

KOENIG & BAUER

grudzień 2017

12 Aktualności

**Wesołych
Świąt Bożego
Narodzenia**



**Szczęśliwego
Nowego Roku!**

KBA becomes Koenig & Bauer
we're on it. koenig-bauer/pl

Treść

Koenig & Bauer

Reaktywacja wciąż młodej marki . . . 3

Przyszłość potrzebuje silnych
korzeni 4

QualiTronic 2: jedna kamera do wielu
zastosowań 6

Druga maszyna z rodziny Rapida w dru-
karni Wydawnictwa Bernardinum . . . 8

Ośmiokolorowa maszyna Rapida 106-8
SW4 FAPC w Białostockich Zakładach
Graficznych 9

Uroczyste uruchomienie Rapidy 145-8
SW4 SPC w firmie Neografia 10

Ravensburger: większa wydajność druku
dzięki offsetowi wielkoformatowemu 12

Amcort Tobacco Packaging instaluje
17-zespołową maszynę Rapida 106 w
Polsce 14

„Szczęśliwa siódemka” – kolejna ar-
kuszkowa maszyna offsetowa z rodziny
Rapida w drukarni Karton-Pak 16

Przemysłowa produkcja z systemem
ErgoTronic AutoRun 18

KBA CEE wyłącznym dystrybutorem
maszyn Nilpeter w Polsce 20

Czy standaryzacja druku fleksograficz-
nego jest możliwa? 22

Debiut KBA CEE w roli polskiego dys-
trybutora marki Nilpeter na targach
Labelexpo Europe 2017. 24

Szanowni Czytelnicy, Szanowni Klienci, Szanowni Partnerzy biznesowi!

Oddajemy do Waszych rąk najnowsze wydanie naszego biuletynu. Zapewne zauważyliście, że jego wygląd różni się od wcześniejszych wydań. Mamy nadzieję, że nowa szata graficzna przypadnie Wam do gustu.

Przez wiele lat nasza firma działała pod nazwą KBA, ale w ostatnim czasie powróciliśmy do marki Koenig & Bauer. Jak być może zauważyliście, z okazji 200-lecia istnienia rozpoczęliśmy też proces całkowitej zmiany wizerunku. W niniejszym magazynie znajdziecie wiele interesujących faktów z bogatej historii Koenig & Bauer. Po zeskanowaniu kodu QR, który został zamieszczony na samym dole tej strony, możecie Państwo obejrzeć krótki film. Zakładamy, że ta prezentacja wywoła u Was podobnie niezapomniane odczucia, jak to było w naszym przypadku. Powrót do nazwy Koenig & Bauer oznacza, że poszukujemy inspiracji do dalszych działań w naszych korzeniach, a jednocześnie przygotowujemy się z całej mocy do czekającej nas przyszłości.

Wszyscy w Koenig & Bauer patrzymy w nią z optymizmem i wiarą, gdyż znacząca większość naszych działów radzi sobie bardzo dobrze. Najlepszym tego przykładem są zupełnie nowe, zaawansowane rozwiązania, jakie wprowadzamy na rynek z myślą o naszych Klientach – zarówno w technice offsetowej, fleksograficznej jak też w druku cyfrowym.

Powróćmy jednak do regionu Europy Środkowo-Wschodniej, w którym mieszkamy i funkcjonujemy na co dzień. W niniejszym magazynie znajdziecie wiele interesujących artykułów z tego rynku. Część z nich dotyczy wdrożeń nowych maszyn, jakie zrealizowaliśmy w ostatnim czasie w Polsce. Są tu również informacje na temat targów Labelexpo Europe i niedawno podpisanej umowy dystrybucyjnej z firmą Nilpeter, która jest naszym partnerem w zakresie maszyn wąskowstęgowych dedykowanych produkcji etykietowej. Jesteśmy niezwykle podekscytowani wejściem w ten nowy dla nas segment branży poligraficznej, zwłaszcza w towarzystwie producenta o takiej reputacji. Mocno wierzymy, że wspólnie przywrócimy marce Nilpeter blask i pozycję na polskim rynku, na jaką ona zasługuje.

Niedawno uczestniczyliśmy w dwóch wewnętrznych konferencjach zorganizowanych w naszych zakładach w Radebeul: dla grupy Koenig & Bauer oraz dla działów sprzedaży i serwisu maszyn arkuszkowych. Podczas obu spotkań przekazano nam wiele interesujących informacji, m.in. na temat czekających nas udoskonaleń w produkowanych przez Koenig & Bauer maszynach offsetowych, fleksograficznych i cyfrowych. Będziemy Was sukcesywnie o tym informować w kolejnych wydaniach naszego magazynu.

Miło nam również poinformować, że po 3 latach ponownie znaleźliśmy się na 1. miejscu rankingu uwzględniającego oddziały i filie Koenig & Bauer z całego świata. Na niedawnej globalnej konferencji odebraliśmy nagrodę „Koenig & Bauer Agency of the Year”, wyprzedzając KBA North America i KBA Latina, które zajęły odpowiednio 2. i 3. miejsce. Tym samym po raz drugi w ciągu czterech lat okazaliśmy się najlepszą filią Koenig & Bauer – jest to dla nas bardzo szczególna chwila a zarazem olbrzymia motywacja dla całego zespołu KBA CEE! Odbieramy tę nagrodę ze skromnością zdając sobie sprawę, że bez Was – naszych lojalnych Klientów – nie byłibyśmy w miejscu, w którym obecnie się znajdujemy. I że w równym stopniu jest to Wasza nagroda.

Korzystając z okazji, w imieniu całego zespołu KBA CEE składam na Wasze ręce życzenia rodzinnych i spokojnych Świąt Bożego Narodzenia oraz samych sukcesów i wszelkiej pomyślności w nadchodzącym Nowym Roku.

Jan Korenc
Prezes Zarządu KBA CEE



Koenig & Bauer

Reaktywacja wciąż młodej marki

W trzecie stulecie konstruktor maszyn drukujących wchodzi pod nową marką. Jak wyjaśnił Prezes Zarządu firmy, wprowadzona w 1990 roku po przejęciu Albert-Frankenthal AG marka KBA zostaje ponownie przekształcona w oryginalną markę Koenig & Bauer, jednakże o całkowicie nowym wyglądzie logo, środkach komunikacji, modelu biznesowym oraz wzornictwie produktów.

KOENIG & BAUER

Powrót do korzeni połączony ze spojrzeniem w przyszłość: nowy logotyp grupy Koenig & Bauer.

Jak zaznaczył Claus Bolza-Schünemann: „Firma Koenig & Bauer AG ma dziś 33 spółki – córki. Postrzegamy jubileusz jako idealny moment, aby wszystkie działania grupy od druku klasycznego po druk cyfrowy – wraz z przygotowalnią, obróbką po druku oraz znakomitą obsługą – połączyć znowu pod jednym dachem”. Zgodnie z jego słowami wraz z reaktywacją marki, duma dotychczasowych oraz nowych w ramach grupy Koenig & Bauer pracowników ma być wzmocniona; a siła tradycji marki wraz z jej nowoczesną prezencją i wzornictwem mają jeszcze silniej oddziaływać na klientów.

Nowe motto „we're on it” ...

Jako skróconą formę zaprezentowanego za pomocą nowej czcionki logotypu firmy Koenig & Bauer obowiązującą dla działań reklamowych, naklejek, rysunków, części zamiennych itp. przyjęto znak „&” znajdujący się pomiędzy nazwiskami założycieli firmy. Już dziś stoi on jako trzymetrowa odlewana stela obok nowego centrum demonstracyjnego.

Reaktywacja marki to także nowe motto „we're on it”. Jak powiedział Bolza-Schünemann, misja firmy to:

„łączenie tego, co kieruje klientów naprzód”. Znaczek „&” symbolizuje esencję firmy Koenig & Bauer i łączy wartości przedsiębiorstwa, gdyż brzmią one: „Tradycja & Innowacja”, „Potrzeby & Technologie”, „Bliskość & Profesjonalizm”.

... i nowy design produktów

Nowe wzornictwo produktów ma jeszcze bardziej podkreślać nadzwyczajną jakość, wydajność i zorientowanie na użytkownika maszyn i systemów dostarczanych przez przedsiębiorstwa z grupy Koenig & Bauer. Formy wzornictwa maszyn bazują na geometrycznych korpusach, mających stanowić odzwierciedlenie przejrzystości.

we're on it.

Nowe korporacyjne motto „we're on it.”

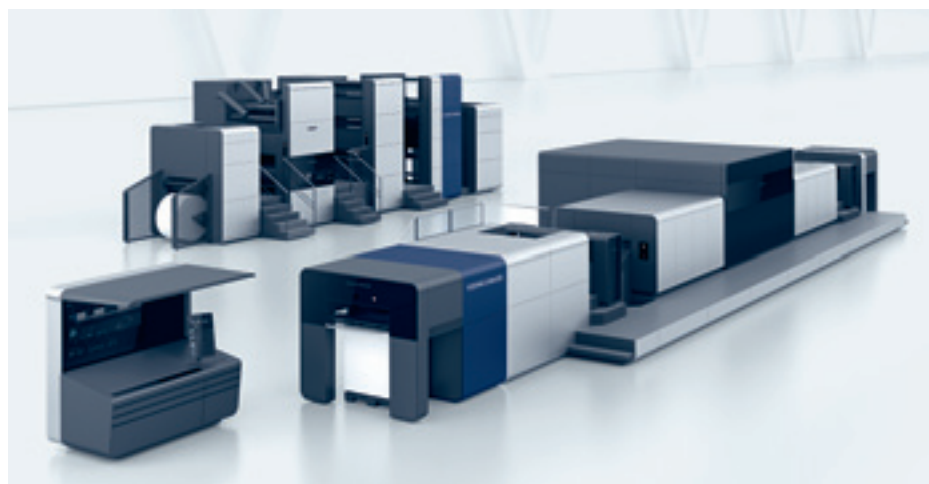
kompresuje wartości i kompetencje firmy

Koenig & Bauer w komunikatywny sposób dla wszystkich grup docelowych.



&-znak firmowy symbolizujący misję firmy

Tradycyjny już firmowy kolor niebieski ma zyskać cieplejszy odcień i być stosowany w sposób bardziej oszczędny. Ma znakomicie harmonizować z odcieniami czarnego, szarego oraz srebrnego. Dodatkowo wprowadzony ma zostać zgodny z duchem czasu, atrakcyjny design interfejsu. Nowe wzornictwo ma obowiązywać natychmiast w przypadku produktów nowych, natomiast w przypadku istniejących już grup produktów ma być wdrażane stopniowo, do targów drupa 2020. Celem jest osiągnięcie harmonijnej symbiozy pomiędzy Corporate Design a wzornictwem produktów. //



Jednolite wzornictwo wszystkich produktów grupy Koenig & Bauer to cel do targów drupa 2020.



Prawie 700 gości z całego świata świętowało wraz z firmą Koenig & Bauer 21 września 2017 r. w Vogel Convention Center (VCC) jubileusz 200-lecia firmy.

200 lat firmy Koenig & Bauer:

Przyszłość potrzebuje silnych korzeni

Prawie 700 gości z całego świata świętowało wraz z firmą Koenig & Bauer 21 września w Vogel Convention Center (VCC) jubileusz 200-lecia firmy. Wielu z uczestników tego wydarzenia wykorzystało okazję, aby zwiedzić zakład matryczysty firmy w Würzburgu. Obok najnowocześniejszych linii produkcyjnych oraz nowego centrum demonstracyjnego maszyn do druku cyfrowego oraz druku w technice fleksograficznej goście mieli okazję obejrzeć przy produkcji zarówno historyczne, jak i obecne maszyny drukujące pochodzące z szerokiego portfolio najstarszego producenta maszyn drukujących. Tak więc maszyna działająca w oparciu o ruch obrotowy z 1868 roku wydrukowała rycinę przedstawiającą miejsce założenia klasztoru Oberzell, maszyna do druku papierów wartości-

świecie oferuje rozwiązania dla prawie wszystkich rynków związanych z drukiem. Jak powiedział Bolza-Schünemann: „Produkty drukowane, jakie produkowane są na maszynach firmy Koenig & Bauer, spotykamy codziennie od rana do wieczora: od flakonów na perfumy poddawanych zadrukowi bezpośredniemu stosowanych o poranku, poprzez gazetę przy śniadaniu, banknoty, karty kredytowe oraz różne opakowania spotykane podczas zakupów, aż po książkę czy magazyny czytane wieczorem. A to, co nasza optymistycznie, to fakt, że większość z tych produktów nie może być zastąpiona poprzez media elektroniczne czy ekrany komputerowe i w związku z tym zapotrzebowanie na te produkty będzie rosło także w przyszłości.”



Claus Bolza-Schünemann przedstawił na tiskowej konferencji nowy brand skupiny Koenig & Bauer.

wych Super Olof Intaglio III – wzór banknotu, maszyna Genius 52UV z rodziny KBA-NotaSys – papiery wartościowe, urządzenie do druku cyfrowego RotaJET L – m.in. długi na 2,2 m plakat grającej w USA gwiazdy koszykówki z Würzburga - Dirk Nowitzki'ego; a wyprodukowane w Würzburgu specjalnie dla firmy HP największe na świecie urządzenie do druku inkjetowego HP T1100S – szeroki na 2,8 m Topliner na opakowania z tektury fa-

listej. Podczas pokazu multimedialnego zaprezentowano pełną zwrotów historię tego przedsiębiorstwa z tradycjami, od roku 1817 aż po dziś.

Produkty drukowane na co dzień

Podczas cieszącej się wysoką frekwencją konferencji CEO firmy, Claus Bolza-Schünemann przedstawił kilka kamieni milowych w 200-letniej historii firmy. Dziś drugi co do wielkości producent maszyn drukujących na

Wynik finansowy i kurs akcji są odzwierciedleniem skutecznej strategii

Wraz z wprowadzeniem struktury holdingu oraz wyraźną koncentracją działań operacyjnych spółek na ich obecnych segmentach rynku firma Koenig & Bauer zakończyła w 2015 roku kompleksowy proces przemian po załamaniu się branży drukarskiej. Nie oznacza to jednak przerwania stałej optymalizacji organizacji oraz procesów w jej obrębie. Dzięki mocnemu wejściu na rynki wschodzące oraz silnej pozycji na rynkach dedykowanych produkcji opakowaniowej czy rynkowi papierów wartościowych, firma Koenig & Bauer osiągnęła w 2016 roku



EBIT rzędu 87,1 mln euro, co stanowi najlepszy wynik w długiej historii firmy. Wzrost kursu akcji z 10 euro na początku 2015 roku do ponad 60 euro obecnie jest najlepszym odbiciem przekonującej strategii oraz rozwoju.

Wzrost w zakresie druku opakowań oraz druku przemysłowego

Członek Zarządu odpowiadający za finanse spółki, Dr. Mathias Dähn, zaprezentował cele koncernu oraz strategię na następne lata. Jak powiedział Dähn: „Po dziesięciu latach spadku obrotu, wzrost staje się jednym z głównych założeń strategii naszego przedsiębiorstwa. Wszystkie obszary działalności naszej firmy powinny się do tego przyczyniać i pracować w sposób rentowny”. Szczególnych szans rozwoju należy szukać w sektorze opakowaniowym biorąc pod uwagę wzrost gospodarki światowej, liczby ludności świata, handlu online oraz liczby pojedynczych gospodarstw domowych.

W obszarze zadruku opakowań kartonowych, druku na blasze i na korpusach szklanych przedsiębiorstwo już jest liderem w branży. W obszarze zadruku opakowań giętkich, zadruku tektury falistej oraz systemów znakowania firma Koenig & Bauer chciałaby odnotować dalsze wzrosty. Założeniami do tego mają być nowe produkty, jak na przykład prezentowana na targach drupa 2016 cyfrowa maszyna hybrydowa VariJet 106 oraz cyfrowe, fleksograficzne i offsetowe urządzenia do obróbki tektury falistej, blach oraz puszek do napojów. Przy tej okazji Hans Bolza-Schünemann podał do wiadomości oficjalną informację o zamówieniu z Niemiec pierwszej cyfrowej maszyny arkuszowej CorruJET, przeznaczonej do zadruku tektury falistej. Dalszym przykładem strategii ekspansji na rynku opakowaniowym

jest dokonany w lipcu 2016 roku zakup hiszpańskiego producenta maszyn sztancujących, firmy Iberica. Kooperację z firmą HP w zakresie cyfrowego druku atramentowego z przeznaczeniem dla segmentu tektury falistej Mathias Dähn określił jako wyznaczającą standardy przyszłości. Młodym, ale pozostawiającym nadzieję na dalszy rozwój sektorem działalności firmy są zastosowania przemysłowe, jak np. druk dekoracyjny, wykonywany z powodzeniem przez szeroką na maks. 2,25 m maszynę RotaJET VL. W obszarze rolowych offsetowych maszyn rotacyjnych przeznaczonych do druku gazet oraz akcydensów ze względu na malejący popyt na nowe maszyny firma z Würzburga stawia na rozbudowę oferty serwisowej dla sta-

rzejących się parków maszynowych. Dostępne są nowe oferty serwisowe w ramach transformacji cyfrowej (KBA 4.0). Obrót działu serwisu zajmującego się maszynami arkuszowymi oraz rolowymi wzrósł znacznie i powinien osiągnąć 30% obrotu koncernu. Jak powiedział Mathias Dähn na rok jubileuszowy 2017 grupa Koenig & Bauer postawiła sobie za cel osiągnięcie obrotu w koncernie rzędu 1,25 mld euro i marży EBIT na poziomie 6%. Plany do 2021 roku przewidują roczny wzrost obrotów rzędu 4% i – w zależności od rozwoju gospodarczego na świecie – roczną marżę EBIT na poziomie 4% - 9%.

Spektakularna księga pamiątkowa w jubileuszowym opakowaniu



Z okazji jubileuszu firma opublikowała wspaniałą księgę pamiątkową pod tytułem „Ludzie – Maszyny – Pomysły”. Jak podkreślił dyrektor marketingu, Klaus Schmidt, to ważące prawie 2 kilo dzieło zawierające trzy różniące się od siebie zarówno twórczo jak i pod względem zawartości „tomy” ukryte w okazałym opakowaniu jubileuszowym są chronologiczną prezentacją wydarzeń

oraz osiągnięć ostatnich 200 lat. Jak ujął to Schmidt „nieco nietypowa księga pamiątkowa jest drukowanym wyznaniem miłosnym adresowanym do przeszłości, teraźniejszości oraz przyszłości druku”. Niewielkich formatów książka w twardej oprawie „Ludzie” jest pozycją beletrystyczną, zawierającą ręczne ilustracje. W dwunastu rozdziałach opowiada historie nietuzinkowych postaci w dziejach firmy Koenig & Bauer osadzonych w wydarzeniach historycznych swoich czasów – od jej założycieli aż po dziś. „Maszyny” to zbiór 13 bogato ilustrowanych, obustronnie zadrukowanych plakatów maszyn firmy Koenig & Bauer, od roku 1814 aż po dzień dzisiejszy. Jak ujął to Schmidt, to „dekoracje ściennie w formie plakatów dla wszystkich, którzy rozumieją bądź chcą zrozumieć technikę druku”. Magazyn „Pomysły” prezentuje warsztat przyszłości w niezwykle nowoczesnym layoutcie liczb, faktów oraz przemysłów.

Dalszy krok rozwoju systemów kontrolno-pomiarowych KBA-Sheetfed

QualiTronic 2: jedna kamera do wielu zastosowań

Z początkiem 2018 roku KBA-Sheetfed wprowadzi kolejny etap rozwoju w systemach kontrolno-pomiarowych, dedykowanych arkuszowym maszynom offsetowym z serii Rapida. Już wkrótce za pomocą tej samej kamery będzie można realizować trzy różne funkcje, związane z kontrolą kolorystyczną w trybie inline: pomiar i kontrolę nafarbień, monitorowanie produkcji oraz porównanie drukowanego arkusza z plikiem PDF. Tym samym do przeszłości odchodzą czasy, gdy do różnych funkcji kontrolno-pomiarowych niezbędnych było kilka osobnych kamer.

Zastosowanie pojedynczej kamery (umożliwiającej kontrolę kolorystyczną i inspekcję arkusza) przynosi użytkownikom szereg wymiernych korzyści:

- ponoszą oni inwestycję w jeden system;
- tylko jeden system wymaga kosztów związanych z eksploatacją i konserwacją;
- kamera skanuje cały obszar każdego arkusza.

W efekcie kontrola kolorystyczna jest znacznie bardziej efektywna niż w przypadku innych rozwiązań. Skróceniu ulega czas narządu, zredukowana zostaje też ilość generowanych odpadów, zaś kontrola jakości pozostaje na najwyższym poziomie.

Co więcej, nie ulega zmianie też funkcjonalność w zakresie kontroli pasowania realizowanej inline. Pomiar i kontrola są wykonywane za pomocą sprawdzonego systemu QualiTronic ICR, który wciąż może znaleźć zastosowanie, niezależnie od wdrożenia QualiTronic 2.

Pełna integracja z konsolą maszyny

Pomiar i kontrola nafarbień odbywają się za pośrednictwem systemu QualiTronic ColorControl 2, a wszystkie funkcje i wyświetlane komunikaty są w pełni zintegrowane z konsolą maszyny drukującej. Obsługa systemu została tu zoptymalizowana, zaś liczba dzia-

łań podejmowanych przez operatora – ograniczona do minimum. QualiTronic ColorControl 2 jest jednocześnie bazą dla dwóch alternatywnych rozwiązań – PrintCheck i PDFCheck.

Inspekcja arkusza inline również została udoskonalona. System QualiTronic PrintCheck sprawdza wydrukowany obraz, porównując go z pierwszą, właściwą odbitką. Z kolei QualiTronic PDFCheck dodatkowo weryfikuje każdy, świeżo wydrukowany arkusz z referencyjnym plikiem PDF, wygenerowanym na etapie przygotowania.

Działanie systemu inspekcji arkusza inline – QualiTronic PrintCheck –

także zostało zintegrowane w ramach przebudowanej konsoli. Dwie nowe funkcje znacząco redukują czas narządu maszyny. Po pierwsze, cały proces inspekcji przebiega w sposób w pełni zautomatyzowany – od etapu „teach-in”, poprzez inspekcję na finalnej dokumentacji w systemie LogoTronic skończywszy. Jednocześnie, niezależna parametryzacja zakresu akceptowanej tolerancji upraszcza dostosowanie procesu inspekcji do wydruków o różnej jakości.

QualiTronic PDFCheck pracuje z tą samą rozdzielczością kamery, co QualiTronic PrintCheck – jest to 90 dpi



Z zewnątrz kamerę systemu QualiTronic 2 trudno odróżnić od jej wcześniejszej wersji. Nowością jest tu zastosowanie trzech funkcji: porównania arkusza z plikiem PDF, pomiaru kolorystycznego oraz inspekcji arkusza.



Dodatkowe kamery niezbędne są jedynie w przypadku inspekcji arkuszy realizowanej z rozdzielczością do 300 dpi (QualiTronic PDF HighRes).



QualiTronic ColorControl 2 redukuje ilość zadań wykonywanych przez operatora do minimum. Zdjęcie przedstawia cały interfejs użytkownika w module QualiTronic PrintCheck. Obsługa odbywa się tu na bazie ikonek dostępnych w menu programu, dzięki czemu jest niezależna od wersji językowej.

w przypadku maszyn średnioformatowych. Co więcej, inspekcja arkusza inline umożliwia też pełne porównanie z plikiem PDF. W początkowej fazie realizacji zlecenia, drukowany arkusz jest automatycznie porównywany z plikiem PDF (wcześniej wykorzystywanym na etapie przygotowania). To oznacza, że wszelkie błędy i odchylenia od normy zostają wychwycone jeszcze przed rozpoczęciem produkcji.

QualiTronic PDF HighRes: inspekcja arkusza z rozdzielczością do 300 dpi

Użytkownicy mogą również zamówić system inspekcji arkusza, wyposażony w QualiTronic PDF HighRes – sprawdzone, niezależne rozwiązanie skierowane w szczególności do drukarni wykonujących opakowania farmaceutyczne czy ulotki leków, zawierające wskazania dla pacjentów. Tego rodzaju aplikacje wymagają inspekcji arkusza z rozdzielczością do 300 dpi. Podczas gdy dwa wcześniej wymienione warianty uwzględniają zastosowanie kamer kolorowych, tu wykorzystywane są dwie kamery pracujące w trybie czarno-białym, a ich rozdzielczość jest czterokrotnie wyższa. QualiTronic PDF HighRes jest obecnie jedynym na rynku systemem działającym inline, który spełnia restrykcyjne kry-

teria branży farmaceutycznej, bez jakichkolwiek ograniczeń.

QualiTronic PDF HighRes oferuje najwyższą rozdzielczość, a zarazem – największą precyzję działania wśród wszystkich systemów inspekcji arkusza inline, instalowanych w maszynach offsetowych. Nawet brakująca kropka nad „i” czy błąd w 6-punktowym foncie typu Arial są tu bez problemu wykrywane, także przy najwyższej prędkości produkcyjnej. Dodatkowa funkcja czytywania kodów kreskowych będzie z kolei interesującym rozwiązaniem dla firm specjalizujących się w opakowaniach spożywczych.

Funkcje raportowania dostosowane do konkretnych aplikacji

We wszystkich wersjach QualiTronic PDF oferuje funkcje raportowania dostosowane do konkretnych aplikacji. Są wśród nich dane statystyczne czy zachowywanie obrazów zawierających błędy, wraz ze szczegółowymi informacjami na temat numeru arkusza, którego dotyczą oraz rodzaju wykrytego błędu. Wszechstronny raport generowany inline jest wykorzystywany przede wszystkim do wewnętrznej analizy i oceny. W wersji skróconej, raport – zawierający dane

na temat zlecenia i podgląd jakości druku – może stanowić przekonujący dla klienta argument potwierdzający jakość zrealizowanego zlecenia.

Funkcje specyficzne dla danych aplikacji

QualiTronic SheetIdent to dodatkowy moduł uzupełniający systemy QualiTronic PDFCheck i QualiTronic PrintCheck. Umożliwia on numerowanie arkuszy w samonakładaku maszyny Rapida. Zainstalowana tu głowica inkjetowa nanosi kolejne numery na wprowadzane do maszyny arkusze. W chwili gdy QualiTronic PDFCheck bądź QualiTronic PDF HighRes wykrywa wadliwy arkusz, wysyłana jest informacja o błędzie; co istotne – dotycząca konkretnego numeru identyfikacyjnego, jaki jest przypisany do danego arkusza. W raporcie na temat realizowanego stosu pojawia się odpowiedni zapis, umożliwiając łatwą identyfikację arkusza i jego ręczne usunięcie z finalnego nakładu. QualiTronic PDF PileView to z kolei opcja, która znalazła już zastosowanie u części użytkowników maszyn Rapida. Oprogramowanie jest instalowane w komputerze, by umożliwić menedżerowi ds. jakości „wirtualną” ocenę pojedynczych arkuszy w danym stosie, już na późniejszym etapie produkcji. Błędy oznaczone flagami przez system inspekcji arkusza mogą tu zostać raz jeszcze przejrane i zweryfikowane.

Pełna paleta systemów kontrolno-pomiarowych Koenig & Bauer będzie dostępna w ofercie firmy począwszy od stycznia 2018 roku.



Druga maszyna z rodziny Rapida w drukarni Wydawnictwa Bernardinum

W drukarni Wydawnictwa Bernardinum w Pelplinie miało miejsce uroczyste poświęcenie półformatowej arkuszowej maszyny offsetowej KBA Rapida 75 PRO-4. Dołączyła ona do zainstalowanej tu zaledwie przed trzema laty maszyny KBA Rapida 75-5+L, znacząco zwiększając potencjał produkcyjny tej prężnie działającej drukarni kościelnej.

W uroczystym poświęceniu maszyny udział wzięli m.in.: ks. biskup diecezjalny Ryszard Kasyna wraz z duchowieństwem Pelplina, członkowie rady nadzorczej Wydawnictwa Bernardinum na czele z jej przewodniczącym – ks. Andrzejem Szopińskim, burmistrz miasta i gminy Pelplin – Patryk Dembski, klienci wydawnictwa oraz jego pracownicy. Nie zabrakło przedstawicieli dostawców współpracujących z drukarnią; ze strony KBA CEE w uroczystości uczestniczyli: Grzegorz Szymczykowski – dyrektor sprzedaży i serwisu, Michał Drożdż – regionalny szef sprzedaży oraz Paweł Krasowski – Product & Marketing Manager.

Przybyłych do Pelplina gości powitał ks. Wojciech Węckowski – prezes Wydawnictwa Bernardinum, który podkreślił fakt, że jest to kolejne – zaledwie po trzech latach – spotkanie z okazji oddania do użytku nowej maszyny drukującej Koenig & Bauer. Podziękował jednocześnie swoim współpracownikom, bez których zaangażowania nie byłby możliwy tak dynamiczny rozwój spółki.

Zaznaczył, że nowa inwestycja pozwoli na dalsze udoskonalanie zarówno kwalifikacji zatrudnionych w drukarni osób, jak też na szybszą i terminową realizację zleceń.

Wydawnictwo Bernardinum jest obecnie jednym z największych zakładów pracy dla miasta Pelplin i jego okolic. Poza działalnością poligraficzną, zajmuje się wydawaniem różnorodnych pozycji dziecięcych. Współpracuje też z licznymi klientami z regionu Trójmiasta. Z uwagi na rosnące potrzeby w zakresie realizowanych tu prac poligraficznych zakup kolejnej maszyny drukującej stał się koniecznością. Wybór ponownie padł na rozwiązanie marki Koenig & Bauer. „Tym samym nie tylko zwiększyliśmy potencjał produkcyjny, ale zakończyliśmy też kolejny etap rozwoju, którego celem było odnowienie parku sprzętowego. Obecnie 70% wyposażenia naszej drukarni stanowią nowe rozwiązania” – podkreślał ks. Wojciech Węckowski.

Wersja zamówiona przez Wydawnictwo Bernardinum posiada cztery zespoły drukujące i umożliwia zadrukowywanie arkuszy o powiększonym formacie (605 x 750 mm). Wyposażona została m.in. w: system prowadzenia arkuszy na poduszce powietrznej, pakiet wysokowydajnej elektrostatyki, termostatowanie układu wodno-farbowego, tkaninowe symultaniczne systemy mycia obciążów gumowych i cylindrów dociskowych (CleanTronic Synchro), systemy suszenia

KBA VariDry IR, a także działające w trybie online systemy kontrolno-pomiarowe ErgoTronic ColorDrive z funkcją spektralną Lab. Co istotne, maszyna umożliwia też drukowanie ze zredukowaną ilością alkoholu.

Tak bogate wyposażenie, jak też wcześniejsza znajomość rozwiązań technologicznych KBA przez operatorów maszyn, pozwoliły znacząco przyspieszyć realizację zleceń dla stałych odbiorców spółki, jak też szybciej wykonywać prace na własne potrzeby. Drukarnia specjalizuje się przede wszystkim w produkcji książek, czasopism i materiałów komercyjnych. Wykonuje też prace nietypowe, np. **faksymila Biblii Gutenberga**, której jeden z egzemplarzy znajduje się w tutaj zbiorach.

Słowa skierowane przez ks. Wojciecha Węckowskiego do przedstawicieli KBA CEE potwierdzają, że ponowny wybór maszyny Koenig & Bauer nie był przypadkowy: „Pragnę podkreślić, że zakup i wdrożenie maszyny to zawsze duże przedsięwzięcie, nie pozbawione różnych utrudnień, także tych nieoczekiwanych. Dziękuję firmie KBA CEE za pomoc i wsparcie także w tych trudnych momentach. Wspólnie zawsze dojdziemy do właściwego rozwiązania każdego problemu, a to oznacza, że jesteśmy dobrymi partnerami w biznesie. Prezes firmy KBA CEE – pan Jan Korenc może szczycić się, podobnie jak ja, bardzo dobrą załogą”. //

Ośmiokolorowa maszyna Rapida 106-8 SW4 FAPC w Białostockich Zakładach Graficznych

W Białostockich Zakładach Graficznych została oddana do użytku nowa, 8-kolorowa offsetowa maszyna drukująca z systemem odwracania arkusza Rapida 106-8 SW4 FAPC. Dzięki jej wdrożeniu moce produkcyjne drukarni w zakresie wielokolorowych prac dzieciowych i akcydensowych zwiększyły się o ponad 40%. To czwarta już maszyna z serii Rapida zakupiona przez Białostockie Zakłady Graficzne, a zarazem kolejne w ostatnim czasie rozwiązanie Koenig & Bauer, dedykowane produkcji akcydensowej i książkowej, zakontraktowane przez drukarnię z Polski. „Nasza firma jest zdecydowanym liderem w sprzedaży średnio- i wielkoformatowych maszyn offsetowych, dedykowanych produkcji opakowaniowej. Kontrakt podpisany z Białostockimi Zakładami Graficznymi potwierdza z kolei rosnącą pozycję KBA w segmencie długich maszyn z systemem odwracania arkusza, wykorzystywanych przy produkcji wielobarwnych książek czy materiałów komercyjnych – mówi Grzegorz Szymczykowski, dyrektor ds. sprzedaży i serwisu KBA CEE. – Co więcej, wdrożenie maszyny KBA Rapida 106-8 SW4 FAPC w BZGraf miało miejsce zaledwie dwa lata po uruchomieniu tu – na początku 2015 roku – modelu KBA Rapida 105-4, także w formacie B1”. Nowy nabytek zastąpił wystużoną, 4-kolorową maszynę pełnoformatową KBA Rapida 105 pracującą w BZGraf od 2001 roku. Tym samym białostocka drukarnia poczyniła kolejny, istotny krok w realizowanym od dłuższego czasu procesie modernizacji. Mówi Halina Samotik – dyrektor ds. produkcji i członek zarządu BZGraf: „Obecnie nasz park maszynowy składa się z rozwiązań dwóch dostawców, w tym z 12 zespołów drukujących KBA. Zwiększyliśmy zatem nasz potencjał produkcyjny o cztery agregaty, przy czym nowa maszyna oferuje szereg zalet: najwyższą jakość wydruków, krótki czas narzadzania czy wysoki komfort obsługi. W efekcie liczymy na ponad 40% wyższą moc produkcyjną w druku wielobarwnym”. Uruchomiona w lipcu br. – po zaledwie 3-tygodniowym montażu i etapie roz-

ruchu – KBA Rapida 106-8 SW4 FAPC to wysoko zautomatyzowana, 8-zespołowa maszyna z systemem odwracania arkusza po 4. zespół drukującym. Maksymalna prędkość przez nią oferowana wynosi 18 tys. ark./h w trybie jednostronnym i 15 tys. ark/h – dwustronnym. W skład jej wyposażenia wchodzi m.in.: pakiet do zadrukowywania cienkich podłoży, system w pełni automatycznej zmiany form drukowych, sensoryczny system nakładania bez marki bocznej SIS, wysprężanie zespołów wodno-farbowych, tkaninowe systemy mycia obciążów gumowych i cylindrów dociskowych CleanTronic, a także zaawansowane rozwiązania kontrolno-pomiarowe, w tym wielkoformatowy ekran z systemem ErgoTronic ColorDrive. W nowej maszynie będą realizowane przede wszystkim wielobarwne zlecenia dzieciowe, stanowiące gros produkcji wykonywanej przez Białostockie Zakłady Graficzne. Ta działająca od ponad 70 lat drukarnia (od 2011 roku należąca do grupy Kompap SA) specjalizuje się bowiem w wielokolorowych pracach w oprawie złożonej, choć nie stroni też od zleceń jednobarwnych i oprawy prostej (klejonej, szytej oraz zeszytowej). Produkowane są tu m.in. książki, albumy, katalogi i komiksy. „W większości przypadków są to trudne do wykonania

prace wielobarwne, wymagające wysokiej jakości wykonania. Dlatego też zakup perfekcyjnie drukującej maszyny offsetowej stał się niezbędny” – dodaje Halina Samotik.

Podobnie jak w przypadku wcześniejszej, zrealizowanej w 2015 roku inwestycji, za wybór dostawcy kolejnej maszyny w formacie B1 odpowiedzialny był zarząd BZGraf. Jak zapewnia Halina Samotik, o finalnej decyzji zdecydowały m.in. wieloletnie, owocne doświadczenia z rozwiązaniami marki Koenig & Bauer: „Pracowaliśmy już na kilku różnych modelach tego producenta: Planeta P44, Rapida 72, Rapida 104, Rapida 105 – także z obsługą nowo zainstalowanej maszyny Rapida 106 radzimy sobie bardzo dobrze. Maszyny KBA cieszą się u nas bardzo dobrą opinią. Są solidne i stabilne w pracy. Nowo zakupiona Rapida 106-8 SW4 FAPC oferuje ponadto liczne, innowacyjne rozwiązania pozwalające na bezproblemowe zadrukowywanie najróżniejszych gatunków papieru. Dodatkowy atut KBA CEE to fakt, że firma skutecznie rozbudowuje zespół fachowców odpowiedzialnych za obsługę serwisową. Mamy jednak nadzieję, że nie będziemy musieli zbyt często korzystać z ich usług” – mówi z uśmiechem Halina Samotik.



KBA Rapida 145

Uroczyste uruchomienie maszyny Rapida 145-8 SW4 SPC w firmie Neografia



Po przeprowadzeniu wymagających testów odbiorczych, okresie próbnym i odbiorze technicznym maszyny w siedzibie Neografia a.s. w Martinie odbyła się uroczystość oficjalnego przekazania maszyny do użytku. Wzięli w niej udział: przedstawiciele drukarni oraz spółki KBA CEE (będącej dostawcą rozwiązań), jak też partnerzy biznesowi słowackiej firmy, członkowie lokalnego samorządu oraz dziennikarze mediów branżowych.

Najnowocześniejsza technologia w formacie B0

Maszyna KBA Rapida 145-8 SW4 SPC, wyprodukowana w zakładach KBA-Sheetfed Solutions w Radebeul, jest najnowocześniejszą offsetową maszyną arkuszową w swojej klasie formatowej. Dzięki stabilnej konstrukcji, najwyższej klasie wykonania i zaawansowanej automatyzacji spełnia wymagania nowoczesnych zakładów poligraficznych.

Za sprawą zastosowanego tu systemu odwracania arkusza, ta ośmiokolorowa maszyna może w ramach jednego przebiegu obustronnie wydrukować arkusze o maksymalnym formacie 1060 x 1450 mm, co równa się 32 stronom A4. Dzięki specjalnemu wyposażeniu, umożliwiającemu stosowanie cienkich podłoży oraz maksymalnej prędkości wynoszącej 13 000 ark./h maszyna zadrukowuje do kilku milionów stron A4 na dobę.

W związku z coraz większą różnorodnością publikacji oraz malejącymi nakładami, wysoka prędkość drukowania stanowi obecnie tylko jedno z kryteriów wyboru technologii. Coraz ważniejsza jest wysoka automatyzacja przygotowania pracy oraz minimalizacja przestojów produkcyjnych. Dzięki unikalnej technologii niezależnego napędu cylindrów płytowych DriveTronic SPC, maszyna KBA Rapida 145 dokonuje jednoczesnej wymiany wszystkich ośmiu form druko-

wych w ciągu 1 minuty i 20 sekund. Przy włączonej funkcji CleanTronic Synchro proces ten może być realizowany równocześnie z myciem cylindrów pośrednich. Funkcja PlateIdent z kodem Data-Matrix umożliwia wgranie danego zamówienia wraz z kompletnymi ustawieniami maszyny z systemu LogoTronic Professional, kontrolę prawidłowego założenia form drukowych oraz przeprowadzenie wstępnego ustawienia pasowania, a wszystko to jeszcze przed wykonaniem pierwszej odbitki. O szybkie nafarbowanie oraz minimalizację makulatury dba działający w trybie inline system do pomiaru oraz regulacji QualiTronic ColorControl. W połączeniu z automatyczną regulacją koloru ErgoTronic ACR, umożliwia ona rozpoczęcie drukowania właściwego nakładu już po kilkudziesięciu arkuszach rozruchowych. Unikalny system nakładania bez marki bocznej DriveTronic SIS wspólnie z prowadzeniem arkuszy na poduszce powietrznej i najnowocześniejszej



szym systemem odwracania arkusza KBA zapewniają nieprzerwaną produkcję całego nakładu.

Połączenie nowoczesnego zakładu i innowacyjnej technologii

Neografia a.s. należy do najstarszych i największych drukarni w Europie Środkowo-Wschodniej. Posiada bogatą 150-letnią historię. Oprócz produkcji wysokiej jakości wyrobów poligraficznych miała istotny wpływ na kształtowanie słowackiej świadomości narodowej i pogłębianie wykształcenia mieszkańców tego kraju. Jako jedna z nielicznych drukarni w regionie łączy produkcję realizowaną na arkuszowych i zwojowych maszynach offsetowych. Koncentruje się na produkcji akcydensowej i dziełowej w różnych formatach i kształtach. Większość produkcji dziełowej Neografia eksportuje do ponad 15 państw europejskich, a wśród jej klientów znajdują się największe światowe wydawnictwa. Po wdrożeniu znaczących inwestycji i przeprowadzce do nowych pomieszczeń produkcyjnych w 2013 roku, w wyniku zmian na rynku dziełowym, rosnącej konkurencji oraz wymagań jakościowych klientów niezbędne były również odpowiednie inwestycje w park sprzętowy, zwieńczone zakupem offsetowej maszyny arkuszowej KBA Rapida 145-8 SW4 SPC. Dzięki temu istotnie zwiększyła się wydajność i elastyczność produkcji a czas realizacji zamówienia uległ skróceniu.

Uroczyste i inspirujące popołudnie przy produkcji

Wspólne spotkanie osób zaangażowanych we wspomnianą inwestycję miało zwieńczyć wielomiesięczną współpracę przy realizacji tego unikalnego projektu. Zarząd firmy KBA CEE, która maszynę dostarczyła, reprezentowany przez prezesa Jana Korencę oraz dyrektora ds. sprzedaży i serwisu Hynka Grebeňa, podziękował przedstawicielom spółki Neografia za profesjonalną współpracę

i symbolicznie przekazał jej dyrektorowi generalnemu Patrickowi Schwabowi miniaturowy model maszyny RA145-8 SW4 wraz z życzeniami wielu sukcesów przy korzystaniu z najwyższej klasy technologii KBA. Podobnie na temat współpracy obu firm wypowiedział się Patrick Schwab. W jego ocenie przygotowanie i realizacja całej inwestycji wraz z instalacją i uruchomieniem maszyny zostały przeprowadzone sprawnie i bezproblemowo. Tak jak każdy rozbudowany i technicznie skomplikowany projekt, również inwestycja w Martine była dla realizujących ją zespołów dużym wyzwaniem. Z pomocą doświadczonych pracowników Neografii przedstawiciele producenta – firmy KBA-Sheetfed Solutions oraz jej lokalnej filii - KBA CEE z powodzeniem mu sprostali.

Następnie operatorzy maszyny zaprezentowali uczestnikom spotkania szybkie przygotowanie zadrukowywanej obustronnie czterokolorowej pracy; wykorzystano tu wszystkie dostępne systemy automatyzujące produkcję, wchodzące w skład wyposażenia maszyny. Najważniejszym z nich była symultaniczna wymiana wszystkich ośmiu form drukowych, która odbyła się jednocześnie z myciem obciążów offsetowych. Po rozpoczęciu realizacji zamówienia nastąpiła automatyczna regulacja na-

farbienia. Po niespełna ośmiu minutach maszyna była w trybie pełnej produkcji. Na zakończenie odbyła się konferencja prasowa z udziałem zarządów obu spółek. Zarówno przedstawiciele Neografii, jak i firmy KBA CEE podkreślali, że współpraca wszystkich osób zaangażowanych w projekt bazujący na maszynie Rapida 145-8 SW4 była niezwykle udana, a przebieg instalacji i jej uruchomienie - niemal wzorcowe. Dyrektor produkcyjno-techniczny Miloš Lukáč dodał, że nowa maszyna nie tylko z powodzeniem przeszła restrykcyjne testy odbiorcze, ale w pierwszych miesiącach eksploatacji przekroczyła zakładane parametry pod względem wydajności. Jan Korencę potwierdził, że – nawet biorąc pod uwagę sukcesy odnoszone przez KBA na rynku Czech i Słowacji - dostawę maszyny do drukarni Neografia można uznać za „transakcję dziesięciolecia”. KBA jest tu liderem nie tylko na rynku produkcji opakowań, ale również odnosi duże sukcesy w obszarze druku komercyjnego i dziełowego.

Poprzez wdrożenie najwyższej klasy technologii KBA spółka Neografia uczyniła kolejny istotny krok na drodze do bycia czołowym, nowoczesnym przedsiębiorstwem poligraficznym z najwyższej klasy wyposażeniem, o szerokich możliwościach produkcyjnych.





Zajmujące puzzle oraz gry – wyprodukowane w oparciu o technologię Koenig & Bauer

Ravensburger: większa wydajność druku dzięki offsetowi wielkoformatowemu

- Nowa Rapida 145 i modernizacja maszyny Rapida 105
- 50 milionów drukowanych arkuszy przy zmniejszających się nakładach
- do 50 procesów narządzania dziennie
- puzzle z ilością elementów do 40.000

Ravensburger jest wiodącym w całej Europie oferentem puzzli, gier oraz produktów z branży rozrywkowej. W krajach niemieckojęzycznych dodatkowo w ofercie firmy znajdują się książki dla dzieci i młodzieży. Niebieski trójkąt zalicza się do najbardziej renomowanych znaków firmowych w Niemczech. 2.100 pracowników założonego w 1883 r. przez Otto Maiera przedsiębiorstwa osiąga obroty rzędu 500 milionów euro. W Centrum Kompetencji Druku funkcjonują dwie maszyny Rapida, jedna pracująca w zakresie średnich, druga - wielkich formatów. Wielkoformatowa maszyna Rapida 145 z pięcioma zespołami drukującymi oraz wieżą lakierującą pojawiła się tu dopiero w ubiegłym roku. Zastąpiła starą maszynę drukującą w formacie Jumbo. Także dostarczona przed pięcioma laty maszyna Rapida 105 nie jest już tą samą, „starą maszyną”. W ramach reorganizacji drukarni została odwrócona na hali o 180° i poddana obszernej modernizacji. Koszt całej inwestycji włącznie z

renowacją hali opiewał na prawie 4 miliony euro. Obecnie obie maszyny pracują na najwyższych obrotach – Rapida 145 wykorzystuje 98% swoich możliwości osiągając prędkość 15.000 arkuszy/h.

To co uczyniło tę inwestycję konieczną, to coraz większa liczba zleceń z coraz mniejszą wielkością poszczególnych partii. Jeszcze w 2010 roku wolumen wydruków wynosił 39 milionów arkuszy; teraz jest to 48 milionów. W tym samym okresie liczba zleceń wynosiła 7.600; obecnie jest to 11.000. Średnia wielkość nakładu spadła z 4.950 w roku 2010 do 3.900 w roku 2016. Aby sprostać takiemu wyzwaniu konieczne było zwiększenie wydajności produkcyjnej oraz skrócenie czasów nastaw maszyn.

Szybsze procesy narządzania dla większej ilości drukowanych zleceń

Wszystkie te wymagania Rapida 145 wypełnia po mistrzowsku. Czasy nastaw maszyny dzięki procesom równoległym

(DriveTronic SPC z Plate Ident, Clean-Tronic Synchro oraz DriveTronic SFC-Lackturm z AniSleeve) zredukowane zostały o dobre 80 procent. A to dopiero połowa korzyści. Ponieważ czasy nastaw nie są już tak bardzo obciążające, produkcja takich klasyków jak „Chińczyk” jest dużo częstsza niż kiedyś. Półprodukty i gotowe produkty nie zalegają w magazynie, a stopa zamrożenia kapitału spada. Na jednej zmianie ma miejsce nawet 18 zmian zleceń. 50 procesów narządzania w ciągu 24 godzin. Do tego druk ma miejsce w formie zbiorczej, co czyni produkcję bardziej elastyczną. Poszczególne zlecenia ustawiane są raz lub kilka razy na arkuszu na etapie przygotowania, w zależności od ilości, jaka ma zostać wyprodukowana. Na arkusz wchodzi od 4 do 16 artykułów, w zależności od wielkości nakładu oraz terminu. Decyzja o tym, czy produkcja będzie prowadzona w średnim czy w wielkim formacie, zapada na etapie CTP.

W większości przypadków na maszynie Rapida przed rozpoczęciem produkcji potrzebna jest tylko jedna odbitka, wcześniej były to trzy do czterech. Liczba arkuszy koniecznych do ustawienia maszyny dzięki temu zmniejsza się o połowę. Obok wygenerowanych oszczędności w zakresie zużycia podło-

za drukowego dodatkową korzyścią jest wkład w ochronę zasobów naturalnych.

Znakomita obróbka niestandardowych podłoży drukowych

Günter Märker, Kierownik Produkcji w firmie Ravensburger: „Ręczymy za maszyny Rapida ze względu na ogromne korzyści, jakie przynoszą nam podczas druku na kartonach”. Standardowe gramatury leżą w zakresie pomiędzy 120 a 450 g/m². „W obu przypadkach praca musi odbywać się płynnie”, mówi Märker. Dla kart do gry stosowana jest czysta celuloza.

Mimo, że produkcja biegnie w sposób ciągły, ułożona optymalnie pod kątem formatów oraz substratów, dziennie konieczne są dwie do trzech zmian form lakierujących i jedna do dwóch zmian wałków rastrowych. Koniecznym ułatwieniem są tu systemy DriveTronic SFC oraz AniSleeve. Oznacza to, że wymiany form lakierujących przebiegają równolegle z innymi procesami narządzania. Wymianę tulei wałków rastrowych użytkownik przeprowadza bez zbytejnego nakładu pracy i bez użycia dźwigu

Jeden drobny szczegół specjaliści od gier z Górnej Szwabii cenią najbardziej: windę do form. Pozwala ona na transport całego wózka z formami do poziomu galerii. Drukarzom pozostaje więc jedynie rozdzielić formy drukowe do poszczególnych zespołów drukujących.

Wspinanie się po schodach z nieporęcznymi formami należy już na szczęście do przeszłości.

Duża ilość Know-how aż po obróbkę

Przed rozpoczęciem inwestycji wyjaśnieniu podlegał jeszcze jeden istotny punkt: jak mimo zmiany modelu w wielkim formacie można wykorzystać już istniejące formy sztancujące? Za ich produkcją stoją pieniądze i ogromna wiedza. Rozwiązanie było zaskakująco proste: Rapida 145 pracuje z mniejszymi paskami pomiarowymi. Tym samym konieczny do sztancowania brzeg łapek stoi niezmiennie do dyspozycji.

W Centrum Kompetencji Druku zatrudnionych jest 32 pracowników. Pracują na trzy zmiany i są odpowiedzialni także za cięcie. Biorąc pod uwagę warunki lokalowe obróbka po druku i magazyn zajmują o wiele więcej miejsca niż relatywnie mała, zajmująca 250 m² sala druku; gdyż całkowita powierzchnia produkcyjna zajmuje ok. 20.000 m². Działy, w których ma miejsce sztancowanie i kaszerowanie puzzli oraz składanie pudełek są o wiele większe. Większość urządzeń to arcydzieła know – how – jak na przykład maszyna zakładająca pokrywki na pudełka.

Zakład taki jak Ravensburger ma do zaoferowania jeszcze jedną niezwykłość. Największe puzzle firmy Ravensburger pojawiły się na rynku w 2016 roku. Mają



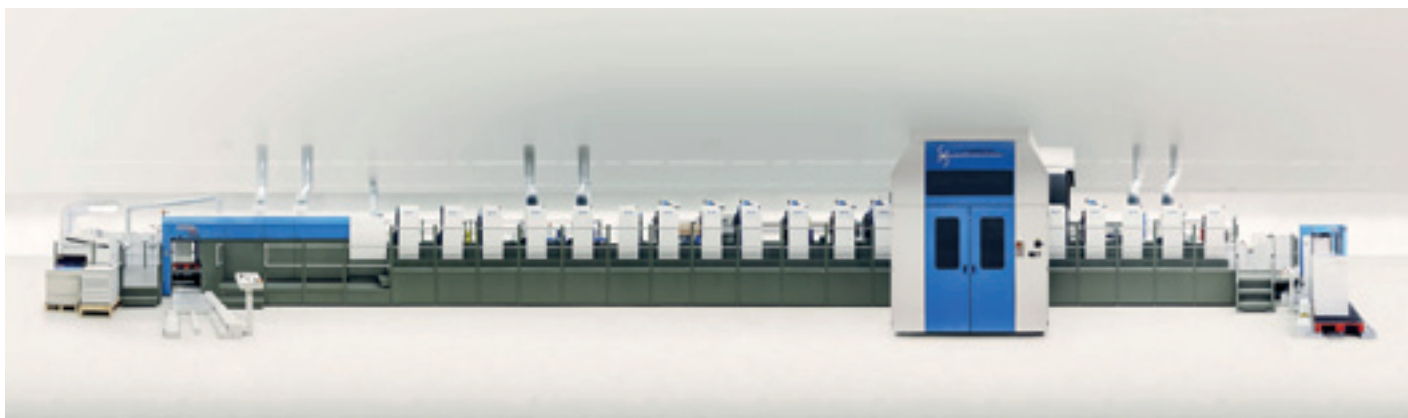
Winda do form transportuje wózek z formami na poziom galerii. Tam trzeba już tylko rozdzielić formy drukowe do poszczególnych zespołów

40.320 części i ważą około 20 kilo. Po ok. 600 godzinach frajdy zajęty jest obszar o powierzchni 6,8 x 1,9 metra (odpowiada to prawie 13 m²). //



KBA Rapida 106 -LTT+10+LTTL ALV3

Amcor Tobacco Packaging instaluje 17-zespołową maszynę Rapida 106 w Polsce



Posiadająca 19 zespołów drukujących i uszlachetniających największa na świecie linia produkująca w technologii offsetu arkusowego pracuje od 5 lat w zakładzie firmy Amcor Tobacco Packaging w Rickenbach/Szwajcaria.

34 zespoły przeznaczone do druku i uszlachetniania dla Polski i Meksyku:

- najwyższy stopień automatyzacji oraz szeroki zakres możliwości uszlachetniania
- dwie maszyny Rapida 106-LTT+10+LTTL ALV3, każda po 34 m długości
- dostawa we wrześniu do Polski

Firma Amcor jest działającym na całym świecie producentem opakowań. W swoim zakładzie zajmującym się produkcją opakowań do papierosów w miejscowości Rickenbach w Szwajcarii użytkuje ona z powodzeniem od 2012 roku jak dotąd najdłuższą na świecie maszynę Rapida 106 pracującą w zakresie średnich formatów, wyposażoną w 19 zespołów drukujących i uszlachetniających. Niedawno firma KBA-Sheetfed dostarczyła do zakładów Amcor Tobacco Packaging w Polsce oraz w Meksyku dwie maszyny z tej samej rodziny o podobnej długości, każda z nich wyposażona łącznie w 17 zespołów drukujących, lakierujących i suszących.

Kompleksowe linie produkcyjne

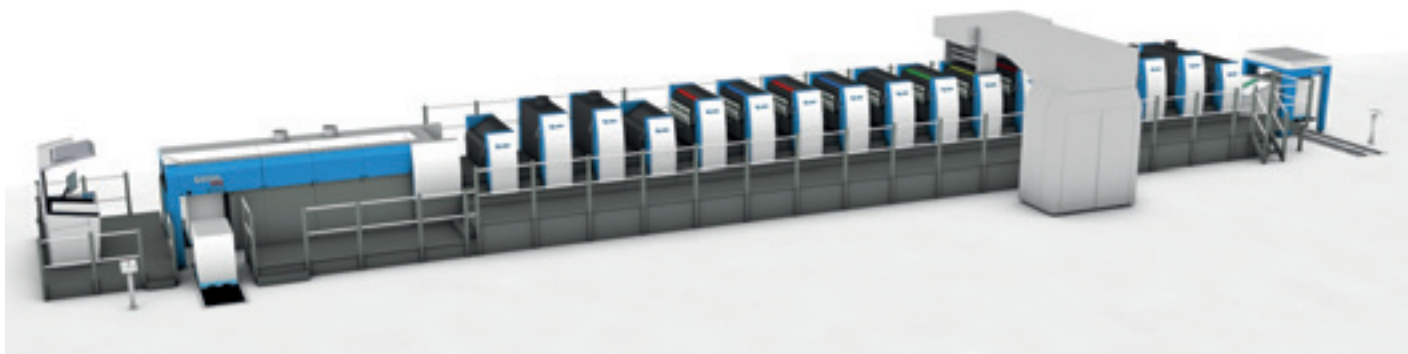
Obie rekordowo długie maszyny zostały dostarczone do swoich miejsc przeznaczenia na 14 ciężarówkach i w 16 kontenerach we wrześniu. Instalacja pierwszej linii Rapida 106 w zakładzie firmy Amcor w Łodzi (Polska) zaczęła się jeszcze w tym samym miesiącu.

Obie bliźniacze maszyny wyposażone są w następujące agregaty:

- wieżę lakierującą
- dwa zespoły suszenia pośredniego
- dziesięć zespołów drukujących
- wyposażenie pozwalające na podwójne lakierowanie (dwa zespoły lakierujące i

- dwa zespoły suszenia pośredniego)
- potrójne przedłużenie wykładania

Obie linie mogą pracować z maksymalną prędkością produkcyjną 15.000 ark./h i zintegrowane zostały z automatycznym systemem logistyki dla podłoża drukowego. Aby zwiększyć dostępność opcji uszlachetniania zespoły drukujące i lakierujące zostały wyposażone w sposób umożliwiający druk zarówno w technologii UV, jak i mieszanej. W wieżach lakierujących oraz na wykładaniu znajdują się systemy suszące w technologiach IR/TL/UV. Obie maszyny zostały skonfigurowane w sposób ułatwiający późniejsze doposażenie ich w moduły do



Widok 3D obu bliźniaczych maszyn Rapida 106 posiadających 17 zespołów, pracujących w zakładach firmy Amcor w Polsce i w Meksyku.

uszlachetniania folią na zimno ColdFoil Infigo SF 110.

Tak kompleksowe linie wymagają do uzyskania optymalnych wydajności produkcji zastosowania rozwiązań gwarantujących szeroką automatyzację. Obie maszyny Rapida 106 zostały wyposażone m.in. w system symultanicznej wymiany form drukowych DriveTronic SPC (wraz z DriveTronic Plate Ident), system CleanTronic Synchro umożliwiający jednocześnie prowadzenie procesów mycia, system QualiTronic Professional (regulacja gęstości farby i kontrola arkusza inline) oraz system PPS-System LogoTronic Professional. Dodatkowo system Emission Extraction Systeme (EES) redukuje emisję na wykładaniu arkusza, a specjalnie powlekane blachy katamarza farbowego (EasyClean) umożliwiają szybką zmianę farb.

Większa elastyczność i krótsze czasy przebrojeń

Zwiększona elastyczność oraz krótsze czasy przebrojeń wymagane są teraz także w przypadku produkcji opakowań do papierosów. Z tego względu coraz więcej zleceń wędruje z maszyn włóśnodrukowych na maszyny do druku offsetowego. Firma Amcor Tobacco Packaging inwestuje w bardzo długie maszyny tego typu, ponieważ pozwalają one na kompleksowy druk opakowań gwarantując jego wysoką jakość i dając jednocześnie możliwość wykonania uszlachetniania; a wszystko to w jednym



Obie wyjątkowo długie linie Rapida 106 przeznaczone dla firmy Amcor Tobacco Packaging podczas montażu końcowego w siedzibie firmy KBA-Sheetfed w Radebeul.

procesie produkcyjnym. To czyni ten proces szybszym i bardziej wydajnym.

Równolegle znajdująca się w szwajcarskim Rickenbach, posiadająca 19 zespołów maszyna Rapida 106 została doposażona w dodatkowe podzespoły automatyzujące; tak, aby pozostała na analogicznym poziomie technicznym jak nowo nabyte urządzenia.

Polecana strona internetowa:
www.amcor.com



„Szczęśliwa siódemka” – kolejna arkuszowa maszyna offsetowa z rodziny Rapida w drukarni Karton-Pak

W połowie 2017 r. w Nowej Soli odbyło się uroczyste otwarcie nowego zakładu produkcyjnego firmy Karton-Pak. W wydarzeniu wzięło udział kilkadziesiąt osób: klienci, partnerzy biznesowi, dostawcy pracujących tu rozwiązań technologicznych, główny wykonawca inwestycji, lokalne władze oraz dziennikarze mediów branżowych. Zaproszeni goście mieli okazję zwiedzić nowoczesny zakład, którego park sprzętowy obejmuje m.in. wielkoformatową 7-kolorową maszynę arkuszową KBA Rapida 145-7+L FAPC ALV3. To już siódme rozwiązanie z serii KBA Rapida, jakie trafiło do firmy Karton-Pak, a zarazem jedenasta maszyna wyprodukowana przez zakłady Koenig & Bauer w Radebeul zainstalowana tu w ponad 30-letniej współpracy obu przedsiębiorstw.

Przybyłych do Nowej Soli gości powitał Jerzy Sarama – prezes zarządu firmy Karton-Pak, który podziękował wszystkim osobom i firmom zaangażowanym w powstanie nowego zakładu produkcyjnego. Na powierzchni 23 tys. m² znajdują tu docelowo miejsce trzy linie produkcyjne w formacie B0 przetwarzające ok. 45 tys. ton kartonu rocznie. Od niedawna pracuje tu pierwsza z nich, w skład której wchodzi m.in. uruchomiona w styczniu br. maszyna KBA Rapida 145-7+L FAPC ALV3. „W naszym dotychczasowym zakładzie zadrukowaliśmy w ubiegłym roku 28 tys. ton kartonu. Obecnie w obu lokalizacjach jesteśmy w stanie przetworzyć 40 tys. ton tego surowca, zaś docelowy ich potencjał to 70 tys. ton. To stawia nas w jednym rzędzie z potentatami na rynku europejskim, specjalizującymi się w tego rodzaju asortymencie” – podkreśla Jerzy Sarama.

W rozwoju firmy ma pomóc zawarta niedawno strategiczna umowa o współ-

pracy z dwiema innymi drukarniami opakowań: Norgraft Packaging z Hiszpanii i Acket z Holandii. Powstały sojusz ma umożliwić szybsze reagowanie na potrzeby klientów z różnych regionów Europy, zwiększyć elastyczność działania oraz zapewnić bezpieczeństwo realizacji podpisanych kontraktów. Obecnie w firmie Karton-Pak pracują cztery linie produkcyjne (po dwie w formatach B0 i B1), a podstawę każdej z nich stanowi maszyna arkuszowa KBA Rapida. Uruchomiona kilka miesięcy temu wielkoformatowa KBA Rapida 145 po raz kolejny zwiększyła potencjał produkcyjny tego dynamicznie rozwijającego się zakładu poligraficznego. „Szacujemy, że po otwarciu nowej fabryki wzrósł on o 40% – mówi Jerzy Sarama. – Przenieśliśmy tu większość prac wysokonakładowych, ale minione miesiące przyniosły też szereg nowych zleceń. Automatyzacja zastosowana w tej maszynie, jak również w rozwiązaniach pracujących w działach prepress i postpress pozwoliła na zna-

czący wzrost wydajności i elastyczności produkcji”. Jak zaznacza prezes firmy Karton-Pak, nowa maszyna – w porównaniu do wdrożonego w 2012 roku, pierwszego wówczas w Polsce modelu KBA Rapida 145 – stanowi potwierdzenie stałego rozwoju technologicznego Koenig & Bauer: „Wybór dostawcy kolejnego rozwiązania w formacie B0 w naszym przypadku był niejako naturalny. Z firmą KBA współpracujemy od ponad 30 lat, jej maszyny stanowią podstawę naszego wyposażenia. Doskonale znają je nasi operatorzy, a dotychczasowe doświadczenia – także w zakresie obsługi posprzedażowej – przemawiają na korzyść tego dostawcy. Kwestią zatem była wyłącznie konfiguracja kolejnej maszyny KBA Rapida, którą musieliśmy dostosować do stale rosnących oczekiwań naszych klientów i potencjału rynkowego”.

KBA Rapida 145-7+L FAPC ALV3 posiada siedem zespołów drukujących, wieżę



lakierującą, pakiet High Speed do drukowania podłoży o grubościach w zakresie 0,1-1,2 mm z prędkością maksymalną 17 tys. ark./h oraz potrójny segment przedłużonego wykładania ALV3. W skład jej bogatego wyposażenia wchodzi m.in.: sensoryczny system nakładania bez marki bocznej SIS; system w pełni automatycznej zmiany form drukowych FAPC; automatyczny non-stop na samonakładaku i wykładaniu połączony z logistyką stosów (ta ostatnia uwzględnia odwracarkę oraz przekrawacz offline). Całości dopełniają liczne systemy kontrolno-pomiarowe, usprawniające i automatyzujące proces produkcji: QualiTronic Professional, ErgoTronic ColorControl, QualiTronic PSO Match (sterowanie nafarbeniem inline według wartości PSO), ErgoTronic wraz z ImageZoom. Maszyna jest objęta systemem LogoTronic Professional, umożliwiającym obsługę dwóch lokalizacji z jednej bazy danych.

Firma Koenig & Bauer była też – podobnie jak w przypadku pierwszej z maszyn w formacie B0 – dostawcą kompleksowego rozwiązania w zakresie logistyki

stosów. „Projekt dla maszyny KBA Rapida 145-7+L FAPC ALV3, uwzględniający połączenie z magazynem papieru oraz urządzeniami wykrawającymi, jest najnowocześniejszym tego typu rozwiązaniem wdrożonym przez nas w regionie obsługiwany przez KBA CEE, a zarazem jednym z niewielu tak zaawansowanych technologicznie w całej Europie” – podkreśla Grzegorz Szymczykowski, dyrektor ds. sprzedaży i serwisu KBA CEE.

Zautomatyzowana logistyka to jeden z kluczowych elementów wpływających na wysoką wydajność całego procesu produkcyjnego – dodaje Jerzy Sarama. – Rozwiązanie zaproponowane przez Koenig & Bauer i wdrożone przed kilkoma laty przy instalowanej wówczas maszynie Rapida 145 sprawdziło się na tyle, że także tym razem skorzystaliśmy z oferty tego producenta. Goście, którzy przybyli do nas na uroczyste otwarcie zakładu, jak też odwiedzający nas klienci z całej Europy, byli pod jego wrażeniem”. W powitalnym przemówieniu Jerzy Sarama wskazał na jeszcze jeden istotny aspekt działalności firmy Karton-Pak i wdrożonych tu rozwiązań:

zgodność z polityką zrównoważonego rozwoju i możliwość ponownego przetworzenia 100% odpadów powstałych w realizowanym procesie produkcyjnym. Zagadnieniu proekologicznej produkcji opakowań kartonowych poświęcona był towarzysząca uroczystości otwarcia konferencja, w ramach której wystąpili przedstawiciele firmy Metsä Group oraz stowarzyszenia Pro Carton. Mówi Jan Korenc – prezes zarządu KBA CEE: „Napawa nas dumą fakt, że jesteśmy strategicznym partnerem dla tak ważnego gracza na rynku europejskim, jakim – m.in. dzięki kolejnym inwestycjom sprzętowym – stała się drukarnia Karton-Pak. Siódma maszyna z serii KBA Rapida, a przy tym jedenasta wyprodukowana przez zakłady Koenig & Bauer w Radebeul – to mówi samo za siebie. Warto zaznaczyć, że sprzęt marki KBA pracuje też u dwóch partnerów biznesowych firmy Karton-Pak, z którymi współpracę zaanonsowano podczas czerwcowej uroczystości. Panu Jerzemu Saramie, jak też całej załodze drukarni, życzymy dalszego, dynamicznego rozwoju i sukcesów w pozyskiwaniu kolejnych zadowolonych kontrahentów z całej Europy” //.



Autonomiczne drukowanie od Koenig & Bauer

Przemysłowa produkcja z systemem ErgoTronic AutoRun

Automatyzacja poszczególnych etapów produkcji poligraficznej jest dla współczesnych drukarni kwestią o wiele istotniejszą niż kiedykolwiek wcześniej. Coraz częściej jedynym sposobem na uzyskanie znaczących wzrostów wydajności i konkurencyjności jest możliwe pełne wykorzystanie potencjału drzemącego w parku maszynowym. Na rynku pojawiły się już rozwiązania temu sprzyjające – obecnie dzięki nim czasy zmiany zlecenia stały się niezwykle krótkie, przepływ prac jest wspierany przez procesy realizowane w ramach zamkniętego obiegu, a pierwsi użytkownicy zaczynają odczuwać korzyści płynące z wdrożenia usług bazujących na danych produkcyjnych, np. w postaci raportów o przebiegu i wydajności działań czy też analizy porównawczej.

Maszyny z serii Rapida produkowane przez KBA-Sheetfed już teraz oferują szereg rozwiązań zapewniających wysoki poziom automatyzacji. Wprowadzano je sukcesywnie m.in. z myślą o zwiększeniu prędkości pracy do 20 tys. arkuszy/h, skróceniu czasów narządu, umożliwieniu zmiany zlecenia „w locie” (bez zatrzymywania maszyny), precyzyjnej kontroli jakości w trybie inline, jak też poprawie wydajności i wskaźników ekonomicznych poprzez redukcję czasów przestoju i minimalizację generowanych odpadów. Za sprawą ErgoTronic AutoRun, firma KBA-Sheetfed wprowadza do swojej oferty kolejny zaawansowany system, wznoszący automatyzację procesów w produkcji poligraficznej na jeszcze wyższy poziom.

„Inteligentne” systemy wyręczające operatorów

ErgoTronic AutoRun w automatyczny sposób rozpoczyna procesy zmiany zle-

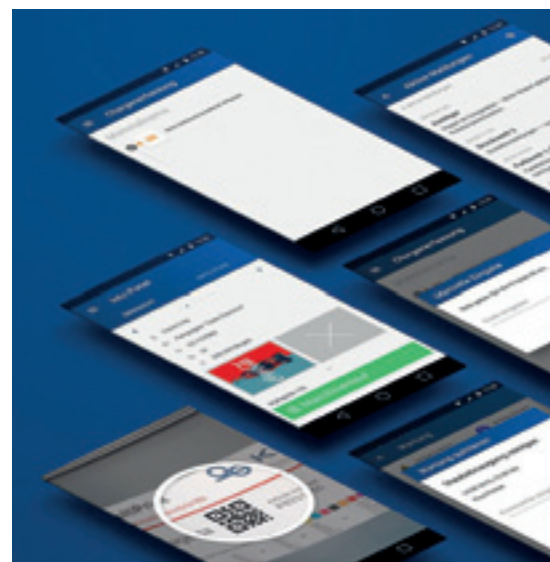
cenia oraz narządu z chwilą zakończenia wcześniejszej pracy. Także wznowienie produkcji kolejnego zlecenia następuje automatycznie – tuż po przebrojeniu maszyny. Cykl ten powtarza się wielokrotnie dopóki operator nie wyłączy funkcji „auto-run” bądź też nie zostanie zakończona realizacja wszystkich zleceń z wprowadzonej wcześniej listy prac. W przypadku zmiany wybranej części zlecenia oraz prac pozyskiwanych z systemów web-to-print, nie jest nawet konieczna ponowna konfiguracja procesu narządzania. Uruchomienie procesów narządu, zmiany pracy i drukowania, a także kontrola kolorów i pasowania – wszystkie te funkcje są w odpowiednim momencie uruchamiane automatycznie. Operator maszyny po prostu monitoruje ich przebieg, co odciąża go od rutynowych zadań, zazwyczaj realizowanych w całym cyklu produkcyjnym. Jego rolą jest jedynie umieszczenie form drukowanych w odpowiednich modułach systemu wymiany płyt oraz upewnienie się, że w maszynie znajduje się odpowiednia ilość podłoża i materiałów eksploatacyjnych, dedykowanych danej pracy. Kolejny element, na który operator musi zwrócić uwagę, to wymiana stosów, gdyż ten etap póki co nie jest realizowany automatycznie.

Głównym obszarem zastosowania systemu ErgoTronic AutoRun jest tzw. autonomiczny druk zleceń komercyjnych, takich jak niskonakładowe prace akcydensowe czy też składki produktów o dużej objętości. Rozwiązanie to sprawdza się także w przypadku drukowania publikacji w różnych wersjach językowych. Z zalet druku autonomicznego skorzystają również drukarnie internetowe, które z reguły stosują zestanda-

ryzowane i zautomatyzowane procesy produkcyjne. Kolejny obszar zastosowania ErgoTronic AutoRun to produkcja opakowań; tu system może uruchomić proces przebrojenia/narządu z chwilą zakończenia realizacji wcześniejszej pracy bądź też wznowić produkcję (bez interwencji operatora) po zmianie zlecenia.

Bazą dla systemu ErgoTronic AutoRun stało się wprowadzone przez KBA-Sheetfed w 2013 roku, nagradzane przez branżę rozwiązanie sterowania maszyną – TouchTronic. Program zmiany zlecenia wbudowany w konsolę ErgoTronic cechuje bardzo przejrzysta i logiczna struktura działania. Drukarz widzi na monitorze wszystkie niezbędne ustawienia i w każdej chwili może rozpocząć proces zmiany pracy jednym dotknięciem ekranu, korzystając z funkcji One-Button Job Change. Na monitorze wyświetla się interaktywna lista zaplanowanych zadań, z której operator może w dowolnym momencie wybrać dane zlecenie i rozpocząć jego realizację. Może też pogrupować różne produkty, które mają zostać wydrukowane na tym samym podłożu i w tym samym formacie. Już na tym etapie możliwe jest też wprowadzenie i skonfigurowanie wszystkich niezbędnych funkcji narządu z myślą o każdej pracy.

ErgoTronic AutoRun koordynuje pracę wszystkich już istniejących modułów





Za sprawą systemu ErgoTronic AutoRun maszyny Rapida same się konfigurują, w pełni automatycznie zmieniają formy drukowe, a następnie powracają do produkcji bez konieczności interwencji ze strony operatora.

automatyzujących produkcję, a w rezultacie – zwiększa automatyzację całego procesu produkcji poligraficznej. Po zakończeniu zmiany bądź też po sfinalizowaniu całej zadanej produkcji maszyna może zostać zatrzymana ręcznie w standardowy sposób.

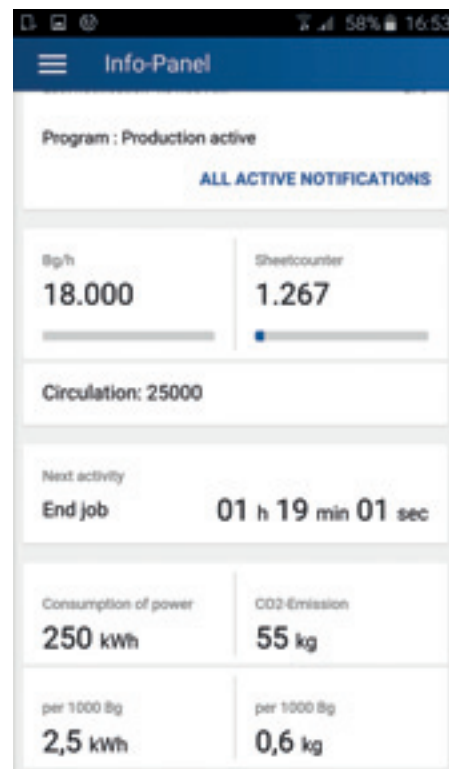
Rapida LiveApp czyli zdalna konsola

Nowe rozwiązania wprowadzone przez KBA-Sheetfed sprawiają, że obsługa maszyny ze strony operatorów jest o wiele bardziej przyjazna i elastyczna, także w zakresie monitorowania przebiegu produkcji. Obecnie mogą oni zostać wyposażeni w mobilne, kieszonkowe konsole kontrolne. Posiadając urządzenie mobilne np. smartfon i zainstalowaną w nim aplikację Rapida LiveApp, operatorzy mają nieprzerwany podgląd pracy maszyny, nawet podczas przerwy na posilek. Jedno spojrzenie na ekran

urządzenia przenośnego wystarcza, by poznać szczegółowe informacje o realizowanym zleceniu, w tym czas pozostały do jego zakończenia. Dzięki temu operator ma pełną wiedzę o tym, kiedy powinien pojawić się w hali maszyn, np. by dokonać wymiany form drukowych z myślą o kolejnej pracy.

Poza informacją o statusie maszyny, aplikacja dostarcza w czasie rzeczywistym wielu innych informacji dotyczących przebiegu produkcji, nawet o ilości zużytej energii czy poziomie emitowanego dwutlenku węgla w przeliczeniu na 1000 arkuszy. Specjalna funkcja umożliwia też śledzenie poziomu zużycia papieru czy farby; odbywa się to ręcznie bądź za pośrednictwem kodów QR przypisanych danej pracy. Lokalizacja zużycia danego materiału eksploatacyjnego, np. określony zespół farbowy, jest wskazywane w sposób automatyczny i zapisywane w rejestrze danych. Aplikacja umożliwia zatem dostęp do danych na temat farb, podłoży, obciążów czy płyt; są one przydatne w kontekście śledzenia zarówno procesu produkcji jak i stanów magazynowych, bez dodatkowej interwencji ze strony operatora. Dane te są przesyłane z urządzenia mobilnego do konsoli, a następnie automatycznie przekazywane – poprzez system LogoTronic Professional i moduł JDF – do systemu MIS.

Zintegrowana funkcja utrzymania produkcji dba na bieżąco o właściwy stan maszyny i wyznacza jednocześnie zadania na kolejne dni. Określenie czasu niezbędnego na każde z nich pozwala zaplanować prace konserwacyjne tak, by



Panel informacyjny zawierający szczegółowe informacje na temat aktualnie realizowanej produkcji, zużycia energii i emisji dwutlenku węgla.

nie zakłócały one cyklu produkcyjnego. Szczegółowe instrukcje wyjaśniają krok po kroku każde z zadań, jakie musi zrealizować operator. To znacząco upraszcza cały proces konserwacji maszyny i pozwala uniknąć nieporozumień. Każde z wykonanych zadań może zostać oznaczone jako „zakończony”; operator ma też możliwość wprowadzenia przy nim indywidualnych komentarzy.

Standardy w automatyzacji druku

Intencją KBA-Sheetfed jest ciągłe definiowanie nowych standardów w obszarze arkuszowego druku offsetowego poprzez wprowadzanie na rynek innowacyjnych rozwiązań i proaktywnych usług. ErgoTronic AutoRun i Rapida LiveApp to najlepsze tego przykłady. Zwiększają one potencjał tkwiący w maszynie drukującej, odciążają operatorów od wielu rutynowych działań i sprawiają, że całe środowisko produkcji poligraficznej staje się bardziej przejrzyste i nowoczesne. Podsumowując, zwiększają one konkurencyjność drukarni, które zdecydują się na ich wdrożenie. //





KBA CEE wyłącznym dystrybutorem maszyn Nilpeter w Polsce

We wrześniu br. podpisana została umowa, na podstawie której firma KBA CEE została wyłącznym przedstawicielem marki Nilpeter w naszym kraju. Porozumienie obejmuje sprzedaż, wdrażanie i serwisowanie maszyn z oferty duńskiego producenta, opiekę nad jego obecnymi oraz nowymi klientami z Polski oraz wspólne działania marketingowe.

Nilpeter to jeden z największych producentów wąskostęgowych maszyn drukujących na świecie, którego historia liczy sobie niemal 100 lat. Firma powstała w 1919 roku w Danii i do dzisiaj pozostaje przedsiębiorstwem rodzinnym. W skali globalnej zatrudnia ponad 500 osób (z czego połowa pracuje w jej siedzibie w Slagelse), dysponuje trzema zakładami produkcyjnymi (w Danii, USA i Indiach) oraz czterema centrami technologicznymi. W naszym kraju Nilpeter jest obecny od wielu lat – w rodzimych drukarniach etykietowych pracuje ponad 100 maszyn tej marki. O zmianach w strategii związanej z obecnością na polskim rynku mówi Jakob Landberg – wiceprezes ds. sprzedaży i marketingu: „Segment druku etykietowego z wykorzystaniem maszyn wąskostęgowych pracujących w różnych technologiach cechuje duża dynamika wzrostu. Dotyczy to także rynku polskiego, który jest uznawany za jeden z największych i najważniejszych w Europie. W związku z tym doszliśmy do wniosku, że potrzebne jest nowe „otwarcie” naszej obecności w tym

kraju. Mam na myśli zdecydowane zwiększenie działań sprzedażowych oraz marketingowych, jak też usprawnienie opieki i wsparcia dla naszych obecnych polskich klientów, wśród których są drukarnie od lat lojalne wobec marki Nilpeter. Sekwencja zdarzeń z ostatnich miesięcy doprowadziła do podpisania umowy z firmą KBA CEE, która jest – naszym zdaniem – idealnym partnerem handlowym w kontekście nowej strategii wobec polskiego rynku. Jest to bardzo silne i stabilne finansowo przedsiębiorstwo, reprezentujące globalnego gracza na rynku maszyn offsetowych, jakim jest Koenig & Bauer. Dysponuje rozbudowanymi i cenionymi przez klientów strukturami handlowymi oraz serwisowymi. Dostrzegamy też jej dużą aktywność w sferze marketingowej. Jesteśmy przekonani, że wspólnymi siłami przywrócimy marce Nilpeter status na polskim rynku, adekwatny do naszej pozycji w skali międzynarodowej”. Rocznie we wszystkich trzech zakładach produkcyjnych firmy Nilpeter powstaje około 120 maszyn drukujących w różnych konfiguracjach i

szerokościach zadrukowywanej wstęgi (od 273 do 570 mm), uwzględniających zespoły offsetowe i fleksograficzne, moduły cyfrowe (bazujące na głowicach Screen) oraz liczne opcje wykańczania i uszlachetniania (m.in. sito, sztańcowanie, tłoczenie folią).

Jak podkreśla Jakob Landberg, ponad 70% wykorzystywanych w produkcji części i podzespołów jest wytwarzanych we własnym zakresie przez Nilpeter: „To czyni nas w dużej mierze samowystarczalnymi i pozwala na tworzenie innowacyjnych, często unikalnych w skali całego rynku rozwiązań technologicznych. Wśród charakterystycznych cech maszyn Nilpeter można wymienić m.in.:

- szybkie wstępne pozycjonowanie wstęgi, zapewniające błyskawiczny narząd; korygowanie ustawień bez udziału rąk (system „clean hand”); modułowość i możliwość rozbudowy o zespoły zapewniające wartość dodaną finalnemu produktowi; zastosowanie wałków chłodzących; obsługę wielu różnorodnych materiałów i podłoży; niezwykle wysoką wydajność, np.

w przypadku nowej maszyny FA sięgającą 200 m/min. przy 15-mikronowej grubości zadrukowywanej wstęgi”.

W duńskiej fabryce w Slagelse wytwarzane są wszystkie rodzaje oferowanych przez firmę maszyn, m.in. jej najnowsze propozycje – udoskonalona maszyna fleksograficzna FA (promowana jako „All New FA”) i hybrydowa Panorama Hybrid, które było można zobaczyć na tegorocznych targach Labelexpo Europe. Pierwsza z nich to nowej generacji rozwiązanie, bazujące na popularnej – także w naszym kraju – i znanej od wielu lat serii FA (Flexo Advanced). „Jest to naszym zdaniem najbardziej wszechstronna maszyna fleksograficzna na rynku, dostosowana do potrzeb i oczekiwań drukarni z tego segmentu. Przyjazna w obsłudze, intuicyjna, sterowana w systemie „clean hand” za pomocą iPada, oferuje najwyższą stabilność, idealne pasowanie i możliwość obsługi różnorodnych podłoży o szerokości 370 lub 450 mm”.

W Brukseli została również pokazana udoskonalona maszyna Panorama Hybrid, która miała swoją premierę na

poprzedniej edycji Labelexpo Europe. Jej „sercem” jest moduł cyfrowy, pracujący w technice inkjetowej, który może działać jako urządzenie wolnostojące, bądź też zostać zintegrowany z zespołami fleksograficznymi i wykańczającymi.

„Dwie maszyny przygotowywane z myślą o tegorocznych targach to najlepszy przykład stałej ewolucji i rozwoju technologicznego firmy Nilpeter. W ostatnich latach mocno koncentrowaliśmy się na rynkach zamorskich, inwestując m.in. w zakłady produkcyjne w USA oraz Indiach. Obecnie chcemy zdecydowanie wzmocnić nasze działania w Europie, gdzie generujemy około 50% rocznych przychodów ze sprzedaży. Dzięki nawiązaniu współpracy z KBA CEE jesteśmy gotowi do tego, by zaoferować polskim odbiorcom nie tylko najwyższej klasy rozwiązania do druku i uszlachetniania etykiet i opakowań, ale także profesjonalną obsługę handlową i serwisową” – mówi Jakob Landberg.

Jan Korenc – prezes KBA CEE dodaje: „Pojawienie się maszyn Nilpeter w naszej ofercie to jedno z najważniej-

szych tegorocznych wydarzeń w działalności KBA CEE, które uznajemy za krok strategiczny. Oznacza bowiem wejście na nowy dla nas rynek druku wąskowstęgowego, a jednocześnie uzupełnia naszą bogatą ofertę rozwiązań dedykowanych produkcji etykiet i i opakowań, bazujących na różnych technologiach. Warto w tym miejscu przypomnieć, że poza flagowymi maszynami offsetowymi – Koenig & Bauer, w portfolio KBA CEE od niedawna znajdują się m.in. maszyny fleksograficzne do druku szerokowstęgowego KBA-Flexotecnica oraz urządzenia sztancujące Iberica. Cieszymy się, że w tym gronie od września br. jest także Nilpeter – jeden z globalnych liderów w produkcji maszyn wąskowstęgowych. Liczymy na owocną współpracę dla obu stron, m.in. przy wsparciu pana Krzysztofa Przasnka, który przez wiele lat reprezentował markę Nilpeter w naszym kraju, a wszystkich polskich klientów zainteresowanych naszą ofertą zapraszamy do kontaktu z naszym działem handlowym i oczywiście do odwiedzenia zakładów produkcyjnych i demonstracyjnych w Slagelse”.



Małgorzata Szczotka, cmconsulting.pl

Czy standaryzacja druku fleksograficznego jest możliwa?

Proces druku fleksograficznego powszechnie uznawany jest za zmienny i przez to niestabilny. W konsekwencji obciążony jest sporą dozą niepewności co do ostatecznego wyniku produktu poligraficznego oraz jego zgodności z jakimkolwiek standardem czy certyfikowaną odbitką próbną. Standaryzacja druku fleksograficznego jest jak najbardziej możliwa, wymaga jednak w pierwszej kolejności doprowadzenia maszyn drukujących do poziomu powtarzalnej i jednocześnie optymalnej pod względem jakościowym pracy. Aby uniknąć przekłamań w tym zakresie należy w pierwszej kolejności zrozumieć zmienność procesu druku i ją kontrolować.

Niejednokrotnie w druku fleksograficznym zbyt wiele istotnych bieżących decyzji pozostawiamy operatorowi maszyny; w rezultacie, subiektywny dobór taśmy montażowej, walców rastrowych, prędkości druku, czy kolejności druku na poszczególnych agregatach prowadzi do pogłębienia omawianej cechy. Doprowadza to do braku powtarzalności zmiennych i ustawicznych korekt, które nie dają powtarzalnego efektu kolorystycznego dlatego, że ostatecznie nie przekładają się w liczbach na powtarzalne warunki drukowania.

Zarządzanie barwą w druku fleksograficznym odbywa się w 90% na hali maszyn natomiast w 10% na etapie przygotowania. Aby zatem osiągnąć sensowny i wiarygodny zestaw danych reprezentujących charakterystykę drukowania musimy mieć pewność, że cały system reprodukcji jest zdolny do powtórzenia tych samych wyników. W tym celu na I etapie pracy należy wykonać test pozwalający na obiektywną ocenę stanu technicznego maszyny.

Co sprawdzamy takim testem?

- jednolitość nafarбления na szerokości wstęgi,
- jednolitość nafarбования na wysokości wstęgi,
- jednolitość docisku na szerokości wstęgi,

- powtarzalność dostawienia docisku (w zależności od systemu sterowania),
- smugi, ślady zębatek,
- murzenie,
- dokładność pasowania przy różnych prędkościach druku,
- odwzorowanie spektralnej zgodności z normą ISO współrzędnych Lab dla apli w odniesieniu do liniatury i pojemności wałków rastrowych,
- dobór odpowiedniej liniatury i pojemności walców rastrowych dla druku traidowego dla danej serii i producenta farb,
- dobór odpowiednich taśm montażowych do charakteru produkcji,
- dobór optymalnej prędkości druku przez pryzmat powtarzalności i stabilności odwzorowania apli i rastrów.

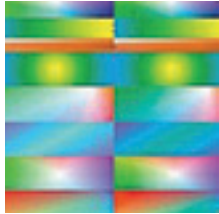
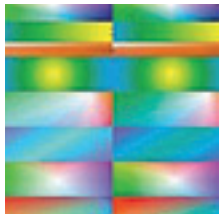
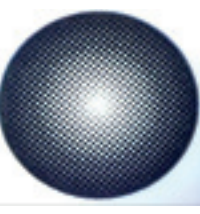
Tak szczegółowo wykonana analiza pozwala na kompleksową „diagnozę” maszyny, ocenę zmienności procesowej i wyznaczenie karty charakterystyki druku testowego, definiującej najważniejsze parametry druku, które są dobrane względem możliwości odwzorowania docelowego gamutu barw w procesie kalibracji i jednocześnie powtarzalne. Takimi podstawowymi zmiennymi są: liniatura i pojemność wałków rastrowych, rodzaj taśmy montażowej, docisk, kolejność druku, seria farb, prędkość druku i wiele innych w zależności od indywidualnej charakterystyki procesu.



Małgorzata Szczotka, cmconsulting.pl
„CMC jako niezależny ekspert wspiera przedsiębiorstwa z branży poligraficznej przy wprowadzaniu i wdrażaniu ustandaryzowanych, przemysłowych procesów w całym łańcuchu produkcyjnym. Zdefiniowanym celem jest optymalizacja produkcji poligraficznej utrzymanie zgodności ze standardami międzynarodowymi i przemysłowymi.”

Dlaczego jednak właściwie potrzebuemy zdefiniowania parametrów zmiennych i kontroli maszyny? Jest to niezbędne m.in. aby:

- porównać różne maszyny na hali,
- zweryfikować powtarzalność wyników w czasie i monitorować wydajność w czasie produkcji,
- zidentyfikować przyczyny mechanicznych wad, defektów druku,
- ocenić nowe technologie (taśmy montażowe, wałki rastrowe, noże rakłowe,

Referencja A	Taśma prod. 1	Taśma prod. 2	Taśma prod. 2
			
Referencja A	Taśma prod. 1	Taśma prod. 2	Taśma prod. 2
			

Porównanie kształtu punktu rastrowego za pomocą różnych taśm montażowych

technologie czyszczenia walców rastrowych i ich skuteczność),
- zweryfikować jakość wyników względem istniejących standardów dedykowanych dla danej techniki druku.

Najważniejszy z takich standardów, tj. dedykowana dla druku fleksograficznego norma ISO 12647-6:2012, wymaga w procesie kalibracji wyznaczenia pewnego wzorcowego stanu drukowania w postaci danych charakteryzujących proces, określając jednocześnie ramowe cele drukowania oraz cele kontroli procesu drukowania. Dodatkowo sugeruje ona tolerancje dla krytycznych parametrów drukowania. Wzorcowy stan drukowania wymaga też określenia, aby móc wykorzystać jedną z metod normy ISO/TS 10128 (Graphic technology Methods of adjustment of the colour reproduction of a printing system to match a set of characterization data) do osiągnięcia celów drukowania i kontroli jego procesu.

Dopiero w tym momencie (po wyznaczeniu stanu wzorcowego) możemy przejść do II etapu kalibracji jakim jest druk testu kalibracyjnego z uwzględnieniem i usztywnieniem wszystkich parametrów druku zawartych w karcie charakterystyki druku testowego.

Wyznaczenie charakterystyki druku za pomocą danych liczbowych i wykonanie na etapie przygotowalni odpowiednich korekt które pozwalają na odwzorowanie zgodności ze standardowym profilem barwnym takim jak ISO coated v2, czy PSO coated v3 pozwala konsekwentnie

na uznanie procesu za zestandaryzowany i daje możliwość uzyskania powtarzalnej reprodukcji poligraficznej względem certyfikowanego do standardowego profilu ICC proofa (odbitki próbnej) lub wzorca w przypadku wznowień.

Cały proces powinien być cyklicznie potwierdzany drukiem testów kontrolujących zarówno mechaniczną kondycję maszyny jak i ustawienia kalibracyjne. Tylko taki reżim technologiczny pozwoli na pełne zrozumienie zmiennych jakie mają wpływ na reprodukcję i określenie ich wpływu na stabilność w odniesieniu do normy ISO 12647-6:2012, standardowych profili ICC i powtarzalność efektu końcowego.



Dodatkową korzyścią takiej metody postępowania jest przemyślny dobór komponentów druku takich jak farba, liniatura i pojemność wałków rastrowych dostosowanych do realnych potrzeb drukarni, a nie wybieranych przypadkowo...

Jedną z ostatnich konferencji poligraficznych rozpoczęliśmy od zadania właścicielom drukarni fleksograficznych pytań, które pozwoliłyby na znalezienie obiektywnej odpowiedzi. Pytania brzmiały następująco: Czy definiujecie w jakikolwiek sposób jakość i powtarzalność prac, które drukujecie? Zgodnie z jakim standardem drukujecie? Czy oprócz optycznej oceny wykonywany jest pomiar wydrukowanego wzorca i jego zgodności z wytycznymi normy ISO dla triady lub cyfrową biblioteką dla barw spotowych?

Odpowiedzi najczęściej brzmiały: NIE. Czego to dowodzi; że nie próbujemy we fleksografii zapanować nad procesem druku z góry zakładając, że jego zmienność na to nie pozwala. Jako firma CMC, świadcząca usługi optymalizacji produkcji poligraficznej i standaryzacji druku się z tym nie zgadzamy po kilkunastu wdrożeniach na rynku polskim jesteśmy w pełni przekonani, że optymalizacja produkcji w tej technice druku jest możliwa i przynosi wymierne rezultaty. //



Debiut KBA CEE w roli polskiego dystrybutora marki Nilpeter na targach Labelexpo Europe 2017

Sukcesem zakończyły się dla firmy Nilpeter targi Labelexpo Europe 2017. Dwie prezentowane na jej stoisku maszyny – fleksograficzna FA i hybrydowa Panorama Hybrid – spotkały się z bardzo dużym zainteresowaniem zwiedzających, wśród których znaleźli się m.in. przedstawiciele drukarni etykietowych i opakowaniowych z Polski. Ci ostatni mieli okazję do spotkania zarówno z przedstawicielami firm Nilpeter jak i KBA CEE. Podczas targów sfinalizowany został kontrakt na dostawę nowej, 10-zespołowej maszyny fleksograficznej FA o szerokości wstęgi 450 mm do drukarni Natalii z podopiecznej Rokitnicy. Jest to już 12. rozwiązanie marki Nilpeter zakupione przez tę firmę na przestrzeni ostatnich 22 lat, a zarazem pierwsza maszyna „All New FA”, jaka trafi do naszego kraju.

Zakontraktowana maszyna to przedstawiciel nowej generacji urządzeń bazujących na znanym, także w naszym kraju, modelu FA (Flexo Advanced). Tym samym firma Natalii stanie się pierwszym w Polsce użytkownikiem jej udoskonalonej wersji, oferującej szereg innowacyjnych rozwiązań, automatyzujących i ułatwiających pracę. „Maszyny FA cieszą się w naszym kraju bardzo dobrą opinią – podkreśla Paweł Krasowski, Marketing & Product Manager w firmie KBA CEE – głównie za sprawą wysokiego poziomu technologicznego i niezawodności. Ich udoskonaloną wersję „All New FA” cechuje m.in. modułowa budowa i niezwykle wysoka precyzja wykonania, stabilność pasowania sięgająca 0,066 mm w przypadku 95% podłoży, sterowanie z poziomu tabletu oraz liczne funkcje wpływające na zwiększoną automaty-

zację działania”. Wśród tych ostatnich producent wymienia m.in.: niezależne sterowanie przez dwóch operatorów w systemie „clean hand”, automatyczne pasowanie, inspekcję wstęgi, system przerzutek umożliwiający obustronny zadruk, szybki proces usuwania farby i czyszczenia (dzięki aluminiowej komorze rakłowej pokrytej teflonem) czy też szybką zmianę wątku sztancującego.

Maszyny FA oferowane są w dwóch wersjach szerokości wstęgi (14 i 17 cali), zadrukowują podłoża o grubości minimalnej 15 mikronów z prędkością do 200 m/min., a poza zespołami fleksograficznymi można je wyposażać w liczne dodatkowe moduły w zakresie uszlachetniania i wykańczania produktu, wnoszące do niego wartość dodaną (m.in. foliowanie na zimno czy sztanc-

owanie). „Podczas targów przeprowadziliśmy wiele rozmów z obecnymi i potencjalnymi ich użytkownikami z Polski – dodaje Paweł Krasowski. – Co znamienne, większość z nich jest zainteresowana rozbudowanymi, wielozespołowymi konfiguracjami uwzględniającymi dodatkowe opcje”.

„Najlepszym tego przykładem jest kontrakt sfinalizowany z drukarnią Natalii – dodaje Krzysztof Przasnek, pełniący w firmie KBA CEE rolę konsultanta, odpowiedzialny przez ostatnie 3 dekady za sprzedaż maszyn Nilpeter w naszym kraju. – Jest to przedsięwzięcie od ponad 20 lat bazujące na rozwiązaniach duńskiego producenta. „All New FA” będzie już 12. maszyną tej firmy dostarczoną do tej firmy”. Druga z prezentowanych podczas Labelexpo Europe maszyn – Pano-



rama Hybrid – to hybrydowe rozwiązanie, którego punktem centralnym jest moduł inkjetowy, oferujący druk w systemie CMYK z dodatkową bielą i – opcjonalnie – w kolorze pomarańczowym. Urządzenie jest dedykowane krótkim seriom, obsługując wstęgę o szerokości 350 mm, pracuje z prędkością do 60 m/min. i może zostać rozbudowane o moduły peryferyjne, zarówno drukujące (w technice fleksograficznej) jak i wykańczające (złocenie, sztańcowanie, tłoczenie folią). Sterowanie maszyną odbywa się z poziomu intuicyjnego interfejsu użytkownika, wyposażonego w 42-calowy ekran dotykowy.

„Co ciekawe, mamy tu do czynienia z maszyną zwojową, umożliwiającą sztańcowanie w systemie semirotacyjnym – podkreśla Paweł Krasowski. – Wszystko za sprawą specyficznej budowy cylindra wykrawającego o sta-

łym obwodzie. Warto również zwrócić uwagę na hybrydowość, a zarazem modułowość tego rozwiązania. Panorama Hybrid może pracować jako rozwiązanie wolnostojące, a także zostać wzbogacone o liczne opcje w zakresie uszlachetniania i introligatorni”.

Jak zapewniają przedstawiciele KBA CEE, zainteresowanie ze strony polskich drukarń obiema prezentowanymi na targach maszynami (jak również innymi rozwiązaniami z oferty firmy Nilpeter) pokazuje, że rynek produkcji wąskostęgowej ma się dobrze i można spodziewać się jego dalszego dynamicznego rozwoju.

Okres, w jakim marka Nilpeter pojawia się w naszej ofercie, jest szczególny – mówi Jan Korenc, prezes KBA CEE. – Koncern Koenig & Bauer, którego jesteśmy częścią, obchodzi w tym roku 200-lecie istnienia. Z kolei na-

sza regionalna spółka notuje bardzo dobre wyniki zarówno w sprzedaży offsetowych maszyn arkuszowych, jak też fleksograficznych szerokostęgowych. W tym kontekście wprowadzenie do portfolio urządzeń bazujących na technologii wąskiej wstęgi postrzegamy jako krok strategiczny w dalszym rozwoju.

W związku z tym w ramach KBA CEE stworzony został dedykowany dział flekso, zatrudniający handlowców i serwisantów odpowiedzialnych wyłącznie za ten segment rynku. To konieczne biorąc pod uwagę, że obecnie w Polsce pracuje ponad 100 maszyn marki Nilpeter, wymagających odpowiedniej opieki posprzedażowej, a nasze plany zakładają znaczące zdynamizowanie działań handlowych w tym obszarze”.



KOENIG & BAUER

KBA becomes Koenig & Bauer
we're on it. koenig-bauer/pl