

**WESOŁYCH ŚWIĄT BOŻEGO NARODZENIA
I SZCZĘŚLIWEGO ROKU 2019 ŻYCZY PAŃSTWU
ZESPÓŁ KOENIG & BAUER (CEE)**



KOENIG & BAUER

grudzień 2018

14 Aktualności

Wesołych
Świąt



szczęśliwego
Roku 2019

Wstęp

Słowo wstępne 2
Drukarnia Vacat po raz kolejny
inwestuje w technologię
Koenig & Bauer 3

Minimalizacja kosztów serwisu dzięki
przeglądom maszyn i zaleceniom
dotyczącym części zamiennych . . . 4

Wielkoformatowa maszyna Rapida
145-6+L ALV2 firmy Koenig & Bauer
w drukarni Opax. 6

Drukarnia Jas-Pol po raz kolejny
inwestuje w arkuszową maszynę
offsetową Koenig & Bauer 8

Koenig & Bauer Flexotecnica: nowa
nazwa, nowe kierownictwo, nowe
wyzwania 9

Studenci polskich uczelni poligra-
ficznych z wizytą w zakładach
produkcyjnych Koenig & Bauer. . . 10

Ipress 106 K - nowa sztanca płaska
z zintegrowaną separacją użytków 12

Dni Otwarte w fabryce fleksograficz-
nych maszyn szerokowstęgowych
Koenig & Bauer Flexotecnica 13

Maszyna z pokolenia iPada 14

Wesołych Świąt & Szczęśliwego Nowego Roku!

Spotkania z naszymi klientami, użytkownikami maszyn oraz rozwiązań technologicznych Koenig & Bauer zawsze stanowią dla nas swoiste doładowanie nową porcją energii oraz motywacji. Oczywiście, każdy z naszych klientów jest inny – ma własną wizję i koncepcję biznesową, a także inne podejście do współpracy z nami. Jednakże niezależnie od wszystkiego jedna rzecz sprawia, że jesteśmy naprawdę dumni – to fakt, że nasze rozwiązania są wybierane, aby stać się znaczącą częścią koncepcji biznesowych naszych klientów, a zarazem częścią ich sukcesu. Wszyscy wiemy, że każda przyjaźń musi czasami stawiać czoła różnym wyzwaniom. Ściśta współpraca podczas tych trudnych chwil jeszcze bardziej wzmacnia wzajemne więzi.

W pierwszym tygodniu grudnia mieliśmy przyjemność powitać w Dreźnie dużą grupę klientów naszej firmy wywodzących się z obu gałęzi naszej działalności – druku offsetowego i fleksograficznego. Z grupą klientów z Czech mieliśmy okazję podziwiać przedstawienie baletowe, klienci z Polski obejrzeli widowisko operowe. Oba wydarzenia miały miejsce w renomowanej operze SemperOper. Cieszyliśmy się także magiczną atmosferą adwentu w centrum Drezna i z ogromną satysfakcją przyjęliśmy fakt, że każdy opuszczał Drezno zabierając ze sobą miłe wrażenia i wspomnienia. Wierzimy, że wszyscy nasi klienci odnotowali dobry rok i zastępują na relaks i radosne chwile spędzone we wspólnym gronie.

To już ostatni newsletter wydawany i dystrybuowany w 2018 roku. Zawiera on wiele interesujących treści – przede wszystkim zakończonych sukcesem instalacji offsetowych maszyn drukujących – we wszelkich możliwych formatach.

W obszarze postpress znajdziecie Państwo prezentację nowej generacji



maszyn Ipress 106K, płaskich maszyn sztancujących produkcji firmy Koenig & Bauer Iberica.

Dużą część newslettera poświęciliśmy wiadomościom dotyczącym firmy Koenig & Bauer Flexotecnica, kolejnej dużej jednostki biznesowej w obrębie grupy Koenig & Bauer, zajmującej się technologiami fleksodruku CI. Podajemy również informacje dotyczące wizyty w Polsce nowego Dyrektora Zarządzającego Flexotecnica Petera Lechnera oraz ostatniego Dnia Drzwi Otwartych, jaki odbył się w Tavazzano.

Poza tym relacjonujemy tradycyjną już wizytę polskich studentów w farbykach Koenig & Bauer oraz u użytkowników końcowych firmy. Podczas dwudniowego pobytu zaprosiliśmy studentów także do odwiedzenia Uniwersytetu w Lipsku. Ostatni, przy czym nie mniej ważny temat poruszony w newsletterze, to wywiad z p. Arturem Nowaczykiem z firmy Natalii, będącej największym klientem firmy Nilpeter w Polsce. Przejęliśmy dystrybucję technologii cyfrowej i fleksograficznej firmy Nilpeter na terenie naszego kraju nieco ponad rok temu i z dumą możemy powiedzieć: Nilpeter powrócił do Polski! Z nowymi maszynami wchodzącymi na rynek oraz silnym wsparciem serwisowym, zbudowanym przez nas jako dedykowany dział w ramach struktur firmy Koenig & Bauer (CEE).

Pozwólcie Państwu, że na zakończenie pozwolę sobie skorzystać z okazji i życzyć wszystkim Państwu Wesołych Świąt i Szczęśliwego Nowego, 2019 Roku!

Jan Korenc

Prezes Zarządu Koenig & Bauer CEE

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

Puławska 456

02-884 Warszawa

www.koenig-bauer.com/pl

Drukarnia Vacat po raz kolejny inwestuje w technologię Koenig & Bauer

Rapida 75PRO-5+L ALV2 dostarczona do drukarni Vacat to kolejne już zaawansowane rozwiązanie marki Koenig & Bauer pracujące w tym krakowskim zakładzie poligraficznym. Maszyna znacząco zwiększyła jego możliwości, przede wszystkim w zakresie produkcji opakowań kartonowych, w których drukarnia się specjalizuje.

Drukarnia Vacat to rodzinne przedsiębiorstwo założone w 1989 roku przez nieżyjącego już Jana Maślankę. Obecnie jest zarządzana przez jego zięcia – Stanisława Łętochę, który kieruje firmą wraz z żoną Barbarą i córką Martą. Przez wiele lat drukarnia wykonywała różnorodne prace akcydensowe, zaś około dekadę temu ukierunkowała się na produkcję opakowań kartonowych. W tym samym okresie, po latach funkcjonowania w kilku lokalizacjach, przeniosiła swoją działalność do nowoczesnego budynku o powierzchni 1600 m². Przenosiny do nowej siedziby zbiegły się w czasie z zakupem pierwszej w jej historii maszyny Koenig & Bauer – półformatowego modelu Performa 74.

Mówi Stanisław Łętocha: „Była to jedna z pierwszych w Polsce maszyn zbudowanych w zakładach produkcyjnych KBA-Grafitec w Dobruście świeżo po ich przejęciu przez Koenig & Bauer. Pracuje ona z powodzeniem do dzisiaj, przez 15 lat będąc podstawą naszego parku sprzętowego. Dzięki niej z powodzeniem wprowadziliśmy do naszej oferty opakowania kartonowe, stanowiące obecnie ok. 80% wykonywanego asortymentu. Jednak jej wyposażenie, przede wszystkim brak wieży lakierującej, powodowało, że proces ich produkcji – zwłaszcza

tu gdzie konieczne jest dodatkowe uszlachetnianie – był co najmniej dwuetapowy. Zleceń w obszarze opakowań nam przybywało, więc jakiś czas temu zaczęliśmy rozważać zakup nowej,



bardziej zautomatyzowanej maszyny, umożliwiającej realizację tego typu prac w trybie jednoprzebiegowym”.

Ponieważ inwestycja miała być zrealizowana przy wsparciu środków unijnych (w ramach projektu „Wdrożenie wyników prac badawczo-rozwojowych dotyczących zabezpieczania druków przed ścieraniem i uzyskiwania powłoki hydrofobowej na podłożu papierowym w procesie druku offsetowego”), konieczny był przetarg, w którym najlepszą ofertę złożyła firma Koenig & Bauer CEE. „Cieszymy się, że to właśnie Rapida 75 PRO okazała się zwycięzcą procedury prze-

targowej – mówi Stanisław Łętocha. – Przez kilkanaście lat wypracowaliśmy z regionalnym oddziałem Koenig & Bauer bardzo partnerskie relacje, co daje duży spokój i bezpieczeństwo w kontekście realizowanej przez nas produkcji. Ceniemy sobie również lokalny, autoryzowany serwis maszyn tej marki – krakowską firmę Lubicz. To profesjonaliści najwyższej klasy, pomocni przy każdej okazji”.

Dostarczona do drukarni Vacat maszyna to półformatowa Rapida 75PRO-5+L ALV2, wyposażona w pięć zespołów drukujących i wieżę lakierującą. Posiada pakiet CX do zadrukowywania podłoży drukowych o grubości do 0,8 mm. W skład jej bogatego wyposażenia wchodzi m.in.: wysprężane zespoły farbowe, systemy mycia CleanTronic, energooszczędne systemy suszenia VariDryBlue IR/TL, stanowisko kierowania z ekranem wielkoformatowym i techniką pomiarową ErgoTronic ColorDrive (z funkcją

pomiarów spektralnych Lab) oraz interfejs CI-PLinkXm, umożliwiający komunikację maszyny z działem prepress.

„Tak innowacyjna maszyna to dla nas olbrzymi skok technologiczny, zwiększający w sposób znaczący możliwości drukarni w zakresie jej podstawowego asortymentu, tj. opakowań kartonowych. – kontynuuje Stanisław Łętocha. Niezwykle cenimy

sobie jej wysoką elastyczność, automatyzację oraz liczne systemy kontrolno-pomiarowe, dające poczucie bezpieczeństwa i stabilizacji druku. Możemy też obecnie zrealizować więcej zleceń o charakterze akcydensowym, np. folderów czy broszur. Nigdy z nich rzecz jasna nie zrezygnowaliśmy, ale stanowią one uzupełnienie naszego portfolio. Po trzech miesiącach jej użytkowania liczba realizowanych zleceń wzrosła o ok. 20-30%”.

Pełny materiał na koenig-bauer.com/pl

Minimalizacja kosztów serwisu dzięki przeglądom maszyn i zaleceniom dotyczącym części zamiennych



Przeglądy maszyn pozwalają na zidentyfikowanie i wskazanie potencjalnych źródeł błędów, zanim jeszcze doprowadzą one do powstania szkód. W myśl zasady „konserwacji prewencyjnej” ma miejsce dokładny przegląd maszyny wraz z kompleksową oceną oraz zaleceniami dotyczącymi wymiany części zamiennych, łącznie z określeniem priorytetów działań. Dodatkowo w sposób proaktywny i w odniesieniu do danych produkcyjnych generowane są informacje dotyczące kolejnych cykli przeglądów maszyny Rapida. Dzięki temu użytkownik może w pełni skoncentrować się na własnych zadaniach do wykonania.

Lepiej jest zapobiegać niż leczyć – to powiedzenie jest aktualne także w odniesieniu do maszyn drukujących. Regularne przeglądy maszyn pozwalają nie tylko na unikanie awarii podczas produkcji, ale także na znaczną poprawę jakości produkcji oraz dostępności i wydajności maszyny. Przyszłość wydajnej konserwacji maszyn to właśnie „konserwacja prewencyjna”.

Dział serwisu Koenig & Bauer (CEE) offsetowych maszyn drukujących bazuje na powyżej opisanym działaniu. Zamiast reagować jedynie w przypadku nagłe występujących problemów, identyfikuje

on odpowiednio wcześniej i sprawnie potencjalne źródła błędów, zanim jeszcze doprowadzą do zatrzymania maszyny. Pozwala to na uniknięcie nieplanowanych kosztów serwisowych, utrzymanie niezbędnych czasów serwisowych na jak najniższym poziomie oraz planowanie ich w okresach najbardziej dogodnych dla produkcji.

Zalecenia dotyczące części zamiennych z określeniem priorytetów wymiany

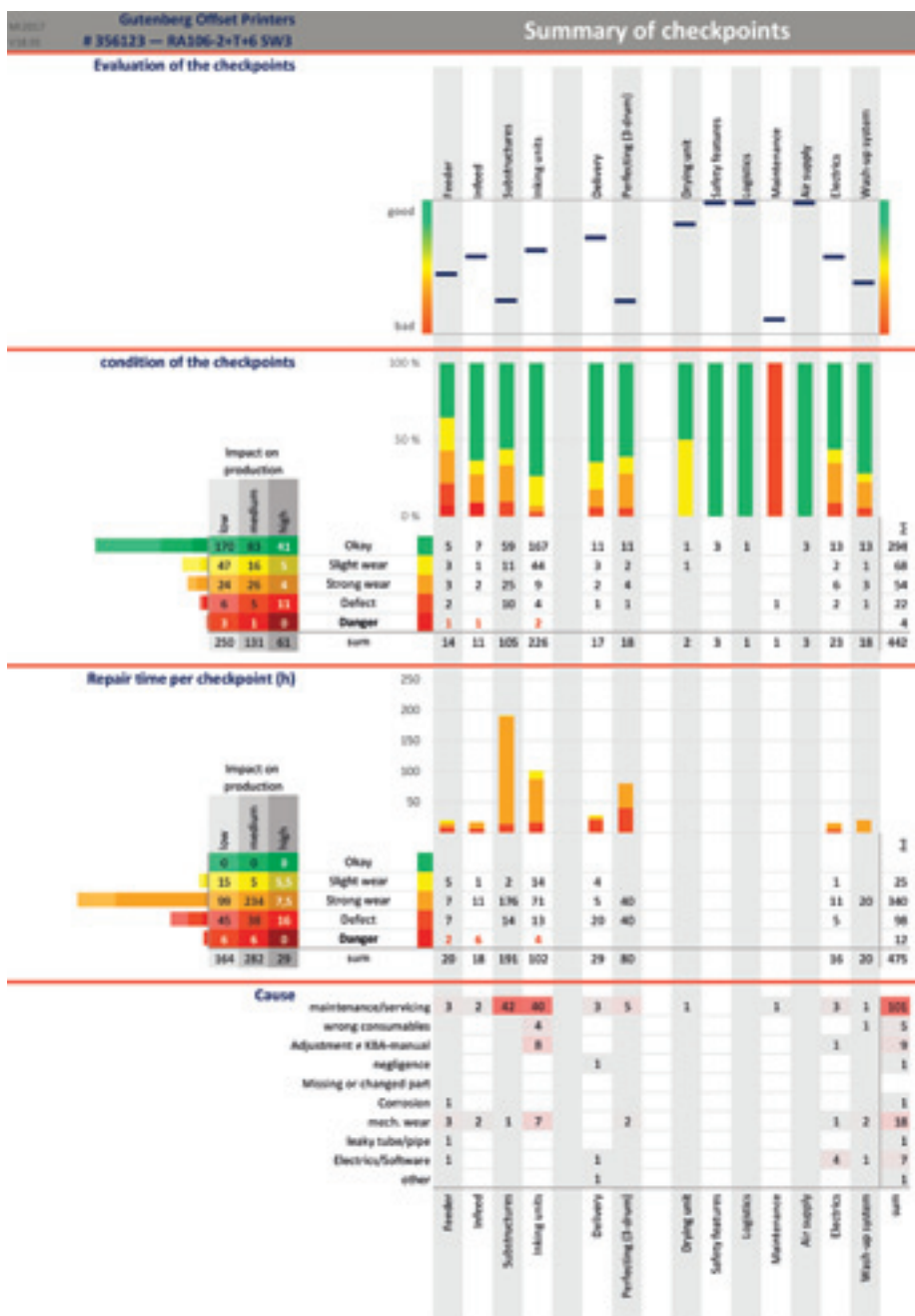
W przypadku stwierdzenia podczas przeglądu występowania krytycznych punktów czy prawdopodobnych błędów,

są one jak najszybciej usuwane. Skąd jednak użytkownik ma wiedzieć, które ze wskazanych punktów wymagają jak najszybszej interwencji? Które części należy wymienić w pierwszej kolejności, aby podjęte działania były jak najbardziej efektywne?

Tu najlepiej znajduje swoje odbicie wartość dodana i unikatowa cecha przeglądów maszyn prowadzonych przez firmę Koenig & Bauer (CEE). Pod uwagę bierze się podczas oceny obok sześciostopniowej kategoryzacji punktów kontrolnych na podstawie stopnia zużycia mechanicznego i elektrycznego także wpływ danego komponentu na wyniki produkcyjne maszyny. Wyniki oceny oddawane są do dyspozycji jako obszerny raport, prezentujący punkty kontrolne w postaci grafiki oraz opisu, wraz określonymi priorytetami wymiany części zamiennych. To wszystko z dostępnością w wielu językach, co jest niezwykle przydatne w szczególności dla dużych zakładów koncernowych.

Dzięki temu każdy użytkownik maszyny ma do dyspozycji istotne, zindywidualizowane narzędzie służące pomocą podczas podejmowania decyzji o naprawach częściowych oraz podczas budżetowania. Oznaczenie priorytetów pozwala na osiągnięcie dużego stopnia bezpieczeństwa produkcyjnego, zamówienie i instalację części zamiennych niezbędnych dla utrzymania maszyny w należytym stanie czy też dla odzyskania pełnej sprawności produkcyjnej.

M0257 V18.02		Best Customer Ever Co KG # 365560 — RA106-Z+T+6 SW3 ALV2		Summary of checkpoints			
Nomenclature	Implementation	Machine Part	Description	Classification	Impact on production	Cause	Hours of work
03.02.02.0	As soon as possible	Substructures 02	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
03.01.02.0	As soon as possible	Substructures 01	Setting for gripper bite all units(± 0,3 mm)	Defect	high	maintenance/servicing	1
01.10.00.0	As soon as possible	Feeder	Pile-edge control/pile board adjustment	Defect	medium	mech. wear	1
01.04.00.0	As soon as possible	Feeder	Belt guide and suction belt	Defect	medium	mech. wear	6
00.04.00.0	As soon as possible	not assigned to a machine	Example Sub Assembly	Defect	medium	negligence	
03.01.12.0	As soon as possible	Substructures 01	Main motor machine	Strong wear	high	maintenance/servicing	1
01.03.00.0	As soon as possible	Feeder	Test format adjustment	Danger	low	Electrics/Software	2
03.03.04.0	0-2 Months	Substructures 03	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.02.06.0	0-2 Months	Substructures 02	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.02.04.0	0-2 Months	Substructures 02	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
03.01.06.0	0-2 Months	Substructures 01	Sheet guide system (sheet guide, fans, suction unit)	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
03.01.04.0	0-2 Months	Substructures 01	Condition gripper systems impression cyl. and transfer drum	Strong wear	medium	maintenance/servicing	20
02.07.00.0	0-2 Months	Infeed	Grippers, Pads and gripper tip force infeed drum and swing arm	Strong wear	medium	maintenance/servicing	5
02.06.00.0	0-2 Months	Infeed	Cam follower and cam infeed drum	Strong wear	medium	mech. wear	6
01.09.00.0	0-2 Months	Feeder	Timing rollers	Strong wear	medium	maintenance/servicing	1
01.02.00.0	0-2 Months	Feeder	Clamp/holders sheet flap	Strong wear	medium	Corrosion	3



Grafika powyżej: podsumowanie i oznaczenie priorytetów koniecznych prac serwisowych

Proaktywny kontakt w przypadku zbliżającego się przeglądu

Regularne przeprowadzanie przeglądów jest najlepszym zabezpieczeniem wysokiej dostępności maszyny drukującej oraz krótkich czasów jej serwisowania. Abyście mogli Państwo koncentrować się wyłącznie na wykonywanej produkcji i to z najwyższymi wydajnościami - przypominamy w sposób proaktywny o terminach kolejnych przeglądów.

Po przekroczeniu zdefiniowanej wielkości produkcyjnej, np. stanu licznika arkuszy, otrzymacie Państwo automatycznie tzw. „notkę serwisową” („service notification”). Będzie to e-mail informacyjny, zawierający dane dotyczące zalecanego oraz planowanego przeglądu maszyny. Wszelkie niezbędne informacje dotyczące przebiegu, kosztów, czasu trwania, a przede wszystkim zalet przeglądu zostaną przekazane odpowiednio wcześniej do wskazanych osób w Państwa drukarni. Dzięki temu przegląd może zostać odpowiednio skoordynowany z produkcją planowaną na maszynie.

Szczegółowe informacje dotyczące innych naszych rozwiązań serwisowych dostępne są w Dziale Serwisu Koenig & Bauer (CEE). Zapraszamy do kontaktu.

Grafika po lewej stronie: widok wszystkich wyników przeglądu maszyny

Wielkoformatowa maszyna Rapida 145-6+L ALV2 firmy Koenig & Bauer w drukarni Opax

W drukarni Opax z małopolskich Przytkowic rozpoczęła niedawno pracę nowa, sześciokolorowa arkuszowa maszyna offsetowa Rapida 145-6+L ALV2 z wieżą lakierującą. Jak zapewniają przedstawiciele firmy, zwiększyła ona potencjał drukarni o 30%, pozwalając na pozyskanie nowych klientów i zleceń z Polski oraz innych krajów Europy. Zakup został częściowo sfinansowany ze środków unijnych w ramach projektu „Technologia uzyskiwania powłoki hydrofobowej na podłożach papierowych w druku offsetowym”.

Opax istnieje od 1995 roku i od początku specjalizuje się w produkcji opakowań tekturowych. Rozbudowane zaplecze technologiczne i logistyczne pozwala na

wydajne wytwarzanie opakowań z tektury litych, kaszerowanych, z tektury falistej, jak też oklejanych maszynowo. Przez wiele lat podstawę jej parku sprzętowego – w części związanej z drukowaniem – stanowiły dwie maszyny pełnoformatowe. Jednak, jak mówi Jerzy Opyrchal – prezes firmy Opax (i – obok brata Zbigniewa – jeden z jej współwłaścicieli), zmiany zachodzące na rynku wymusiły nową inwestycję w bardziej zaawansowane rozwiązanie: „Branża opakowaniowa z roku na rok odnotowuje wzrosty, nie tylko pod względem liczby samych opakowań, ale też ich gabarytów. Aby sprostać rosnącym oczekiwaniom i potrzebom klientów, w naszym przypadku niezbędna stała się inwestycja w maszynę w formacie B0”.

Nowa maszyna została zakupiona z udziałem środków unijnych, w związku z czym konieczny był przetarg. Najlepszą w nim okazała się wielkoformatowa Rapida 145-6+L ALV2 marki Koenig & Bauer. Zainstalowana w marcu br. maszyna została podniesiona o 420 mm z myślą o obsłudze wysokich stosów. Wyposażona jest w pakiet CX pozwalający na zadrukowywanie podłoży kartonowych o maksymalnej grubości 1,2 mm oraz tektury falistej o grubości do 1,6 mm. Oferuje wysoki poziom automatyzacji, zapewniany przez takie rozwiązania jak: logistyka stosu (w samonakładaku i systemie wykładania), sensoryczny system nakładania bez marki bocznej – SIS, w pełni automatyczna zmiana form drukowych – FAPC, kombinacyjne urzą-





dzenie do mycia obciągnięć gumowych i cylindrów dociskowych – CleanTronic, system symultanicznego mycia wątków – DriveTronic SRW oraz systemy suszenia VariDry Blue IR/TL.

Z myślą o stabilnej i precyzyjnej produkcji opakowań maszyna została wyposażona w bogate rozwiązania kontrolno-pomiarowe: ErgoTronic ColorControl – z pomiarem spektralnym umożliwiającym regulację nafarbowania w trybie online; QualiTronic ColorControl – do regulacji nafarbowania inline oraz QualityPass – system protokołowania. „Umożliwiają one realizację druku certyfikowanego, zgodnego ze standardem PSO/ISO” – mówi Damian Brózda, wiceprezes w firmie Opax.

Jak dodaje, o wygranej rozwiązania Koenig & Bauer w procedurze przetargowej zdecydowały jej jakość, prędkość i precyzja działania, które potwierdzają się obecnie przy realizacji różnorodnych prac. „Maszyna robi duże wrażenie nawet na osobach spoza branży poligraficznej – kontynuuje Damian Brózda. – Zastosowane w niej rozwiązania usprawniają pracę w bardzo dużym stopniu. Np. szybka zmiana form drukowych pozwala wykonać więcej zleceń w trakcie jednej zmiany, niż dotychczas. Z kolei pełna logistyka umożliwia nieprzerwaną realizację zleceń wysokokładowych, np. rzędu 100 tys. arkuszy. Parametry technologiczne maszyny pozwalają na obsługę trudnych w obróbce podłoży takich jak tektura falista typu E i F”.

Po około półrocznym okresie użytkowania kierownictwo firmy Opax znacząco odczuło fakt doposażenia parku sprzętowego drukarni w nowe, wysokowydajne rozwiązanie. „Jej zakup wpłynął na pozyskanie nowych klientów i wejście naszej drukarni na nowe rynki zbytu w innych krajach Unii Europejskiej – dodaje Zbigniew Opyrchal, członek zarządu firmy Opax. – Mamy klientów z wielu branż, m.in. spożywczej, motoryzacyjnej, obuwniczej. Jesteśmy w stanie obsłużyć ich kompleksowo, gdyż – poza najnowszą maszyną offsetową w formacie B0 – posiadamy też bogato wyposażoną część postpress, na którą składają się urządzenia intrologatorskie (oklejarki, sztance) oraz uszlachetniające (do hot stampingu, tłoczenia, lakierowania czy foliowania). To pozwala wykonać dowolne opakowanie według indywidualnych wymagań klienta”.

Opax nie stroni też od zleceń komercyjnych, z zakresu szeroko rozumianej produkcji reklamowej. Firma wykonuje wielokolorowe katalogi, kalendarze, plakaty, teczki, broszury, stendy oraz różne elementy POS. Jej możliwości i rosnąca pozycja rynkowa zostały dostrzeżone nie tylko przez klientów firmy. W latach 2007, 2013 i 2015 drukarnia otrzymała tytuł „Gazeli Biznesu” przyznawany dorocznie przez dziennik „Puls Biznesu” dla najdynamiczniej rozwijających się przedsiębiorstw w Polsce, w 2011 uzyskała miano „Diamentu Biznesu” magazynu „Forbes”. Poza wysokimi standardami technologicznymi, kierownictwo firmy zwraca też uwagę

na aspekty proekologiczne. Niedawno firma przystąpiła do wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego zgodnego z normą ISO 14001.

Damian Brózda zwraca uwagę na jeszcze jeden aspekt wdrożenia rozwiązania marki Koenig & Bauer: „Jesteśmy bardzo zadowoleni z poziomu współpracy z jej lokalnym oddziałem – firmą KBA CEE. Nasz opiekun handlowy – pan Adam Ślażyński, zadbał o to, by cały projekt, zarówno przed dostawą maszyny, jak też po jej wdrożeniu, przebiegł sprawnie i bezproblemowo”.

Jan Korenc – prezes KBA CEE dodaje: „Cieszymy się, że kolejna maszyna wielkoformatowa z serii Rapida 145 znalazła swojego użytkownika w Polsce. Firma Opax to doświadczony producent opakowań, o ponad 20-letnim stażu rynkowym, stale rozwijający się i inwestujący w najnowsze rozwiązania technologiczne. Obecnie dotychczas do nich maszyna Koenig & Bauer o bardzo ciekawej konfiguracji – z jednej strony zapewniającej elastyczną, z drugiej – stabilną i przewidywalną produkcję. Firmie Opax życzymy dalszej ekspansji rynkowej, także poza Polską. Ze swej strony zaś deklarujemy pełne wsparcie techniczne i serwisowe podczas całego okresu eksploatacji maszyny”.

Drukarnia Jas-Pol po raz kolejny inwestuje w arkuszową maszynę offsetową Koenig & Bauer

W ostatnim czasie w drukarni Jas-Pol z Tylicza rozpoczęła pracę nowa, sześciokolorowa maszyna półformatowa z wieżą lakierującą Rapida 75 PRO-6+L ALV2. To kolejne już rozwiązanie marki Koenig & Bauer, na jakie zdecydował się ten zakład poligraficzny. Inwestycja ponad dwukrotnie zwiększyła jego moce produkcyjne, przyczyniając się do sprawniejszej obsługi obecnych i pozyskania nowych kontrahentów, przede wszystkim z południowej Polski.

„Z firmą Koenig & Bauer jesteśmy związani od wielu lat – mówi Michał Jasnosz, właściciel drukarni Jas-Pol. – Oferuje ona niezawodne rozwiązania, zapewniające bardzo wysoką jakość, do której przyzwyczajeni są zarówno nasi operatorzy jak i klienci. Obecnie nasza produkcja bazuje na dwóch pełnoformatowych maszynach z serii Rapida. Nieco wcześniej byliśmy też użytkownikiem modelu Performa. Jak zatem widać, marka Koenig & Bauer jest u nas obecna bardzo długo”.

„Musimy iść z duchem czasu – mówi Michał Jasnosz – a klienci oczekują coraz wyższej jakości, wydajności i elastyczności. Obsługujemy firmy z różnych branż, m.in. – z uwagi na specyfikę produkcji tj. etykiety – wielu producentów wody butelkowanej, napojów gazowanych i soków owocowych. Tu zaś nie ma miejsca na opóźnienia czy przestoje w dostawach. Stąd konieczność zakupu nowej, jeszcze szybszej maszyny, będącej odpowiedzią na rosnące zapotrzebowanie na drukowane etykiety”.

Dostarczona tu około pół roku temu Rapida 75 PRO-6+L ALV2 jest wyposażona w sześć zespołów drukujących i wieżę lakierującą. Wyposażona została m.in. w pakiet CX do zadrukowywania grubszych podłoży oraz tzw. pakiet antystatyczny. Całość dopełnia zaawansowana technika pomiarowa w postaci systemów ErgoTronic ColorDrive i Lab.

„Dzięki tej inwestycji nasz potencjał produkcyjny zwiększył się ponad dwukrotnie – podkreśla Michał Jasnosz. – Przed zakupem analizowaliśmy wprawdzie rozwiązania konkurencyjne, ale finalnie wybór padł na Koenig & Bauer. Po pierwsze z uwagi na zaawansowanie technologiczne maszyny i szybką jej dostępność, ale też ze względu na profesjonalny autoryzowany serwis tego producenta, jaki od lat zapewnia nam krakowska firma Lubicz. Po półrocznej eksploatacji możemy śmiało stwierdzić, że nasza decyzja była słuszna. Maszyna jest bardzo szybka, wydajna, a zastosowane tu rozwiązania – znacząco podnoszą elastyczność naszej produkcji.

Firma Jas-Pol działa na rynku usług poligraficznych od 1991 roku. Specjalizuje się w drukowaniu i uszlachetnianiu etykiet (na butelki PET, butelki szklane zwrotne oraz z wykorzystaniem papierów metalizowanych i samoprzylepnych), które stanowią 90-95% jej produkcji. Poza tym wykonuje opakowania kartonowe, książki (w oprawie sztywnej i klejonej) oraz różnego rodzaju druki reklamowe – kalendarze, foldery, ulotki, plakaty, gazetki firmowe, widokówki itd.

Jas-Pol obsługuje głównie zlecenia wysokonaktadowe. Wykonywane tu etykiety oferują zróżnicowaną kolorystykę i poziom uszlachetnienia. „Zdają się prace 8-kolorowe, wymagające dwóch przelotów maszyny – tu również jej prędkość i elastyczność są bardzo przydatne – podkreśla Michał Jasnosz. – Większość etykiet jest lakierowana w trybie in-line. Fakt, że uszlachetnianie jest realizowane w jednym przejściu, wpływa na dalsze usprawnienie całego procesu produkcyjnego”.

Jan Korenc – prezes KBA CEE dodaje: „Jas-Pol to jeden z klientów, których darzę szczególnym sentymentem. Tu bowiem przed laty dostarczyliśmy maszynę wyprodukowaną jeszcze w zakładach KBA-Grafitec w Dobruście. Cieszymy się, że inwestycje w kolejne rozwiązania Koenig & Bauer idą w parze z dynamicznym rozwojem tej drukarni, będąc poniekąd jego siłą napędową. Mamy nadzieję, że nowa maszyna Rapida PRO okaże się tak samo niezawodna, jak jej poprzedniczki i przyczyni się do dalszej ekspansji rynkowej firmy Jas-Pol”.



Koenig & Bauer Flexotecnica: nowa nazwa, nowe kierownictwo, nowe wyzwania

W ostatnim czasie w firmie Koenig & Bauer Flexotecnica zaszły istotne zmiany. Jej stery przejął Peter Lechner, który na stanowisku CEO zastąpił Christopa Muellera. Przedsiębiorstwo zmieniło też nazwę, co było konsekwencją rebrandingu całej grupy. Jako jedni z pierwszych z nowym kierownictwem firmy, działającej już pod marką Koenig & Bauer Flexotecnica, mogli spotkać się jej polscy klienci i partnerzy handlowi. We wrześniu br. z kilkudniową wizytą do naszego kraju zawitali Peter Lechner – nowy dyrektor zarządzający i Maria Constantino – dyrektor sprzedaży i marketingu.

Dział fleksografii Koenig & Bauer rośnie w siłę

Flexotecnica, włoski producent średnio- i szerokostęgowych zwojowych maszyn fleksograficznych oraz urządzeń uszlachetniających (do lakierowania i laminowania), stał się częścią Koenig & Bauer w 2013 roku. Firma zmieniła wówczas nazwę na KBA-Flexotecnica, a jej rozwiązania sukcesywnie zaczęły pojawiać się w ofercie lokalnych oddziałów Koenig & Bauer. Podobnie było w przypadku naszego kraju – w 2016 roku maszyny tej marki, od strony handlowej i serwisowej, znalazły się w gestii KBA CEE, działającej obecnie pod nazwą Koenig & Bauer (CEE). Niedługo później szefem nowo utworzonego w spółce działu fleksograficznego został Andrzej Wasielek. Firma rozpoczęła wówczas znaczące wzmocnianie swoich struktur z myślą o klientach z branży opakowań i etykiet bazujących na tej technice drukowania. Miało to związek z wprowadzeniem do jej oferty maszyn KBA-Flexotecnica, a w ubiegłym roku – rozwiązań Nilpeter i Iberica (przy czym druga z wymienionych firm również została przejęta przez Koenig & Bauer i działa obecnie pod nazwą KBA-Iberica).

Polska jednym ze strategicznych rynków Koenig & Bauer Flexotecnica

W czerwcu br. CEO firmy Koenig & Bauer Flexotecnica został Peter Lechner, od

wielu lat związany z branżą druku fleksograficznego. Polska to kolejny z ważnych dla firmy krajów, w którym odwiedził on jej kluczowych klientów i partnerów biznesowych.

„Polska jest dla nas jednym ze strategicznych rynków, jeżeli chodzi o konty-nent europejski, nie tylko z uwagi

na usytuowanie geograficzne, ale przede wszystkim tkwiący w nim potencjał – mówi Peter Lechner. – Mamy tu bardzo ciekawe instalacje, uwzględniające naj-nowocześniejsze maszyny z centralnym cylindrem z serii Evo. Wymagania ze strony ich użytkowników są bardzo duże, stąd nasza wizyta u kluczowych klientów z Polski”.

Maria Constantino dodaje: „Co więcej, Polska jest jednym z nielicznych krajów w regionie, gdzie maszyny Koenig & Bauer Flexotecnica są wykorzystywane nie tylko do zadrukowywania folii i papieru, ale także kartonu. Świadczy to z jednej strony o ich elastyczności, z drugiej – o sprawności biznesowej naszych polskich klientów, którzy potrafią wykorzystać w pełni ich potencjał technologiczny”.

Budowa struktur z myślą o przyszłości

Peter Lechner podkreśla, że w najbliższych miesiącach działalność zarówno jego, jaki i całego zespołu Koenig & Bauer Flexotecnica, będzie się koncentrować na dalszej rozbudowie i wzmocnianiu struktur handlowo-serwisowych, również w Polsce: „Jesteśmy na bardzo ważnym etapie naszego rozwoju. Systematycznie realizujemy wzrosty przychodów ze sprzedaży – w ostatnim roku wyniósł on 30%. Mamy pełen portfel



zamówień, a rozwiązania fleksograficzne mają coraz większy udział w obrotach całej grupy Koenig & Bauer, niegdyś niemal w 100% bazującej na sprzedaży maszyn offsetowych”.

Obecnie produkcja Koenig & Bauer Flexotecnica odbywa się w dwóch lokalizacjach: Tavazzano w północnych Włoszech oraz w Würzburgu w Niemczech. We włoskim zakładzie, zatrudniającym około 130 osób, budowane są wszystkie modele maszyn, w tym najbardziej kompleksowe ich konfiguracje.

„Warto zauważyć, że ten swoisty „mariaż” technologiczny niesie za sobą synergię – mówi Peter Lechner. – Niemcy i Włochy to dwa największe europejskie rynki produkcji i przetwórstwa opakowań. Mamy tu liczną grupę lojalnych użytkowników maszyn Koenig & Bauer Flexotecnica. Z uwagi na położenie geograficzne jesteśmy w stanie sprawnie obsłużyć klientów ze wszystkich regionów Europy. O tym, że idziemy w dobrym kierunku, świadczy nie tylko rosnąca sprzedaż, ale też pozytywny odbiór rynkowy zachodzących w firmie zmian”.

Maria Constantino dodaje: „Wiele dobrze usłyszeliśmy od naszych obecnych i potencjalnych klientów podczas tego-



rocznej edycji targów Print4All w Mediolanie, na których byliśmy obecni wraz z siostrzanymi spółkami KBA-Italia i KBA-Iberica. Nie tylko zrealizowaliśmy na nich zakładaną sprzedaż, ale odbyliśmy też wiele ciekawych rozmów biznesowych. Część z nich kontynuujemy, m.in. podczas spotkań z naszymi klientami z Polski”.

Nowe modele maszyn – jeszcze w tym roku

W ciągu ostatnich kilkunastu miesięcy firma Koenig & Bauer Flexotecnica wdrożyła szereg udoskonaleń w produkowanych maszynach, które uwzględniają nie tylko możliwość drukowania w różnych technikach (fleksografia,

rotograwiura), ale też dodatkowe uszlachetniania i wykańczanie podłoży (ich zapowiedź znalazła się już na targach drupa 2016, gdzie pokazany został model Neo XD LR, pozwalający na zadrukowywanie różnorodnych podłoży giętkich z zastosowaniem farb wodnych, rozpuszczalnikowych, LED-UV oraz EB). Jak zapowiada Peter Lechner, niebawem w ofercie Koenig & Bauer Flexotecnica pojawi się zupełnie nowa maszyna: „Poza dalszym rozwojem technologicznym i inżynierskim, wszystkie nasze rozwiązania przejdą unifikację wizerunkową – będą oferować jednolity design i kolorystykę. Podobny zabieg miał miejsce w przypadku maszyn offsetowych Koenig & Bauer, co spotkało się z bardzo pozytywnym przyjęciem rynku”.

Jak dodaje, firma wychodzi tym samym naprzeciw zmieniającym się potrzebom i oczekiwaniom rynkowym: „Obserwujemy wzmożony popyt na maszyny nisko- i średniopodładowe, o szerokości 820 mm, komplementarne w stosunku do tzw. szerokiej wstęgi. Klienci oczekują rozwiązań dedykowanych krótkim seriom, umożliwiających szybkie przebrojenie, a przy tym bardziej proekologicznych, dostosowanych do obecnych, restrykcyjnych wymogów, np. względem

opakowań żywnościowych. Stąd coraz większe zainteresowanie produkcją z zastosowaniem farb wodnych, co obserwujemy także nasi partnerzy technologiczni, m.in. z Polski. Liczy się przy tym ergonomia pracy i możliwość obsługi maszyny przez jednego operatora. Wszystkie te aspekty braliśmy pod uwagę, tworząc nowe i udoskonalając już istniejące w naszym portfolio maszyny i urządzenia” – mówi Peter Lechner.

Andrzej Wasielek, kierujący działem fleksograficznym w firmie Koenig & Bauer (CEE) podsumowuje: „Wizyta nowego kierownictwa Koenig & Bauer Flexotecnica w Polsce zbiegła się w czasie z istotnymi zmianami zachodzącymi w samej firmie, nie tylko wizerunkowymi. Z rozmów z naszymi polskimi klientami i partnerami technologicznymi wynika, że są one bacznie obserwowane i dostrzegane. Cenią sobie oni również fakt, że użytkowane przez nich maszyny znajdują się w Polsce w gestii globalnego dostawcy, jakim jest Koenig & Bauer. Ze swojej strony dołożymy wszelkich starań, by zapewnić naszym polskim klientom obsługę posprzedażową na najwyższym poziomie, a w niedalekiej przyszłości – zrealizować kolejne wdrożenia rozwiązań marki Koenig & Bauer Flexotecnica”.

Studenci polskich uczelni poligraficznych z wizytą w zakładach produkcyjnych Koenig & Bauer

W dniach 23-25 października br. niemal 30-osobowa grupa studentów polskich uczelni poligraficznych (reprezentujących Zakład Technologii Poligraficznych Instytutu Mechaniki i Poligrafii Politechniki Warszawskiej oraz Instytut Papiernictwa i Poligrafii Politechniki Łódzkiej), wraz z opiekunami naukowymi, wzięła

udział w dorocznej wizycie w zakładach Koenig & Bauer w Radebeul, gdzie produkowane są arkuszowe maszyny offsetowe tej firmy. Goście z Polski mieli okazję zwiedzić halę montażową fabryki i centrum demonstracyjne, a także wysłuchać prezentacji technologicznych poświęconych rozwiązaniom niemieckie-

go producenta. W ramach dodatkowych atrakcji organizator – firma Koenig & Bauer (CEE) – zapewnił m.in. zwiedzanie Uniwersytetu Nauk Stosowanych (Hochschule für Technik, Wirtschaft und Kultur – HTWK) w Lipsku.

Wizyta na tutejszej uczelni była głównym punktem pierwszego dnia pobytu polskich studentów w Niemczech. W imieniu HTWK zostali oni powitani przez jej profesorów: Ulrike Herzau-Gerhardt, zajmującą się procesami drukowania i Franka Rocha – specjalizującego się w technikach pomiarowych, koordynatora ds. stosunków międzynarodowych na Wydziale Mediów. Studenci zostali zapoznani z podstawowymi informacjami na temat funkcjonowania HTWK: formami kształcenia, liczbą semestrów, wykładanymi przedmiotami, programem Erasmus. Następnie zwiedzili laboratoria uczelniane, gdzie mogli obejrzeć sprzęt pomiarowy wykorzystywany podczas zajęć oraz poznać rodzaje wykonywanych badań. Nie zabrakło czasu na wymianę doświadczeń dotyczących studiów poligraficznych realizowanych w Niemczech i w Polsce.

Drugi dzień niemal w całości wypełniła wizyta w zakładach arkuszykowych maszyn offsetowych Koenig & Bauer w Radebeul. Tu studenci zostali oficjalnie powitani przez Saschę Fischera – kierującego działem zarządzania produktem w Koenig & Bauer Sheetfed Solutions oraz Pawła Krasowskiego – Marketing & Product Managera w Koenig & Bauer (CEE), będącego też koordynatorem całego wyjazdu i opiekunem polskiej grupy. Pierwszy z nich przygotował prezen-

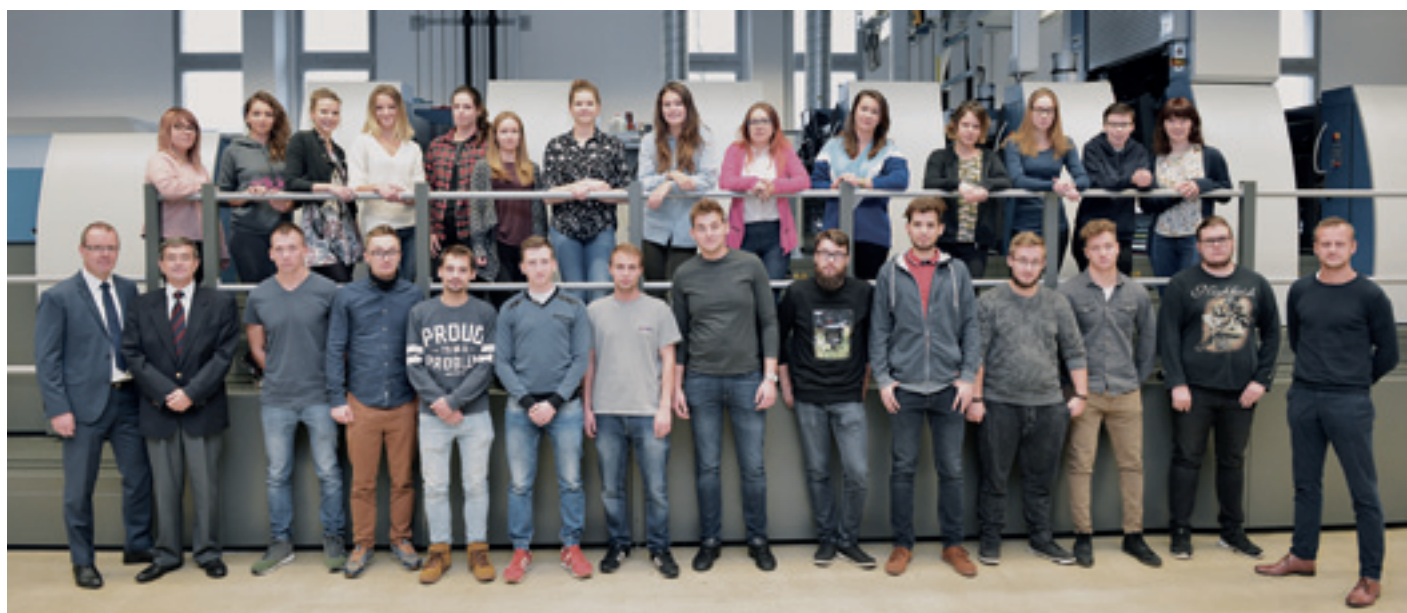
tację grupy Koenig & Bauer, jej pozycji na światowym rynku poligraficznym i potencjału związanego z różnorodnością oferowanych rozwiązań. Przedstawił najważniejsze systemy automatyzujące i usprawniające pracę maszyn z serii Rapida (budowanych w Radebeul) oraz dedykowanych im rozwiązań kontrolno-pomiarowych. Przytoczył też przykłady najciekawszych, indywidualnie konfigurowanych linii produkcyjnych, wdrożonych u klientów z całego świata. Przedstawił najnowsze osiągnięcia Koenig & Bauer, zbieżne z ideą „Przemysłu 4.0”, choćby umożliwiające sterowanie maszyną za pomocą urządzeń przenośnych takich jak smartfon.

Po zakończeniu prezentacji grupa z Polski zwiedziła halę montażową (poznając całą linię budowanych tu maszyn arkuszykowych, z uwzględnieniem ich instalacji i testowania) oraz magazyn wysokiego składowania części zamiennych. Następnie studenci udali się do centrum demonstracyjnego, gdzie wzięli udział w pokazie 8-kolorowej maszyny pełnoformatowej RA106-8SW4+L z wieżą lakierującą, wyposażonej w system odwracania arkusza.

„W maszynie, pracującej z maksymalną dla danego trybu (4/0 lub 4/4) prędkością, wydrukowaliśmy z kilka niskonakładowych prac – mówi Paweł Krasowski.

– Część z nich wykonana została w systemie AutoRun, eliminującym w dużej mierze ingerencję operatora: narządzenie, mycie i przygotowanie do druku kolejnego zlecenia oraz realizacja następnych prac odbywają się tu automatycznie. Studenci byli pod dużym wrażeniem maszyny, zwłaszcza w kontekście „autonomii” realizowanych przez nią zadań i błyskawicznego czasu przebrojenia. Ostatnia praca zawierała zdjęcie wykonane tuż po wejściu do centrum demonstracyjnego, stanowiąc kolejny dowód elastyczności i sprawności naszych rozwiązań oraz miłą pamiątkę z wizyty w Radebeul”.

Mówi Jan Korenc, prezes Koenig & Bauer (CEE): „Wizyty studentów polskich uczelni kształcących poligrafów w zakładach Koenig & Bauer to już niemal tradycja. Cieszymy się, że podtrzymana została ona także w tym roku i że mogliśmy podzielić się z nimi informacjami na temat najnowszych rozwiązań technologicznych naszej firmy oraz zmian, jakie niedawno w niej zaszły. W tym roku studenci obu politechnik mogli też zobaczyć, jak wygląda uczelnia poligraficzna w Lipsku – mieście bliskim wielu pokoleniom polskich drukarzy, zdobywającym tu wiedzę i dyplomy inżynierskie”.



Ipress 106 K - nowa sztanca płaska z zintegrowaną separacją użytków

Podczas OpenHouse „Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services” w zakładzie w Radebeul miała miejsce pierwsza prezentacja maszyny Ipress 106 K Pro. Odwiedzający zakład specjaliści w ciągu trzech dni pokazów mieli okazję obserwować sztancowanie i usuwanie wysztancowanych okienek w arkuszach o dwunastu pojedynczych użytkach, a wszystko to przy prędkości produkcyjnej 8.500 arkuszy / h.

Od czasów premiery tego urządzenia specjaliści druku oraz obróbki po druku z całego świata interesowali się najnowszym produktem firmy Koenig & Bauer - Iberica - pojawiły się już nawet pierwsze zlecenia dostaw. Maszyna Ipress 106 K PRO łączy wysoką jakość produkcji hiszpańskich urządzeń z solidną i innowacyjną budową maszyn z rodziny Rapida.

Samonakładak i stół spływowy znane z maszyny Rapida

W pełni automatyczny, bezwałowy samonakładak DriveTronic maszyny Ipress 106 PRO gwarantuje optymalny bieg arkusza oraz krótkie czasy narządzenia. Sprawdzony od lat na maszynach przeznaczonych do druku offsetowego został perfekcyjnie dopasowany do potrzeb płaskich maszyn sztancujących.

Wszelkie funkcje związane z ruchem samonakładaka sterowane są przez cztery serwowmotory. Maszyna zapisuje zależne od prędkości ustawienia formatów oraz powietrza, a zapisane wartości dostępne są dzięki jednemu tylko naciśnięciu przycisku, co ułatwia obsługę maszyny w przypadku powtarzających się zleceń.

Dalsze istotne cechy samonakładaka to:

- płynny, bezskokowy ruch stosu automatyczna korekta „przekoszonych” arkuszy na jego rozdzielaniu podczas produkcji
- automatyczna regulacja krawędzi stosu w celu jego dokładnego ustawienia na nakładaku
- samonakładak typu non-stop z opcją automatyki non-stop

Nowy stół ssący wykonany jest ze stali nierdzewnej, a jego powierzchnia posiada właściwości antystatyczne. Centralna taśma ssąca oraz dwie uzupełniające taśmy zewnętrzne są pomocne podczas transportu ciężkich materiałów. Możliwość indywidualnej regulacji powietrza ssącego poprzez system wielu komór z podciśnieniem gwarantuje płynny transport do linii nakładania. Elektronicznie

sterowane opóźnianie arkusza pozwala na uzyskanie optymalnych prędkości arkusza przy jego dotarciu do marek przednich.

Szerokie spektrum podłoży drukowych i wysokie wydajności

Wysoki stopień automatyzacji maszyny Ipress 106 PRO pozwala na obróbkę szerokiego spektrum podłoży drukowych, od 100 g/m² aż po fakturę falistą do 3 mm grubości oraz fakturę litą do 1,5 mm grubości. Maksymalna wydajność produkcyjna maszyny wynosi 9.000 ark./h na maszynie standardowej oraz 8.500 na maszynie Ipress 106 K PRO ze zintegrowaną separacją użytków. Maksymalny format arkusza wynosi 750 x 1060 mm, a tym samym jest perfekcyjnie dopasowany do formatów

Dane techniczne maszyny Ipress 106 K PRO
Maks. format arkusza: 750 x 1060 mm
Maks. format sztancowania: 736 x 1060 mm
Min. format arkusza: 350 x 400 mm
Maks. docisk: 300 t
Wydajność produkcyjna: 8.500 ark. / h
Wysokość stosu nakładaka: 1690 mm
Wysokość stosu na wykładaniu: 1400 mm



modeli maszyny Rapida pracujących w średnim zakresie formatów.

Kontrola arkusza następuje w sposób konwencjonalny poprzez krawędzie arkuszy bądź też za pomocą opcjonalnego systemu OPMR (Optical Printed Mark Register), rozpoznającego drukowane marki za pomocą systemu czujników oraz kamer. Możliwa jest łatwa i szybka zmiana pomiędzy oboma systemami, za pomocą intuicyjnego w obsłudze monitora dotykowego.

Duża liczba przyjaznych dla użytkownika funkcji pozwala na oszczędność czasu podczas zmiany zlecenia oraz na osiągnięcie maksymalnych wydajności podczas dalszej obróbki po druku. Należą do nich między innymi:

- pneumatyczny system dla ramek zamykających (Fast Flow) pozwalający na redukcję czasów narządzania
- system Easy-Lock dla cienkich blach sztancujących
- system automatycznego blokowania i odblokowywania ramki i przeciwpyłty

Dodatkowo wszystkie maszyny dysponują systemem połączenia z internetem IP Remote, dzięki czemu w dowolnej chwili możliwe jest wykonanie zdalnej diagnozy maszyny oraz instalacja aktualizacji oprogramowania.

Iberica to ponad 75 lat doświadczeń i znakomite uzupełnienie portfolio wszechstronnych rozwiązań przeznaczonych dla druku opakowaniowego z domu Koenig & Bauer.

Dni Otwarte w fabryce fleksograficznych maszyn szerokostęgowych Koenig & Bauer Flexotecnica



Po raz pierwszy od czasu przejęcia firmy Flexotecnica przez koncern Koenig & Bauer zorganizowano w fabryce w Tavazzano k. Mediolanu Dni Otwarte, w których wzięło udział blisko 300 zaproszonych gości, w tym liczna grupa drukarzy z Polski. Mieli oni możliwość uczestniczyć w pokazach na żywo maszyny fleksograficznej z centralnym cylindrem dociskowym - serii Evo XD i zdobyć interesujące informacje dotyczące druku przy użyciu farb wodnych.

„W ubiegłych latach udało nam się podwoić udział w rosnącym rynku druku

opakowań giętkich. Ten Open House pozwolił nam także na przekonanie wielu klientów o tym, że inwestycja w nasze maszyny to dobra decyzja” – skomentował Dr. Peter Lechner, od blisko pół roku Dyrektor Zarządzający spółką Koenig & Bauer Flexotecnica.

Pokazy druku na żywo przy użyciu maszyny Evo XD

Centralnym punktem programu była prezentacja na żywo maszyny Evo XD. Zademonstrowano regulację zespołu farbowego przy druku w rozszerzonym gamucie barwnym (siedem kolorów plus dodatkowa biel kryjąca) na transparentnej folii PET o grubości 12 µm. W drugim przejściu folia z niezwykle precyzyjną została pokryta matowym lakierem. Goście bardzo uważnie oglądali efekt druku i byli pod ogromnym wrażeniem jakości produktu i prędkości produkcyjnej maszyny.

Następnie na konkretnym przykładzie i przy pomocy technologii AR-DataGlass zademonstrowano rozwiązanie „Augmented Support”. Inteligentne okulary oferowane są przez firmę Koenig & Bauer w ramach rozwiązania serwisowego Service Select & More.

Na zakończenie firmy partnerskie Sun Chemical, Pamarco, Trelleborg oraz długoletni partner BST eltromat przekazały informacje dotyczące ich portfolio produktów, przy czym nacisk położono na przyjazny dla środowiska druk przy zastosowaniu farb wodnych. Sante Con-selvan, prezes związku branżowego FTA Europe, podał informacje dotyczące działań związku oraz druku opakowaniowego w Europie.

Goście z ponad 20 krajów

Program Open House w pierwszym dniu prezentowany był w języku angielskim, w drugim – w języku włoskim. Goście przybyli z ponad 20 krajów, a samych tylko włoskich firm było 50. Łącznie w ciągu tych dwóch dni pokazów zakład w Tavazzano odwiedziło ponad 300 gości.

Maszyna z pokolenia iPada

Drukarnia Natalii z podpoznańskiej Rokietnicy jest przykładem na to, jak rozsądna polityka inwestycyjna i wstuchiwanie się w potrzeby klientów prowadzą do sukcesu rynkowego. Niedawno firma zainwestowała w kolejną linię marki Nilpeter, instalując pierwszy na polskim rynku model Nilpeter All New FA 17. O najnowszym nabytku rozmawiał z Arturem Nowaczykiem, prezesem zarządu Natalii – Tomasz Krawczak, Poligrafika.

Artur Nowaczyk: Drukarnia Natalii działa na polskim rynku od ponad 30 lat. To rodzinna firma z całkowicie polskim kapitałem, której mottem od początku istnienia było oferowanie produktów zaspokajających wszelkie, również niszowe potrzeby rynku. Wyspecjalizowaliśmy się w druku wielobarwnych etykiet samoprzylepnych, rozszerzając z biegiem lat możliwości ich uszlachetniania – w miarę jak rynek żądał coraz wyżej przetworzonych etykiet i opakowań. Przez lata systematycznie inwestowaliśmy w nowe technologie i rozbudowywaliśmy nasz park maszynowy o nowe urządzenia. Dziś mamy możliwość złocenia na zimno i gorąco, laminowania, tłoczenia, sitodruku rotacyjnego (oraz samodzielnego przygotowywania siatek sitodrukowych dzięki rozwiązaniom holenderskiej firmy STORK), numerowania, nadruku kodów alfanumerycznych i danych zmiennych itd. Pozwoliło nam to na szybki rozwój i wyprzedzanie konkurencji.

Jako jedna z nielicznych drukarni wąskostęgowych oferujemy bardzo szeroki zakres usług: oprócz wspomnianych etykiet samoprzylepnych są to etykiety IML, etykiety rękawowe z folii termokurczliwych (shrink sleeve), a także zadruk wielowarstwowych laminatów, folii aluminiowych oraz HDPE, BOPP, PVC, PET, OPS, kopertki na herbaty, tuby na pasty do zębów i żele do włosów. Wykonujemy też zadruk na papierach i kartonikach termicznych służących jako bilety do kin, teatrów, klubów sportowych itp. Od końca lat 90. XX w. zaczęliśmy eksportować nasze wyroby poza granice kraju. Obecnie obsługujemy

klientów w Polsce i w Unii Europejskiej, dostarczając wyroby do branż: spożywczej, alkoholowej, kosmetycznej, chemii gospodarczej i artykułów gospodarstwa domowego, motoryzacyjnej oraz elektronicznej.

Firma Natalii posiada kilka własnych patentów, które wykorzystuje w produkcji m.in. kilkustronicowych etykiet typu peel-off z danymi zmiennymi i kodami alfanumerycznymi. Innym naszym patentem jest technologia quick strip, pozwalająca wklejać ułatwiające otwieranie tasienki w opakowania worków na śmieci (jesteśmy liderami rynku polskiego w tym zakresie).

Jakie były powody kolejnej inwestycji w maszynę do druku etykiet?

A.N.: Decyzja zarządu spółki Natalii o zakupie kolejnej maszyny fleksograficznej była związana w głównej mierze z obserwowanym od zeszłego roku wzrostem liczby zamówień w drukarni oraz potrzebą skracania terminów ich realizacji. Potrzebowaliśmy zaawansowanego technologicznie urządzenia, o wyższej wydajności i szybkości oraz łatwiejszego w obsłudze, które zastąpi starą maszynę Nilpeter FA4200.

Jak zawsze przy podejmowaniu decyzji o kolejnych zakupach rozpatrujemy oferty konkurencji i oglądamy inne maszyny, porównując ich jakość wykonania i wyposażenia, możliwości przedruków różnych podłoży niestandardowych oraz cenę.

Niestety w branży poligraficznej za dobre maszyny drukarskie trzeba słono zapłacić, ale nie zawsze cena jest najważniejszym czynnikiem decydującym o wyborze. W naszym przypadku nowa maszyna Nilpeter All New FA 17 spełniała oczekiwania dotyczące szerokości zadruku: 17 cali (ok. 431 mm) przy szerokości wstęgi 455 mm, a także systemu utwardzania (podwójny system Rhinofirmy GEW chłodzący lampami UV oraz UV LED). Wybór Nilpetera przez Natalii nie może dziwić. Jesteśmy największym klientem tej firmy w Polsce, a najnowsza inwestycja jest już 12. maszyną fleksograficzną tej marki w drukarni Natalii na przestrzeni ostatnich 25 lat (3 najstarsze zostały sprzedane).

Poprosimy o dodatkowe szczegóły dotyczące możliwości nowego urządzenia.

A.N.: To maszyna, która pod względem szerokości druku stanowi bufor między posiadanymi przez nas maszynami FA4 i FA6. Pierwszy z wymienionych modeli drukuje z szerokością, która była o kilka centymetrów za mała do realizacji wielu prac (jest o ponad 30 mm węższa od Nilpeter All New FA 17), a używając 570-mm modelu FA6 nie wykorzystywaliśmy pełnej szerokości wstęgi. Teraz mamy maszynę, która stanowi złoty środek.

Zakup Nilpeter All New FA 17 spowodował, że zyskaliśmy większą elastyczność, a w efekcie zwiększonych możliwości, zwłaszcza szybkości drukowania, zna-





często skróciliśmy terminy realizacji wielu zleceń, w szczególności na etykiety typu shrink sleeves oraz IML. Na nowym Nilpeterze drukujemy praktycznie dwukrotnie szybciej w porównaniu z niektórymi poprzednimi modelami, co daje nam wymierne korzyści w postaci oszczędności czasu oraz – dzięki idealnie pracującemu systemowi całkowicie automatycznego pasowania druku, w którym następuje zdalne dopasowanie wałków drukowych do grubości i rodzaju materiału – również oszczędności materiału.

Ta wysoka automatyzacja wpłynęła na atrakcyjne wzornictwo. Model Nilpeter All New FA 17 jest pozbawiony wszelkich mechanicznych pokręteł i steruje się nim za pośrednictwem iPada. Można powiedzieć, że sterowanie procesem drukowania w nowym Nilpeterze wygląda prawie identycznie jak w maszynach cyfrowych HP Indigo, których dwa modele również pracują w naszej drukarni.

Uważam, że to najlepsza maszyna marki Nilpeter, jaka dotychczas powstała.

Jesteśmy z niej bardzo zadowoleni i dumni z faktu, że Natalii to pierwsza polska drukarnia, w której została zainstalowana.

Jak układała się współpraca z firmą Nilpeter w czasie instalacji? Przypomnijmy, że to pierwszy Wasz zakup od czasu, gdy przedstawicielem duńskiego producenta w Polsce została firma Koenig & Bauer.

A.N.: Współpraca między firmami Koenig & Bauer i Nilpeter układa się bardzo dobrze i odczuwamy już płynące z niej wymierne korzyści, zwłaszcza w formie sprawnej i szybkiej opieki technicznej i serwisowej. Serwisanci z ramienia Koenig & Bauer przeszli niezbędne szkolenia i po instalacji maszyny Nilpeter All New FA 17 objęli opieką również pozostałe maszyny.

Instalacja maszyny Nilpeter All New FA 17 i szkolenie odbywały się przy udziale przedstawicieli Nilpetera z fabryki jak również przedstawicieli firmy Koenig & Bauer. Wszystko przebiegło bardzo profesjonalnie, choć samo szkolenie było

nieco inne niż przy poprzednich instalacjach, bo wymagało zapoznania się z zupełnie nowym oprogramowaniem. Jak wspomniałem, sterowanie całą maszyną odbywa się wyłącznie z poziomu iPada, a drukarz staje się bardziej operatorem, który po fachowym przeszkoleniu może wykorzystać wszystkie możliwości tego wspaniałego 11-kolorowego urządzenia.

Jakie są Państwa doświadczenia z pracą z nową maszyną?

A.N.: Maszyna została zainstalowana i uruchomiona w połowie czerwca br. i od tego czasu codziennie pracuje na 3 zmiany, obsługując zlecenia o najwyższych nakładach. Nilpeter All New FA 17 sprawuje się jak dotychczas bardzo dobrze, a jego uniwersalność i bardzo bogate wyposażenie sprawiają, że jesteśmy w stanie zaspokoić większość potrzeb naszych klientów. Możliwość uszlachetniania druku przez laminowanie i złocenie na zimno, odwracanie oraz rozwarstwianie wstęgi (co pozwala na druk po stronie kleju), a także dodatkowy system suszarek gorącym powietrzem – to wszystko powoduje, że możemy wykonywać wiele nietypowych zleceń naszych klientów na etykiety.

Nową maszyną, która drukuje farbami niskomigracyjnymi i niskozapachowymi UV LED, wykorzystujemy przede wszystkim do zadruku etykiet IML i termokurczliwych (shrink sleeve) oraz laminatów dla tych klientów, którzy wymagają certyfikatów na farby i lakiery przeznaczone dla produktów do bezpośredniego kontaktu z żywnością.

Możemy też wykonywać na niej modne w ostatnich latach promocyjne etykiety samoprzylepne typu peel-off, gdyż maszyna ta posiada unowocześniony system przystawki cross-over, dający możliwości wykonywania 2-kartkowych i 3-stronicowych etykiet z nadrukiem.

Maszyna uzupełnia i rozszerza nasze możliwości produkcyjne, a dzięki łatwej i szybkiej obsłudze powoduje skrócenie terminów realizacji zleceń.

Rozmawiał Tomasz Krawczak, Poligrafika