicznego, rozwiązanie ze swojej oferty – sztancę rotacyjną RDC 106 – zaproponowała firma Koenig & Bauer. Urządzenie to w największym stopniu spełniło wymogi proceduralne i od niedawna jesteśmy jego pierwszym użytkownikiem w Polsce. Po raz kolejny staliśmy się zatem pionierem, tym razem w kontekście premierowego na polskim rynku wdrożenia sztancy RDC 106” – podkreśla Marcel Topolski. – Ponieważ już wcześniej z powodzeniem stosowaliśmy rotacyjne wykrawanie etykiet, zakup stał się okazją do zwiększenia wydajności i jakości produkcji, ale też możliwość wspólnego z firmą Koenig & Bauer rozwijania i udoskonalania samej technologii. Tym bardziej, że sztancowaniu w tym przypadku podlega bardzo trudny w obróbce produkt, jakim są innowacyjne, moletowane etykiety IML. Są one wyko-



KOENIG & BAUER

nane z tworzyw sztucznych i uwzględniają dodatkowe wypukłości, ułatwiające separację między etykietami u naszych odbiorców końcowych. Jest to zatem zarówno dla nas jak i dla dostawcy okazją do wzbogacenia swojej wiedzy. W tym miejscu warto jest podkreślić duże zaangażowanie działów handlowych, ale też techniczno-serwisowych zarówno ze strony lokalnego oddziału firmy Koenig & Bauer, jak też jej niemieckiej centrali. W 1. kwartale tego roku maszyna sprawnie i zgodnie z planem została włączona

w proces technologiczny związany z nowym projektem. Pracę z nią chwala sobie również nasi operatorzy, którzy korzystają z wielu funkcjonalności, jakie oferuje to urządzenie, przede wszystkim w kontekście wyższej stabilności procesu wytwórczego oraz dwa razy wyższej prędkości, niż w dotychczas używanym przez nas rozwiązaniu”.

„Nasi klienci z branży spożywczej, ale nie tylko, oczekują etykiet najwyższej jakości, stąd też rozwiązania, jakie stosujemy

w codziennej produkcji, muszą reprezentować najwyższy światowy poziom i wysoką wydajność. Niedawna inwestycja w sztancę RDC 106 odpowiada na to zapotrzebowanie i oczekiwania, które stale rosną, wraz z zachodzącymi na rynku zmianami i upodobaniami konsumentów. Aspekty te są tym bardziej istotne w obecnej sytuacji globalnej, która wpłynęła też rzecz jasna na wolumen realizowanych przez nas zamówień” – podsumowuje Marcel Topolski.

Trioplast Nyborg inwestuje w Evo XG 8 LR

Trioplast Nyborg inwestuje w maszynę Evo XG 8 LR przeznaczoną do zadruku folii polietylenowych wykorzystywanych w produkcji opakowań przemysłowych. Skrojona na miarę fleksograficzna maszyna drukująca o maksymalnej długości formatu do 1.400 mm oraz maksymalnej szerokości zadruku 1.650 mm pozwala na wytwarzanie wysokiej jakości wydruków wielkoformatowych. Przeznaczona do druku dużych nakładów opakowań przemysłowych maszyna ma rozpocząć produkcję w drugim kwartale 2021 roku.

Håkan Runden, Dyrektor Sprzedaży i Serwisu w Koenig & Bauer DK: „To była wspaniała praca zespołowa. Koledzy z firmy Koenig & Bauer Flexotecnica udzielili nam najlepszego możliwego wsparcia podczas procesu konsultacji i uwzględnili wszystkie specjalne wymagania klienta.”

„Po osiągnięciu znakomitych wyników druku maszyny Evo XG we Włoszech cieszymy się, że firma Trioplast będzie nadal współpracować z Koenig & Bauer jako niezawodnym partnerem i stawia na nasz wspólny rozwój”, uzupełnia Luigi Magliocchi, CEO Koenig & Bauer Flexotecnica.



Oskar Karlsson, Chief Procurement Officer w firmie Trioplast, dodaje dumnie: „Ta maszyna fleksograficzna zastępuje trzy nasze stare urządzenia.” Kolejna, jeszcze większa maszyna drukująca, Evo XG 10 LR, ma zostać zamówiona w 2021 roku. Seria Evo XG to wysokozautomatyzowane fleksograficzne maszyny drukujące z centralnym cylindrem, przeznaczone do wydajnej obróbki z prędkością do 600 m / min. szerokiej palety folii, papierów oraz kartonów.

Firma Trioplast Nyborg należy do grupy Trioplast Group. Trioplast jest grupą przemysłową zatrudniającą nieco ponad 1.200 pracowników i osiągającą obroty w wysokości 540 milionów euro. Grupa jest jednym z wiodących europejskich oferentów innowacyjnych i ekonomicznych rozwiązań opakowaniowych powstających na bazie folii polietylenowych. Posiada zakłady produkcyjne w Szwecji, Danii, Holandii i Francji oraz sprzedaje swoje produkty na całym świecie. Głównym właścicielem Trioplastu jest Altor Funds.

Koenig & Bauer LIVE: Druk działa również online

- Światowa premiera nowej generacji maszyn Rapida
- Wirtualny pokaz na żywo kompletnego Workflow z opakowaniami
- Prezentacja cyfrowych usług serwisowych
- Innowacje w cyfrowym druku zwojowym i w zadruku tekstury falistej
- Wgląd na żywo w szerokie portfolio firmy Koenig & Bauer
- Nowości od Koenig & Bauer Durst

Koenig & Bauer osiąga na koniec swoich pierwszych całkowicie wirtualnych targów dodatni bilans. Pod tytułem „Koenig & Bauer LIVE” producent maszyn drukujących zaprezentował od 16 do 25 czerwca nowości produktowe, zastosowania cyfrowe i nowe rozwiązania serwisowe dla przemysłu poligraficznego. W codziennych sekwencjach pokazów internetowych partnerzy, klienci i inne zainteresowane osoby mogły śledzić, jakie innowacje opracowała firma Koenig & Bauer dla branży.

Data nie była przypadkowa. „W rzeczywistości, drupa miałyby się odbyć dokładnie w ciągu tych dwóch tygodni”, wyjaśnia Claus Bolza-Schünemann, prezes zarządu Koenig & Bauer. Jednak największe na świecie targi branży poligraficznej, podobnie jak wiele innych ważnych wydarzeń w tym roku, padły ofiarą pandemii koronawirusa. Nowa data została już wyznaczona. W kwietniu 2021 roku mają odbyć się nowe targi drupa. Firma Koenig & Bauer nie chciała czekać. „Nasze przygotowania były w fazie końcowej, kiedy dotarła do nas wiadomość, że drupa zostanie odłożona w czasie”, mówi Dagmar Ringel, dyrektor ds. komunikacji kor-



poracyjnej i marketingu w firmie Koenig & Bauer. „Nie chcieliśmy czekać kolejny rok, by powiedzieć światu poligraficznemu o naszych innowacjach.

Prezentacja nowej generacji Rapida

Główną atrakcją wydarzenia Koenig & Bauer LIVE była prezentacja nowej generacji maszyn Rapida. Całkowicie przebudowany, z dodatkowymi funkcjami i nowoczesnym wyglądem model flagowy w segmencie offsetu arkuszowego został przedstawiony przez Ralfa Sammeck – członka zarządu Koenig & Bauer - i jego zespołu. Rapida 106 pracująca w średnim formacie, z systemem odwracania do 20.000 ark./h, ze zmianą „zleceń w locie” i logistyką form drukowych nigdy dotąd nie była tak potężna wydajnościowo. Rapida 76 również przejęła wszystkie cechy swojej większej siostrzanej maszyny drukującej, wyznaczając kamień milowy w formacie B2.

Postpress - od druku do gotowego opakowania

W dziedzinie rozwiązań postpressowych firma Koenig & Bauer zaprezentowała nową rodzinę sztanc płaskich CutPRO Q 106 hiszpańskiej siostry Koenig & Bauer Iberica oraz sztancę rotacyjną CutPRO X 106. Podczas sesji na żywo, arkusze wydrukowane poprzedniego dnia zostały poddane dalszej obróbce - tłoczeniu, bigowaniu, sztancowaniu i usunięciu odpadu na maszynie CutPRO X 106. Gotowy produkt został następnie przeniesiony do składarko-sklejarki Omega Allpro 110 firmy Koenig & Bauer Duran.

Usługi cyfrowe - Cenne zastosowania w czasach kryzysu



KOENIG & BAUER

W związku z pandemią koronawirusa na wirtualnych targach przyjrano się również usługom cyfrowym. Kiedy wizyty naszych techników u klientów z dnia na dzień stały się niemożliwe, ze względu na wprowadzone restrykcje, reakcje serwisowe przeistoczyły się w działania cyfrowe. Firma Koenig & Bauer od lat korzysta z takich aplikacji jak np. Visual Press Support, - cyfrowej usługi z obsługą wizualną. Istniejące rozwiązania w rzeczywistości rozszerzonej i możliwości konserwacji proaktywnej przyniosły korzyści również klientom w czasie kryzysu koronawirusa. Firma Koenig & Bauer opracowała również specyficzne dla branży pakiety serwisowe.

W celu wsparcia społeczności i wysiłków naszej organizacji na rzecz ograniczenia rozprzestrzeniania się Covid-19, Koenig & Bauer wyprodukował 100 000 osłon na twarz i przekazał je na rzecz społeczności dotkniętych kryzysem zdrowia publicznego.

Wgląd w druk cyfrowy i offset zwojowy

Z sektora Digital & Webfed, członek zarządu Christoph Müller i jego zespół opisali możliwe zastosowania maszyny RotaJET w druku cyfrowym zwojowym, na przykładzie druku dekoracyjnego oraz opakowaniowego. Ogłosił on również ponowne wejście firmy na rynek tektury falistej z nowymi maszynami CorruCUT i CorruFLEX. Firma obsługuje tutaj silnie rosnące zapotrzebowanie na rozwiązania w zakresie opakowań, np. od producentów markowych towarów i żywności.

Luigi Magliocchi, nowy dyrektor zarządzający Koenig & Bauer Flexotecnica, zaprezentował maszynę Evo XC bezpośrednio z zakładu w Tavazzano, we Włoszech. Ultra-kompaktowa 8-kolorowa maszyna bazuje na sukcesie uznanej serii modeli Evo. Dostępny jest w dwóch różnych wersjach o maksymalnym raporcie do 850 mm i prędkości druku do 400 m na minutę.

Różnorodność produktów poligraficznych ze świata Koenig & Bauer

W krótkich prezentacjach, sesje na żywo pozwoliły na przedstawienie produktów z szerokiego portfolio firmy Koenig & Bauer. Spółki zależne zaprezentowały m.in. rozwiązania w zakresie drukowania i wykańczania podłoży metalowych, szklanych i korpusów plastikowych. Słuchacze dowiedzieli się także, w jaki sposób można zintegrować aplikację KI w technologii znakowania i dlaczego banknoty są nadal niezbędnym i bezpiecznym środkiem płatniczym w dzisiejszym świecie. Wirtualne targi przyniosły również kolejną innowację dla córki spółki – Notasys - odpowiedzialnej za druk papierów wartościowych i od tej pory działa pod nazwą Koenig & Bauer Banknote Solutions.

Ponad 100 zespołów drukujących Rapida w firmie Parksons Packaging

Firma Parksons Packaging należy do największych producentów opakowań w Indiach. Oprócz siedziby głównej w Bombaju, firma prezesa Ramesha Kejriwala dysponuje pięcioma najnowocześniejszymi zakładami produkcyjnymi rozmieszczonymi na całym subkontynencie. Niedawno firma uruchomiła maszynę Rapida 76. Oznacza to, że u indyjskiego giganta opakowaniowego produkuje teraz dokładnie 101 jednostek drukujących i lakierujących firmy Koenig & Bauer.

Offsetowe maszyny arkuszowe Rapida pojawiły się w przedsiębiorstwie w 2005 roku. Wtedy przedsiębiorstwo Parksons Packaging poszukiwało maszyn do produkcji w technologii UV. Maszyna Rapida 105 ze swoimi zespołami suszącymi o wymiennych pozycjach wyznaczała wówczas standardy druku nie tylko w firmie Parksons, ale także produkcji UV

w całym Indiach. Następnie pojawiły się maszyny Rapida 106 – siedmio- i ośmiokolorowa oraz jeszcze jedna, wyposażona w zespół do podwójnego lakierowania. Dodatkowo od początku 2020 roku w firmie produkuje pierwsza maszyna Rapida 76 – w wariantcie sześciokolorowym z wieżą lakierującą oraz przedłużeniem wykładania. Ramesh Kejriwal poświadcza wysoką wydajność pozostałych maszyn Rapida: „Dzięki rozwiązaniu DriveTronic SPC czasy narzadzania redukują się o 30 do 40 procent. Liczba zleceń, jakie produkujemy na nowych maszynach, wzrosła o 30 do 35 procent.”

Średnio rzecz biorąc jedna z nowych maszyn Rapida zastępuje dwa starsze modele. Wysoka wydajność powoduje także redukcję ilości makulatury. Drukarnia opakowaniowa jest bardzo zadowolona z zakupionych maszyn, oferowanej

przez nie jakości druku oraz procesu ich instalacji i uruchomienia. Dzięki współpracy dla każdej maszyny tworzony jest kompletny pakiet, który gwarantuje spełnienie najważniejszego kryterium technicznego: kryterium dotyczącego wydajności.

Wszystkie zakłady Parksons Packaging koncentrują się na produkcji pudełek składanych. Firma ma do dyspozycji 22 linie produkcyjne do druku offsetowego oraz jedną linię do druku cyfrowego.

W 2019 r. obroty Parksons Packaging wynosiły w przybliżeniu ok. 150 mln euro. Firma produkuje prawie 18 000 różnych artykułów, przetwarzając rocznie około 100 000 ton papieru i tektury. Ponad 1.700 pracowników pracuje na powierzchni produkcyjnej prawie 100.000 m².

Rapida 106X – nowy standard wydajności w druku przemysłowym

- Dostępność licznych opcji zwiększających produktywność oraz wielu procesów autonomicznych
- Design maszyny: niezależny i wyznaczający trendy
- Logistyka form: bez konieczności ręcznej interwencji od naświetlania aż po wymianę form
- Premiera światowa: 20.000 ark./h w druku jedno- i dwustronnym
- Kontrola jakości high-end
- Inteligentna koncepcja obsługi
- Kompleksowe oferty dla zwiększenia dostępności i wydajności maszyny

Dzięki maszynie Rapida 106X firma Koenig & Bauer wprowadza na rynek nową, wysokowydajną offsetową maszynę arkuszową, przeznaczoną do produkcji w zakresie średnich formatów (740 x 1.060 mm). Spełnia one wszystkie wymagania w zakresie automatyzacji, digitalizacji i rozwiązań typu workflow, jakie tylko można sobie

dziś wyobrazić, stanowiąc tym samym rewolucyjną ofertę stworzoną z myślą o przemysłowym druku offsetowym.

Niezależność, dynamika oraz utrzymanie wartości przez długi okres - takie cechy posiada Rapida 106X, charakteryzująca się nowym, docenionym już wzornictwem. Ściany boczne ze szkła bezpiecznego, nowa koncepcja obsługi z panelami dotykowymi oraz przekonująca forma czynią z niej niezwykle nowoczesne urządzenie. Na pierwszy rzut oka widać, że mamy do czynienia z najbardziej wydajną maszyną Rapida, jaką kiedykolwiek stworzono.

Urządzenie Rapida 106 serii X ma za zadanie zmaksymalizowanie rentowności przedsiębiorstw poprzez dodatkowe zwiększenie ich wydajności. Przyczynia się do tego m.in. pięć kryteriów:

1. Krótsze czasy narządzenia – szybszy druk

Aby nie tracić ani sekundy podczas narządzenia, Rapida 106 X jest wyposażona w rewolucyjne funkcje, które są

wzajemnie precyzyjnie skoordynowane. Obejmują one spektrum działań od symultanicznej zmiany form o czasie trwania poniżej jednej minuty przy zastosowaniu form bez zaginanych krawędzi, poprzez dużą liczbę równoległe przebiegających procesów narządzenia, aż po autonomiczny druk sekwencji zleceń z automatycznym uruchamianiem licznika dobrych arkuszy (AutoRun).

Kiedy licznik arkuszy osiągnie nominalną wysokość nakładu bieżącego zlecenia, maszyna wyłącza się i przechodzi automatycznie w tryb zmiany zlecenia. Po zakończeniu tego procesu bez interwencji użytkownika następuje druk kolejnego zlecenia. Systemy pomiaru i regulacji rozpoznają automatycznie, kiedy podczas procesu druku osiągnięte zostają określone cechy jakościowe produktu i uruchamiają licznik prawidłowo wydrukowanych arkuszy. Po wydrukowaniu kolejnego nakładu maszyna ponownie rozpoczyna proces zmiany zlecenia. Cykl powtarza się tak długo, aż zrealizowany zostanie kompletny łańcuch zleceń.

2. Logistyka form drukowych aż po sam zespół drukujący

Równie wysoko zautomatyzowany jest nowy system logistyki form drukowych PlateTronic, w który firma Koenig & Bauer wyposaża nową maszynę Rapida 106 X na życzenie. System posiada modułową budowę i może być elastycznie dostosowany do wymagań każdej firmy.

Od przygotowania zlecenia w systemie PPS LogoTronic Professional poprzez naświetlanie form drukowych i ich doprowadzanie do odpowiednich zespołów drukujących po transport powrotny wykorzystanych już form cały proces odbywa się bez konieczności dokonywania jakichkolwiek manualnych działań. W obrębie całej logistyki formy drukowe



KOENIG & BAUER

przydzielone są do odpowiednich zespołów drukujących tak, że kolejność, z jaką trafiają one do maszyny, stale się zmienia. Opracowany przez firmę Koenig & Bauer system doprowadza formy bezpośrednio do urządzenia je zmieniającego. Obsługa maszyny może skoncentrować się wyłącznie na kontroli przebiegu procesów produkcyjnych.

Właśnie w przypadku zakładów zajmujących się produkcją akcydensową charakteryzującą się krótkimi nakładami bądź wieloma wersjami językowymi czy też sygnaturami logistyka form drukowanych stanowi jedną z ważnych zalet produkcyjnych. Podczas druku około 350 arkuszy należy wyjąć stare formy z ośmiu lub więcej agregatów i włożyć taką samą liczbę nowych form - operator jest w stanie unieść takie obciążenie jedynie przez krótki czas. To właśnie w takim przypadku nowe rozwiązanie ma wyraźną przewagę i gwarantuje, że Rapida 106 X zawsze będzie w stanie szybko powrócić do procesu druku.

3. Wyższa wydajność – przewaga podczas druku

Mającą swoją światową premierę maszyna Rapida 106 X osiąga podczas produkcji jedno- oraz dwustronnej wydajności aż do 20.000 ark./h, co stanowi zupełnie nowy wymiar wydajności dla maszyn wyposażonych w opcję odwracania. Użytkownicy zajmujący się produkcją akcydensową, którzy używają ośmioko-



lorowych maszyn drukujących 4/4, będą zadowoleni, ponieważ będą mieli dostęp do tak samo wysokowydajnej technologii jak zakłady, które pracują w trybie druku jednostronnego.

Optymalizacja kolejności zleceń oferuje dalsze możliwości zwiększenia dziennej wydajności offsetowych maszyn arkuszowych. Wraz z modelem Rapida 106 X firma Koenig & Bauer prezentuje zupełnie nowe narzędzie do tego celu: Job Optimizer. Działa ono jako łącznik między MIS i PPS i optymalizuje zlecenia zdefiniowane w MIS biorąc pod uwagę parametry technologiczne oraz specyfikę danej maszyny. Pierwsze z cech to format, gramatura, rodzaj powtórki oraz poziomy jakości gotowych produktów. Drugie to możliwe do wykonania procesy równoległe lub formy, które mogą być

wydrukowane od razu jako gotowe produkty, bez konieczności uruchamiania bardziej czasochłonnych procesów mycia. Dzięki zoptymalizowanej kolejności drukowania czasy narządzenia mogą zostać zredukowane o kolejne 30 do 50 procent, w zależności od zlecenia.

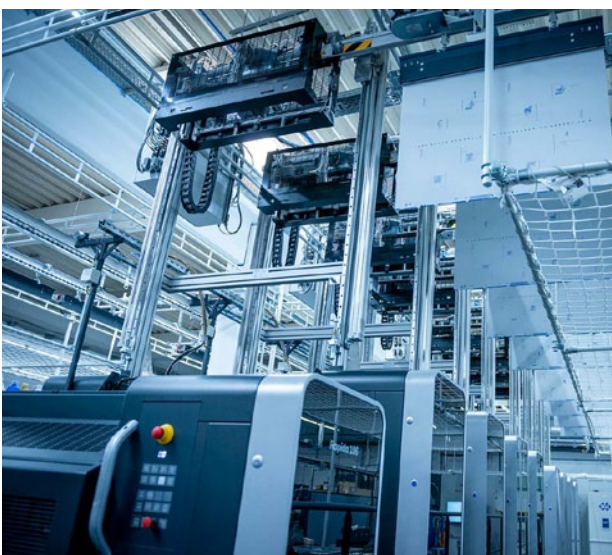
O tym, czy kryteria OEE (efektywność wykorzystania maszyn) są spełnione, informuje nowy system LogoTronic Cockpit. Analizuje on wszystkie dane produkcyjne i czasy

produkcji oraz prezentuje je za pomocą przejrzystych grafik. Jeden rzut oka wystarczy, aby stwierdzić, jak wygląda faktyczna wydajność produkcyjna oraz czasy narządzenia w porównaniu do ustawień referencyjnych. Jednocześnie dane dotyczące produkcji mogą być wykorzystane do wykonania kalkulacji poprodukcyjnej, jaka może zostać porównana z wartościami planowanymi. Pozwala to na określenie zysków i strat w czasie rzeczywistym.

4. Bezpieczne procesy – bezpieczeństwo druku

Firma Koenig & Bauer wyznacza standardy także w przypadku systemów pomiarowych. System kamer (w przypadku maszyn do druku jedno- oraz dwustronnego dwie kamery) umożliwia odzwierciedlenie do trzech funkcji: regulacji nafarбления inline, inspekcji arkusza oraz porównanie wydrukowanych arkuszy z plikiem PDF z przygotowalnią.

System QualiTronic ColorControl dokonuje pomiaru nafarбования na pasku kontrolnym każdego wydrukowanego arkusza. Na bazie zmierzonych wartości system co 10 arkuszy reguluje kolor. Dzięki połączeniu z niezwykle szybko reagującym zespołem farbowym maszyny Rapida 106X zlecenia sprawnie osiągają odpowiednie wartości farbowe – liczba arkuszy makulatury koniecznych do wykonania regulacji podczas uruchamiania produkcji oraz przy jej zatrzymaniu ulega istotnej redukcji: w zależności od zlecenia oraz wymaganej jakości jest to do 25 lub do 50 arkuszy.



KOENIG & BAUER



dźwięku i dodawania komentarzy można znacznie lepiej opisać zdalne działania konserwacyjne i łatwiej udzielić pomocy w zakresie technologii i mechaniki procesów produkcyjnych.

Miesięczny raport Performance Report prezentuje dane dotyczące wydajności oraz kluczowe wskaźniki wydajności maszyny w przejrzystej formie graficznej. Ponadto dane te mogą być porównywane wewnętrznie i zewnętrznie z podobnie użytkowymi maszynami - oczywiście anonimowo.

6. Digitalizacja – maksymalna opłacalność

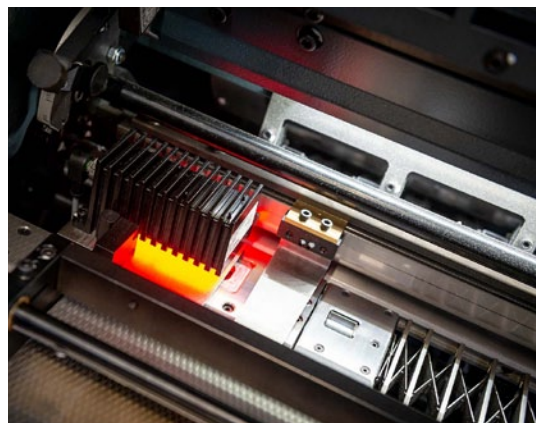
Dzięki sztucznej inteligencji i wykorzystaniu meldunków z czujników maszyn tworzone są raporty, mające zapewnić najwyższą wydajność maszyny Rapida 106 X, zwiększyć jej dostępność i umożliwić ścisłą komunikację pomiędzy użytkownikami i producentami, przy wsparciu kanałów cyfrowych. Proces ten następuje z wykorzystaniem społeczności Customer Community jako centralnego punktu kontaktowego. Tutaj możliwe jest zakładanie nowych wątków i przeglądanie bieżących, wgląd w raporty wydajności a także korzystanie z innych usług cyfrowych. Użytkownicy i producenci mają dostęp do tej samej bazy informacji, a ich współpraca opiera się na podobnym zakresie wiedzy. Customer Community w przyszłości będzie jednoczyć wszystkie usługi cyfrowe pod jednym dachem.

arkuszowych maszyn offsetowych firmy Koenig & Bauer. Większość usług zorientowanych na klienta opiera się na danych dotyczących wydajności maszyn oraz ich plikach log w dziennikach.

Usługa PressCall usprawnia komunikację podczas zdalnej konserwacji i optymalizuje ją poprzez eliminację barier językowych. Visual PressSupport rozszerza możliwości zdalnej konserwacji, zapewniając bezpośredni wgląd na maszynę za pośrednictwem smartfona operatora. Za pomocą zdjęć i filmów, funkcji transmisji



Coraz istotniejsze stają się dane z czujników maszyn, pozwalając na lokalizowanie błędów jeszcze zanim dojdzie do awarii maszyny. Stosowane metod sztucznej inteligencji pozwala na oddzielenie komunikatów czujników o normalnym zachowaniu się



maszyny od komunikatów o zachowaniach anormalnych. Gdy tylko pojawią się nieprawidłowości, boty interweniują i automatycznie generują informację o konieczności wykonania działań serwisowych. Odpowiedzialny pracownik działu serwisu inicjuje określone działania i w razie potrzeby niezwłocznie kontaktuje się z użytkownikiem, aby zapobiec nieplanowanym przestojom i zorganizować zaplanowaną konserwację.

W oparciu o dane operacyjne oraz dane maszyny z wykorzystaniem opcji Performance Analytics Plus, powstaje nowe, elastyczne narzędzie raportowania LogoTronic, które w przyszłości będzie dostępne za pośrednictwem społeczności klientów. Performance Analytics Plus umożliwia drukarniom na analizę procesów produkcyjnych z różnych perspektyw, w celu dalszego zwiększenia wydajności technologii Rapida. Historia zleceń, rejestracja czasu pracy maszyny i wiele innych elementów może być wizualizowanych od ręki na bazie elastycznych tablic i w ten sposób dostosowanych do indywidualnych wymagań. Nawet złożone analizy trendów, które mogą być wykorzystane do monitorowania strategii długoterminowych, mogą być realizowane za pomocą kilku kliknięć.

Wszystkie te elementy sprawiają, że maszyna Rapida 106 X jest najpotężniejszą i najbardziej wydajną maszyną pracującą w zakresie średnich formatów w historii.

Drukarnia Mellow z pierwszą na świecie półformatową, hybrydową maszyną Koenig & Bauer Rapida 76 z modułem do cold stampingu

„Made of Print” – to hasło przyświeca działalności krakowskiej drukarni Mellow, która od ponad dwóch dekad jest obecna na polskim rynku usług poligraficznych realizowanych w technice offsetowej. Przez wiele lat główną część jej portfolio stanowiły szeroko rozumiane materiały marketingowe wysokiej jakości, skierowane głównie do klientów korporacyjnych. Obecnie Mellow – jak zapewnia prezes zarządu drukarni Wojciech Dworak – stara się zdywersyfikować swoją ofertę i rozszerzyć ją m.in. o wysoko uszlachetnione opakowania oraz inne produkty poligraficzne o wartości dodanej. Temu służą nowe inwestycje sprzętowe, m.in. w półformatową maszynę offsetową Rapida 76 z modułem do foliowania na zimno. To kolejne już rozwiązanie marki Koenig & Bauer, na jakie zdecydował się ten krakowski zakład poligraficzny, a zarazem pierwsza na rynku europej-

skim półformatowa maszyna hybrydowa (UV/LED) tego producenta, wyposażona w opcję do cold-stampingu i pierwsza na świecie tak rozbudowana konfiguracja modelu Rapida 76.

„Zawsze staraliśmy się, by nasza firma była postrzegana przez rynek i klientów głównie pod kątem najwyższej jakości oraz profesjonalnej i kompleksowej obsługi poligraficzno-reklamowej – mówi Wojciech Dworak. – Tak było zarówno w okresie, kiedy jako jedni z pierwszych w Polsce zaoferowaliśmy usługi w zakresie komercyjnego druku cyfrowego, jak też później – gdy zdecydowaliśmy się na inwestycję w druk offsetowy, który już od lat decyduje o naszej tożsamości biznesowej, oraz nabyliśmy agencję reklamową. Minionych kilkanaście lat to okres budowania marki Mellow jako profesjonalnego dostawcy kompleksowych usług poligraficzno-reklamowych dla klien-

tów korporacyjnych. To z myślą o nich realizowane były i nadal są najwyższej jakości (niejednokrotnie bardzo subtelnie wykończone i uszlachetnione) materiały marketingowe: katalogi, raporty roczne, zaproszenia, foldery itd. Obecnie zdobyte doświadczenia chcielibyśmy przenieść na nowy dla nas grunt, jakim są opakowania oraz inne produkty wykonywane na grubszych podłożach, także nietypowych np. niewiększych. W obu przypadkach pragniemy oferować to, z czego jesteśmy znani: najwyższą jakość, ale przede wszystkim wyraziste, nietuzinkowe i nieszablonowe pomysły graficzne oraz rozwiązania produkcyjne. Proponujemy zastosowanie efektów specjalnych takich jak folia (np. metalizowana) aplikowana na zimno, druk wypukły, hologramy czy kody QR „zaszyte” w projektach. Temu służy modernizacja naszego parku sprzętowego, w tym zakup nowej, półformatowej maszyny Rapida 76, pozwalającej na drukowanie w technologii UV/LED, co oznacza m.in. możliwość zastosowania trudnych w obróbce podłoży oraz ich uszlachetnianie in-line w dedykowanym module do cold-stampingu”.

Nowa maszyna, nowa siedziba

Maszyna została zainstalowana w nowej siedzibie firmy Mellow, w której – po wielu latach działalności w dwóch lokalizacjach – znalazł się cały park sprzętowy drukarni, dedykowany produkcji cyfrowej i offsetowej. „O naszym biznesowym DNA od dłuższego już czasu decyduje druk offsetowy, w którym – od początku obecności na tym rynku – naszym sprawdzonym partnerem pozostaje firma Koenig & Bauer” – mówi Wojciech Dworak. Technika offsetowa pojawiła się w firmie Mellow (wówczas jeszcze funk-



KOENIG & BAUER

cjonującej pod nazwą Copy 2000) w roku 2001, wraz z maszyną Rapida 74-5+L. Kilka lat później drukarnia zainwestowała w pierwszą w Polsce maszynę pełnoformatową Rapida 105-5+L, wyposażoną w system LogoTronic Professional. „Było to w przełomowym dla nas roku 2008 – kontynuuje Wojciech Dworak. – Poza rozbudową parku sprzętowego, zmieniliśmy wówczas nazwę na Mellow i rozpoczęliśmy kreowanie wizerunku firmy jako profesjonalnego przedsiębiorstwa świadczącego usługi poligraficzno-reklamowe na najwyższym poziomie. Obecnie jesteśmy po raz kolejny pionierem jeżeli chodzi o wdrożenie maszyny marki Koenig & Bauer, nie tylko na rynku krajowym. Zdecydowaliśmy się na rozwiązanie hybrydowe oraz wyposażone w opcję cold-stampingu, przede wszystkim z uwagi na ogromne możliwości technologiczne, jakie daje taka właśnie konfiguracja”.

Nowa strategia: wysoko przetworzone produkty o wartości dodanej

„Rynek się zmienia, a klienci oczekują w coraz większym stopniu oferty nietuzinkowej, z jednej strony dostosowanej do ich indywidualnych potrzeb, z drugiej – pozwalającej na wyróżnienie się. Chcemy im w tym pomóc, zapewniając nie tylko najwyższej jakości sprzęt do produkcji opakowań czy materiałów komercyjnych, ale też oferując szkolenia, doradzając i wspierając w całym procesie powstawania produktu – począwszy od koncepcji i pomysłu na projekt graficzny, a na efektywnej realizacji kończąc. Naszym zdaniem nawet z najprostszego druku, takiego jak ulotka pizzerii czy wizytówka, można stworzyć małe dzieło sztuki. Pokazujemy to m.in. w ramach uruchomionej jakiś czas temu „Akademii Mellow”, skierowanej do osób z działów kreacji i marketingu firm reprezentujących różne branże. Ale do tego potrzebny jest niebanalny pomysł, w ślad za nim – design, a na koniec – najwyższej jakości maszyny pozwalające go zrealizować. Nowa Rapida 76 jest przykładem takiej właśnie inwestycji”.

Adam Ślażyński, regionalny szef sprzedaży w firmie Koenig & Bauer (CEE), która była dostawcą maszyny, dodaje:

„Zakupiona przez Mellow maszyna to nie tylko pierwsza Rapida 76 w Polsce, ale też pierwsza – w skali świata – tak bogata jej wersja, uwzględniająca system foliowania na zimno. Zaimplementowany tu pakiet umożliwia za-drukowywanie bardzo szerokiego spektrum podłoży: kartonów, folii, ale też cienkich folii czy materiałów newsiarkliwych. Naszemu klientowi bardzo zależało na tym, by pod tym względem możliwości maszyny były jak największe, stąd taka jej konfiguracja”.

„Istotny był również format – dodaje Wojciech Dworak. – Po wcześniejszej inwestycji w maszynę B1 tym razem – ponownie – zdecydowaliśmy się na maszynę półformatową. Biorąc pod uwagę specyfikę rynku i różne wolumeny nakładów charakteryzujące naszych dotychczasowych jak i potencjalnych klientów, do których kierujemy nasze usługi, jest ona w tym przypadku bardziej elastycznym i ekonomicznie uzasadnionym rozwiązaniem”.

Drukująca z prędkością maksymalną 18 tys. egz/h Rapida 76-7+L jest wyposażona w siedem zespołów drukujących, wieżę lakierującą oraz wspomniany już moduł do foliowania na zimno Vinfoil Optima. Adam Ślażyński zwraca uwagę na bogate wyposażenie kontrolno-pomiarowe, niezwykle ważne przy bardzo wysublimowanych, zaawansowanych technologicznie projektach, jakie realizuje Mellow: „Warto w tym kontekście wymienić choćby pomiar i regulację nafarbiana online i inline, jak też protokółowanie ISO online w systemie QualityPass. Tego typu rozwiązania mają dać użytkownikom pewność i niezawodność realizowanej produkcji, zwłaszcza przy wymagających zleceniach np. opakowaniach czy materiałach marketingowych o dużej wartości dodanej, w jakich specjalizuje się Mellow”.



Nowe kierunki działania, większy nacisk na eksport

Chcemy w większym niż dotychczas stopniu wyjść z naszą ofertą poza Polskę – mówi Wojciech Dworak. – Na rynku krajowym jesteśmy znani i rozpoznawani, a ponad 20-letnie doświadczenie i bogata wiedza technologiczna pozwalają śmiało myśleć o zwiększeniu eksportu w naszym portfolio zamówień. Planujemy w związku z tym zmodyfikować naszą strukturę handlową i – po mamy nadzieję rychłym powrocie światowych rynków do normalnego funkcjonowania – ruszyć z zagraniczną promocją naszych usług, m.in. poprzez udział w międzynarodowych wydarzeniach branżowych”.

„Rozwój drukarni Mellow i inwestycje, realizowane – co warto zauważyć – w latach, gdy rynek borykał się z sytuacjami kryzysowymi, zasługują na szczególne słowa uznania. Tym bardziej jest nam miło, że jej kierownictwo po raz kolejny zaufało marce Koenig & Bauer, decydując się na zakup maszyny z naszego portfolio. Co więcej, po raz kolejny mamy do czynienia z pierwszą w Polsce maszyną danego modelu, a ze względu na rozbudowaną konfigurację – z wdrożeniem unikalnym nawet w skali światowej. Mamy nadzieję, że Rapida 76, podobnie jak poprzednie rozwiązania Koenig & Bauer, przyczyni się do dalszego, dynamicznego rozwoju firmy Mellow” – podsumowuje Jan Korenc, prezes zarządu Koenig & Bauer (CEE).

Essentra Packaging i sterowana iPadem maszyna fleksograficzna „All New” FA-17 firmy Nilpeter

W firmie Essentra Packaging z Lublina, należącej do międzynarodowej grupy Essentra, pracuje od pewnego czasu nowa, 17-calowa maszyna fleksograficzna FA-17 marki Nilpeter. Urządzenie, wyposażone w liczne opcje i funkcje automatyzujące oraz usprawniające proces drukowania, znacząco zwiększyło potencjał produkcyjny tego przedsiębiorstwa pod względem realizowanej tu produkcji etykietowej. W tym obszarze odbiorcami Essentra Packaging są przede wszystkim światowe marki z segmentu produktów kosmetycznych oraz farmaceutycznych.

Essentra Packaging Sp. z o.o. – część międzynarodowej grupy

Essentra Packaging Sp. z o.o. specjalizuje się w kompleksowej obsłudze międzynarodowych marek (głównie z segmentu produktów kosmetycznych oraz farmaceutycznych) w zakresie opakowań kartonowych (drukowanych w technice offsetowej) oraz etykiet. Te drugie, realizowane w technologii wąskostęgowej, od niedawna są wytwarzane w nowej maszynie marki Nilpeter – „All New” FA-17.

„Nasza firma stara się proponować swoim klientom partnerską formę współpracy, oferując im kompleksową obsługę. Składają się na nią: pomoc z fazy projektu i konsulting związany z realizowanym zleceniem (z uwzględnieniem optymalizacji działań i ich proekologiczności), etap produkcji i wykańczania opakowania czy etykiety oraz dostawa całej partii do klienta bądź do przedsiębiorstwa aplikującego wytworzony u nas asortyment – mówi Piotr Skątecki, menedżer operacyjny w Essentra Packaging. – Nie ukrywam, że z uwagi na bogate, niemal 20-letnie doświadczenia na rynku opakowań i etykiet jesteśmy postrzegani przez naszych strategicznych klientów jako

drukarnia do „zadań specjalnych”. Wielokrotnie trafiają do nas bardzo trudne, zaawansowane technologicznie i wysublimowane pod względem kolorystyki czy wykończenia prace. Mam na myśli m.in. zlecenia „hybrydowe”, uwzględniające zastosowanie zarówno konwencjonalnej techniki fleksograficznej, jak i druku cyfrowego. Z tego też względu najwyższej klasy park sprzętowy jest dla nas priorytetem”.

„W kontekście obsługi poligraficznej jesteśmy jedną z kilkunastu europejskich drukarni wchodzących w skład grupy Essentra Packaging – kontynuuje Piotr Skątecki. – Część z nich, m.in. ważny dla całych struktur zakład w Wielkiej Brytanii, bazuje na rozwiązaniach marki Nilpeter. M.in. z tego względu to właśnie maszyna tej marki była najpoważniej rozważana w kontekście systematycznej wymiany parku sprzętowego w lubelskiej

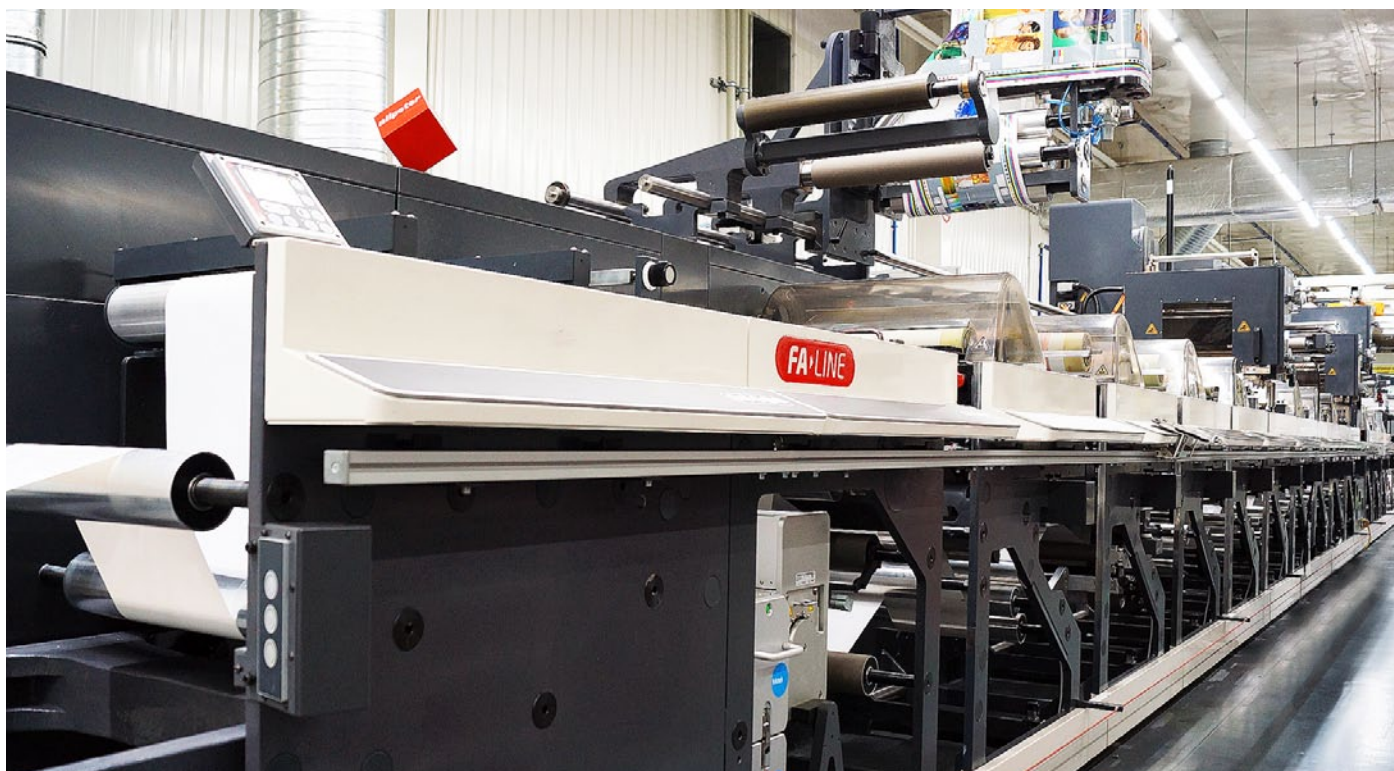
fabryce na nowy. Nasze kierownictwo uznało, że warto zachować spójność technologiczną i wykorzystać wieloletnie doświadczenia innych drukarni należących do grupy w użytkowaniu maszyn tego producenta”.

Nilpeter i Essentra Packaging – strategiczne partnerstwo

Jakob Landberg, wiceprezes ds. marketingu w firmie Nilpeter, potwierdza: „Maszyny Nilpeter od wielu lat pracują w różnych zakładach należących do Essentra Packaging. Nasze firmy łączy swego rodzaju partnerstwo technologiczne, którego efektem jest wdrażanie niekiedy bardzo rozbudowanych linii produkcyjnych, uwzględniających wielozespołowe maszyny z licznymi opcjami uszlachetnienia i wykańczania. Tego typu urządzenie zostało zakontraktowane również z myślą o zakładzie Essentra Packaging w Lublinie, co nas bardzo cieszy”.



KOENIG & BAUER



Piotr Skątecki dodaje: „Wymiana parku sprzętowego na nowy to naturalna kolej rzeczy, więc nadszedł również czas na zakup nowoczesnej, w pełni zautomatyzowanej i bardziej wydajnej maszyny fleksograficznej. Etykiety drukowane w technologii wąskostęgowej to ważny obszar naszej produkcji, więc chcąc być liczącym graczem na tym rynku, musieliśmy zainwestować w maszynę umożliwiającą z jednej strony bezpieczną i efektywną obsługę obecnych klientów, z drugiej – pozwalającą na dalszy rozwój i pozyskiwanie kolejnych kontrahentów. Co więcej, model ten reprezentuje nowej generacji serię maszyn „All New” FA, sterowanych z dwóch iPadów, co jeszcze niedawno można było rozważać wyłącznie w sferze futurologii”.

„Najbardziej zaawansowana technologicznie maszyna fleksograficzna po tej stronie Wisły”

Dostarczona przez firmę Nilpeter, przy aktywnym udziale jej polskiego przedstawicielstwa – Koenig & Bauer (CEE) maszyna „All New” FA, bazuje na technologii 5 napędów na każdy

zespół drukujący i jest wyposażona w 12 zespołów fleksograficznych, 3 zespoły sitodrukowe, moduł do koronowania, wysokowydajny system chłodzenia, system firmy GEW do utrwalania wydruków w technologii UV, system de- i relaminacji, zespół laminujący, moduł do foliowania na zimno oraz podwójną sztancę. Na zwiększenie poziomu automatyzacji pracy wpływają dodatkowo zaawansowane pakiety: do prac powtarzających się, do pasowania (z funkcją uczenia się) oraz do aplikowania bardzo cienkich folii. Maszyna jest sterowana zdalnie przy pomocy dwóch tabletów: iPad Air i iPad Pro.

„Zaryzykuję stwierdzenie, że dysponujemy najbardziej zaawansowaną technologicznie maszyną fleksograficzną po tej stronie Wisły – mówi Piotr Skątecki. – Abstrahując od bardzo bogatego wyposażenia, na szczególną uwagę zasługują jej intuicyjność i łatwość w obsłudze, m.in. dzięki sterowaniu przez tablety. Również takie funkcje jak pakiet do powtarzających się zleceń i możliwość ich zapisania w pamięci, w zdecydowany sposób zwiększają wydajność produkcji. Cenimy sobie także jej wysoką precyzję

choćby w kontekście szybkiego pasowania. W porównaniu z wcześniej stosowanym przez nas urządzeniem innego producenta mamy tu zatem kolosalny krok do przodu pod względem technologicznym”.

Jan Korenc – prezes Koenig & Bauer (CEE) podsumowuje: „Dostarczona do Essentra Packaging maszyna „All New” FA-17 to najlepszy przykład promowanej przez firmę Nilpeter technologii „Clean Hand”. Zakłada ona zredukowany do minimum poziom interwencji ręcznych i zdalne korygowanie ustawień przez operatorów, którzy sterują maszyną za pomocą dwóch iPadów. Cieszymy się, że lubelski zakład jest kolejnym w grupie Essentra Packaging posiadaczem zaawansowanego rozwiązania oferowanego przez naszego partnera biznesowego. Tym samym grono polskich użytkowników maszyn marki Nilpeter powiększyło się o kolejną uznaną markę. Mamy nadzieję, że maszyna „All New” FA-17 będzie dla Essentra Packaging znaczącym wzmocnieniem i pozwoli firmie na dalszy, dynamiczny rozwój w segmencie etykiet”.