

KOENIG & BAUER

październik 2018

13 Aktualności



we're on it.

Wstęp

Duża liczba przyjętych zamówień w drugim kwartale o wartości 454,4 mln euro 3

Sile znaczenie banknotów. 4

Najbardziej efektywna sztanca na rynku 5

Sukces firmy Koenig & Bauer na targach Print4All 6

Prezentacje na żywo dotyczące digitalizacji procesów 7

Clifton Packaging ponownie inwestuje w rozwiązania fleksograficzne firmy Koenig & Bauer. 10

Maszyna CorruCUT dla grupy Klingele. 11

Kent-Pak inwestuje w wielkoformatową maszynę arkuszową Rapida 164-7+L ALV3 12

„Inwestycja roku 2018” w firmie Vilpol: pierwsza w Polsce maszyna Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 . 14

Nowa maszyna Rapida 105PRO-6+L firmy Koenig & Bauer w drukarni Karton-Pak Cieszyn 16

Rapida LiveApp 18

Nowi pracownicy 19

KBA CEE Sp. z o.o.

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

Koenig & Bauer (CEE)

18 września 2018 r. mieliśmy okazję zapoznać się z prezentacją raportu dotyczącego rynku poligraficznego w Polsce, przygotowanego w kooperacji Polskiego Bractwa Kawalerów Gutenberga, KPMG oraz Uniwersytetu Warszawskiego. Według danych dostępnych za rok 2017 polski rynek poligraficzny stał się siódmym co do wielkości w Europie, generującym roczne przyrosty rzędu 3,5 miliarda euro. Republika Czeska uplasowała się na 11 pozycji (z przyrostem 1,5 miliarda euro), a Słowacja na 21 pozycji (prawie 0,5 miliarda euro). Wielkość produkcji drukowanej to z pewnością ważny parametr, wskazujący na znaczenie branży poligraficznej w gospodarce narodowej. W powyższej prezentacji nadmieniono, że wartość polskiego rynku poligraficznego wynosi 15 miliardów złotych, jednakże jego wymierny wpływ na gospodarkę narodową jest dwukrotnie większy – 30 miliardów złotych! Raport potwierdził pozytywne trendy – od 7 lat obserwuje się stały wzrost polskiego rynku poligraficznego – w 2017 roku wynosił on prawie 10%. Rośnie większość głównych segmentów rynków. Główne technologie druku, takie jak druk offsetowy, fleksograficzny i cyfrowy dowiodły swojej dynamiki wzrostu i zajmują właściwe miejsce w strukturze rynku. Wprawdzie średnie wykorzystanie wydajności leżało na poziomie 70-75%, jednakże apetyty inwestycyjne były całkiem spore – nie tylko w zakresie technologii, ale także w zakresie zasobów ludzkich, szkoleń i doskonalenia zawodowego oraz struktur organizacyjnych takich jak systemy informatyczne, itp.

Co nowego z naszej strony?

Wkrótce przekształcimy się z KBA CEE w Koenig & Bauer CEE. To zaplanowany krok po zmianie nazwy naszej spółki – matki na Koenig & Bauer AG. Jednakże dla nas to nie tylko formalność! Jesteśmy dumni z możliwości



przybliżenia setkom naszych klientów oraz partnerów biznesowych nazwisk Friedricha Königa i Andreasa Bauera, które to nazwiska stanowią dziedzictwo historyczne naszej firmy.

W niniejszym Newsletterze z dumą prezentujemy Państwu nasze najnowsze instalacje maszyn w Polsce. Wracamy także do targów Print4All w Mediolanie oraz do zakończonego ogromnym sukcesem eventu Koenig & Bauer 4.0. Nie zapominamy także o naszych klientach segmentu fleksograficznego i prezentujemy im nowe informacje dotyczące fleksograficznych i cyfrowych urządzeń firmy Nilpeter a także nowych maszyn drukujących z centralnym cylindrem firmy Flexotecnica.

A co przed nami jeszcze w tym roku?

Dużo pracy – jeszcze latem byliśmy zajęci instalacjami kilku maszyn i wciąż jeszcze mamy 5 maszyn drukujących różnego formatu do zainstalowania do końca bieżącego roku. Będziemy także wdrażać projekt dużego systemu informatycznego w jednym z polskich urzędów państwowych. Czeka nas także dużo przyjemnych spotkań z Państwem – naszymi drogimi klientami. W kolejnych miesiącach planujemy zorganizować eventy dla klientów – większe i mniejsze, w Polsce i za granicą, warsztaty i imprezy towarzyszące. Mamy nadzieję, że będziemy mieli możliwość powitać tam Państwa!

Z najlepszymi życzeniami!

Jan Korenc

Prezes Zarządu Koenig & Bauer CEE

Firma Koenig & Bauer na najlepszej drodze do realizacji celów na rok 2018

Duża liczba przyjętych zamówień w drugim kwartale o wartości 454,4 mln euro

- Wzrost liczby przyjętych zamówień w pierwszym półroczu o 17,2 %
- Duża liczba nowych kontraktów w obszarze druku papierów wartościowych oraz wzrost liczby zamówień w obszarze druku opakowań
- Duża koncentracja terminów dostaw w drugim półroczu bieżącego roku
- Zysk operacyjny przed opodatkowaniem na poziomie poniżej poprzedniego roku na skutek niższych obrotów spowodowanych czasami dostaw
- Wskaźnik book-to-bill rzędu 1,37 oznacza podniesienie wielkości zleceń w realizacji do niezwyklego poziomu 805,8 mln euro.
- Przepływy operacyjne na dobrym poziomie 17,4 mln euro
- Udział procentowy kapitału własnego na poziomie 35,6 %

Firma Koenig & Bauer odnotowała w drugim kwartale szczególnie duży wzrost liczby otrzymanych zamówień rzędu 454,4 mln euro i na koniec pierwszego półroczu może pochwalić się liczbą zamówień w realizacji na poziomie 805,8 mln euro. Duża liczba zleceń w obszarze papierów wartościowych oraz wzrost ilości zamówień w obszarze druku opakowaniowego doprowadziły do wzrostu wartości zleceń w pierwszym półroczu 2018 roku o 17,2 %, do 705,3 mln euro (2017: 601,9 mln euro). Dobry wynik drugiego kwartału rzędu 297,1 mln euro spowodował podniesienie wartości obrotów koncernu do 514,4 mln euro, jednakże spiętrzenie terminów dostaw w drugim półroczu spowodowało, że obrót nie przekroczył analogicznej wartości z ubiegłego roku (538,9 mln euro). Tym samym zysk operacyjny przed opodatkowaniem wynoszący 10,6 mln euro był niższy niż w poprzednim roku (16,3 mln euro).

Dział Sheetfed poszerza swój prymat na rynku druków wielkoformatowych
W segmencie Sheetfed wartość złożonych zamówień wyniosła 326,3

mln euro, co odpowiada poziomowi ubiegłego roku, osiągniętemu m.in. dzięki targom Print China. Uwarunkowany terminami dostaw niższy obrót kształtował się na poziomie 283,0 mln euro (2017: 307,8 mln euro); a zysk operacyjny przed opodatkowaniem w dziale Sheetfed wynosił 7,7 mln euro i leżał poniżej poziomu roku poprzedniego (12,1 mln euro).

Mimo optymistycznie nastrajającego wzrostu liczby zamówień w dziale opakowań giętkich wartość zamówień w dziale Digital & Web osiągnęła wartość 84,7 mln euro, i leżała nieco poniżej poziomu z roku ubiegłego (85,7 mln euro), co spowodowane było zmniejszeniem wartości sprzedanych maszyn oraz zleceń serwisowych. Obok kosztów wprowadzenia na rynek, szczególnie w obszarze tektury falistej oraz opakowań giętkich, zysk operacyjny przed opodatkowaniem został znacznie obciążony przez słabsze dochody (55,8 mln euro zamiast 68,3 mln euro w ubiegłym roku). Komentarz CFO spółki, Mathiasa Dähna: „Znaczący wpływ miało zmniejszenie dochodów działu maszyn

cyfrowych, wynikające z ograniczonego popytu na te urządzenia. O wiele większy potencjał widzimy jednak w gwałtownie wzrastających rynkach zadruku tektury falistej oraz folii – i to zarówno krótko-, jak i średniookresowo. Jednakże związane z tym wzrostem konieczne inwestycje będą jeszcze obciążały wynik tego segmentu naszej produkcji”.

Dzięki zawarciu nowych kontraktów w dziale druku papierów wartościowych oraz wzrostom odnotowanym w dziale systemów znakowania wartość zleceń w realizacji w dziale Special Solutions wzrosła o 52,8 % do 330,6 mln euro (2017: 216,3 mln euro). Przy lekko zwiększonych obrotach (z 189,2 mln euro do 195,0 mln euro) zysk operacyjny działu przed opodatkowaniem pozostał na poziomie ubiegłego roku (14,4 mln euro, w ubiegłym roku 14,6 mln euro). Tak komentuje sprawę Prezes Zarządu firmy, Claus Bolza-Schünemann: „Dzięki otrzymaniu ogromnego zlecenia od koncernu Giesecke+Devrient na dostawę wielu linii maszyn do produkcji wysoko zabezpieczonych banknotów w Egipcie dział Druku Papierów Wartościowych jest obłożony zleceniami aż po rok 2019.”

Dobry profil finansowy i bilans

Przepływy środków pieniężnych z działalności operacyjnej wzrosły bardzo znacznie w stosunku do roku poprzedniego (2018: 17,4 mln euro, 2017: -20,0 mln euro). Wolne środki pieniężne zostały obciążone przez ostatnią, dokonaną w pierwszym kwartale transzę wypłaty w wysokości 34,8 mln euro, przeznaczoną po części na rezerwy na świadczenia emerytalne. Obok płynności finansowej netto w wysokości 48,1 mln euro oraz możliwych do spieniężenia w dowolnym momencie papierów wartościowych o wartości 14,6 mln euro koncern ma dodatkowo do dyspozycji konsorcjalne linie kredytowe. Wskaźnik kapitału własnego na koniec pierwszego półroczu 2018 roku był na poziomie 35,6 %.

Banknoty pozostają z nami

Silne znaczenie banknotów

Szybki rozwój alternatywnych systemów płatności skłonił niektórych komentatorów do przekonania, że zbliżamy się do modelu bezgotówkowego firmy. Ale jest zupełnie odwrotnie. Badania pokazują, że wartość banknotów w globalnym obiegu obecnie rośnie. Ogólny obraz jest jasny: gotówka pozostaje z nami.

Na czele peletonu

Wymagania dotyczące coraz bardziej wyrafinowanych zabezpieczeń, estetyki, zwiększonej wytrzymałości i wydajności produkcji nadal dominują w produkcji banknotów i papierów wartościowych.

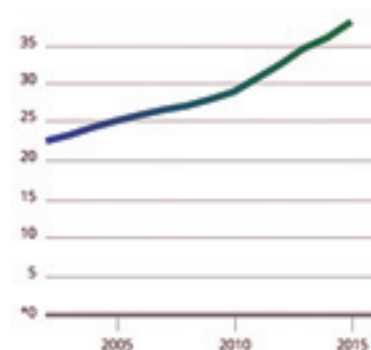
NotaSys stara się być liderem innowacji, stawia czoła wyzwaniom i pomaga bankom centralnym i światowym bankom papierów wartościowych w tworzeniu rozwiązań odpowiadających ich potrzebom. Banknoty są ważne nie tylko dla ich wykorzystania w transakcjach pieniężnych. Ich produkcja wymaga szerokiego zakresu procesów drukowania i aplikacji, z których każdy przyczynia się do bezpieczeństwa końcowego dokumentu. Zadaniem projektanta banknotów jest stworzenie artystycznego połączenia między estetyką a bezpieczeństwem. Design powstaje w ścisłej współpracy z naszymi klientami i dostosowany do specyficznych potrzeb naszej branży.

Banknoty muszą dziś stawiać czoła bardzo wyrafinowanym metodom fałszowania używanym przez fałszerzy. Aby wyprzedzić tego typu działania, należy zastosować nowe widoczne i ukryte funkcje zabezpieczeń.

Nasze kompetencje w tym sektorze zostały osiągnięte między innymi przy opracowaniu ponad 500 projektów banknotów dla globalnej sieci banków centralnych. Efektywna, produktywna i bezpieczna produkcja banknotów oparta jest na naszej wiedzy i rozwiązaniach NotaSys Smart Solutions: specyficzne kombinacje systemów modułowych i usług eksperckich zaprojektowanych w celu zapewnienia klientom jeszcze większej wartości dodanej ...

Banknot 200-lecia

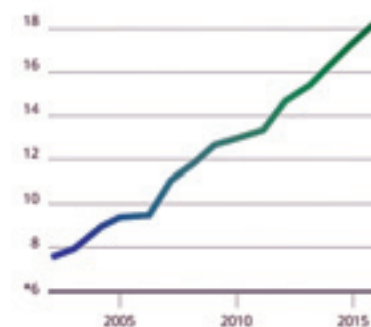
W 1817 roku Friedrich Koenig i Andreas Bauer założyli zakład produkcyjny Koenig & Bauer, pierwszy tego rodzaju na świecie, w klasztorze w Oberzell koło



* w miliardach dolarów

Dane pokazują wartość waluty amerykańskiej w obiegu, 2000-2015

(Źródło: federalreserve.gov/paymentsystems/coin_data.htm#volume).



* w miliardach €

Liczby pokazują wartość euro w obiegu, 2000-2015

(Źródło: ecb.europa.eu/stats/money/euro/circulation/html/indexen.html)

Würzburga. Obecnie Koenig & Bauer zatrudnia ponad 5500 pracowników i jest jednym z największych na świecie producentów maszyn drukujących.

Przykład produkcji: ten banknot został stworzony na cześć założycieli oraz na 200-lecie istnienia firmy



1. Portret Intaglio

Niepowtarzalny wygląd wydruku na maszynie intaglio jest wyraźnym znakiem autentyczności banknotu.

2. Znakowanie UV

Wygląd znaku zmienia się w świetle UV

3. Wielokolorowe elementy

Idealna interakcja obrazu z przodu i z tyłu jest widoczna przy podświetleniu

4. SPARKLive

Pokazuje wyraźną zmianę barwy i ruch kiedy zmienia się ułożenie banknotu

5. Obraz ukryty

Litery są widoczne tylko wtedy, gdy banknot leży płasko ...

ScanMould sztancuje rotacyjnie etykiety in-mould

„Najbardziej efektywna sztanca na rynku“

- Rapida RDC 106 oferuje istotne zalety produkcyjne
- Obróbka materiałów z roli pochodzących z dużych maszyn fleksograficznych
- Narzędzia i formy sztancujące w bardziej korzystnych cenach

ScanMould sztancuje rotacyjnie etykiety in-mould

Martin Fundal, Dyrektor Zarządzający firmy ScanMould, ma zaskakująco prostą odpowiedź na pytanie, co daje mu praca z maszyną Rapida RDC 106: „Jest niewątpliwie najbardziej efektywną maszyną sztancującą na rynku.“ Firma zlokalizowana w duńskiej miejscowości Jyllinge od blisko roku sztancuje etykiety in-mould wykorzystując sztancującą maszynę rotacyjną Rapida RDC 106. Założone dopiero przed dwoma laty przedsiębiorstwo należy do jednych z pierwszych użytkowników procesu sztancowania rotacyjnego opartego na technice rozwiązań dla offsetu arkuszo-owego maszyn Rapida.

Maszyna Rapida RDC 106 została za-instalowana z jednym tylko zespołem sztancującym oraz pakietem dodatkowym przeznaczonym do sztancowania etykiet oraz folii in-mould. W jego skład wchodzi między innymi nakładanie bez

marki bocznej DriveTronic SIS, wykładanie AirTronic, szafa powietrzna oraz wyposażenie gwarantujące delikatne prowadzenie arkusza. Sztancowaniu mogą być poddawane zarówno materiały podawane z arkusza jak i roli. Przekraczając RS 106 wyposażone w opracowane urządzenie „Register-Cut“ nie materiał z roli wyprodukowany w zespole fleksograficznym odpowiednio do długości arkusza jeszcze przed nakładaniem. Następnie arkusze doprowadzane są do sztancy rotacyjnej z precyzyjną dokładnością. Systemy obserwacji video na nakładaku oraz na wykładaniu pozwalają na precyzyjną kontrolę sztancowanych arkuszy.

Dziewięć razy bardziej efektywna niż klasyczne sztance płaskie

ScanMould szacuje, że Rapida RDC 106 sztancuje dziewięć razy bardziej efektywnie niż klasyczna sztanca płaska. Przyczyniają się do tego wydajność sztancowania do 12.500 arkuszy / go-

dzinę (w przypadku innych zastosowań do 15.000 arkuszy / godzinę) oraz krótsze czasy narządzania. Czas narządzania Rapidy RDC 106 jest trzy do czterech razy krótszy niż klasycznych maszyn sztancujących. Dodatkowo narzędzia oraz formy używane do sztancowania są znacznie tańsze niż te użytkowane w przypadku tradycyjnych urządzeń.

Dla firmy ScanMould ogromną zaletą jest fakt, że role wyprodukowane na dużych maszynach fleksograficznych są poddawane obróbce w przekrawaczu bezpośrednio w maszynie RDC, bez konieczności stosowania dodatkowych kroków produkcyjnych.

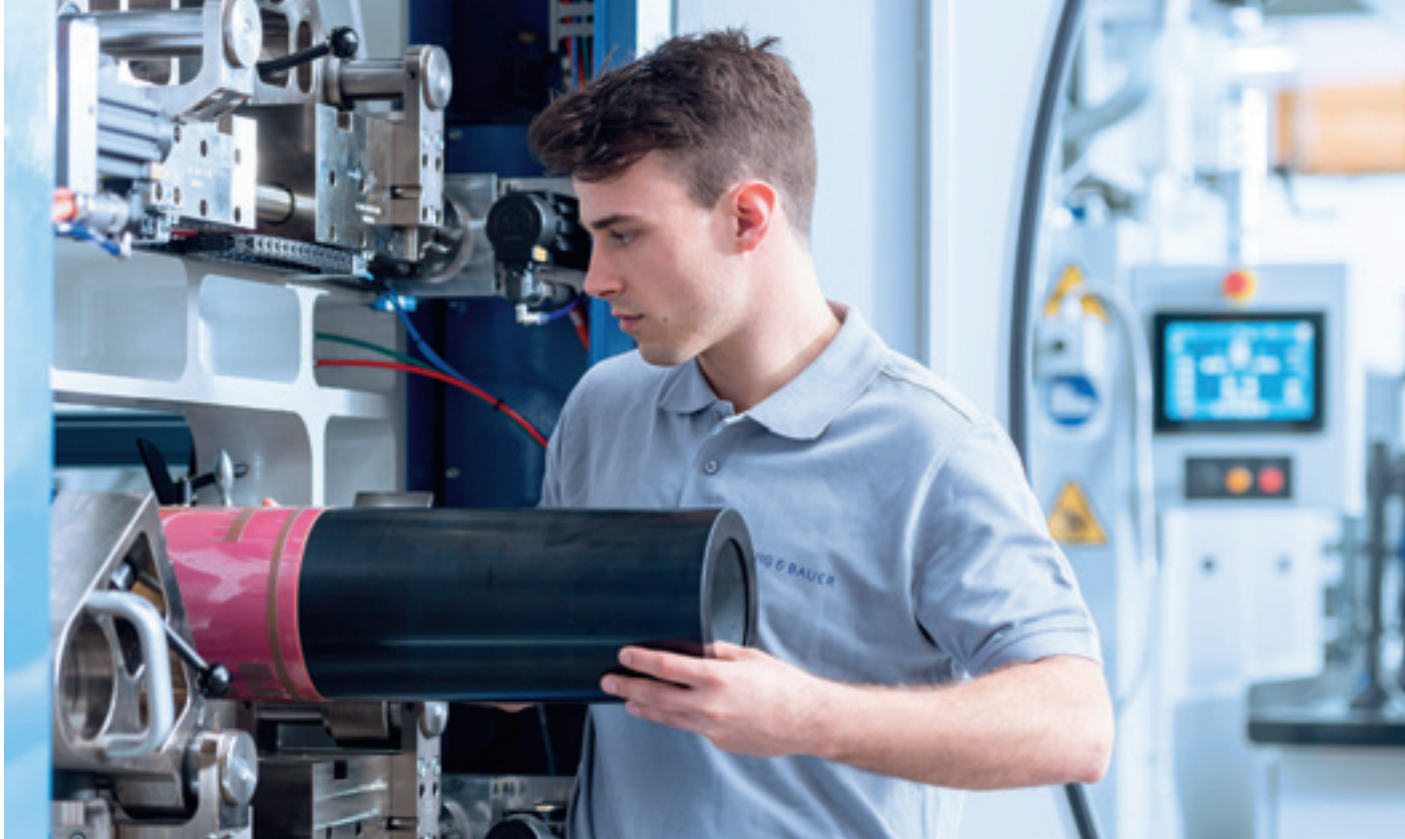
Szybka zmiana zleceń

Po pierwszych miesiącach produkcji okazało się, że Rapida RDC 106 spełnia wszelkie oczekiwania firmy ScanMould. Kompletna zmiana zlecenia (z uwzględnieniem wymiany narzędzi oraz form sztancujących) trwa pięć do dziesięciu minut. Tym samym maszyna sprawdza się zarówno w przypadku dużych jak i małych zleceń. Wysoka wydajność urządzenia sprawia, że jest ono znakomite w przypadku realizacji dużych zleceń, krótkie czasy przeobrażenia to z kolei zaleta doceniana szczególnie w przypadku realizacji zamówień w niskich wielkościach nakładów. To wszystko sprawia, że Rapida RDC 106 okazuje się być urządzeniem niezwykle wszechstronnym. Martin Fundal widzi jednak jeszcze jedną zaletę: „Dokładność sztancowania jest absolutnie perfekcyjna.“ Ocenia on, że maszyna Rapida RDC 106 sprawdzi się tak samo dobrze w obróbce pudełek składanych jak i w obszarze produkcji in-mould.

W centrum uwagi firmy ScanMould leży od początku druk oraz sztancowanie etykiet in-mould. Przedsiębiorstwo zostało założone przy wsparciu duńskiego funduszu Vækstfonden, inicjatywy wspierającej młode przedsiębiorstwa na starcie. Oprócz tego Martin Fundal należy do właścicieli firmy ScanKet zajmującej się od ponad 30 lat produkcją etykiet konwencjonalnych.

Sztancowanie rotacyjne za pomocą maszyny Rapida RDC 106 sprawdziło się w firmie ScanMould podczas produkcji etykiet in-mould. Dyrektor Zarządzający





Sukces firmy Koenig & Bauer na targach Print4All

Firma Wipak Iberica zdobywa nagrodę FTA Europe Diamonds Awards dzięki maszynie Evo XD firmy KBA-Flexotecnica

- ofensywa serwisowa firmy Flexotecnica w tzw. „active corner”
- Flexotecnica prezentuje się na targach Print4All
- Firma Wipak Iberica zdobywa nagrodę FTA Europe Diamonds Awards 2018
- Wzrastający rynek druku fleksograficznego

Targi Print4All w Mediolanie okazały się być niezwykle owocne dla firmy Koenig & Bauer. W części stoiska zwanej „active corner” zaprezentowano bieżącą ofertę serwisową, jaka już dziś cieszy się powodzeniem wśród drukarzy rolowych. Produkty te weszły teraz także do portfolio serwisowego firmy Flexotecnica i zostały zaoferowane jej klientom. Zademonstrowano między innymi, jak za pomocą techniki „augmented reality” przy wsparciu urządzenia „smart glasses” można w szybszy sposób usunąć usterki występujące na maszynie. Specjaliści w zakładzie Koenig & Bauer za pomocą „smart glasses” mogą śledzić wizytę technika u klienta w czasie rzeczywistym i wesprzeć go podczas ewentualnych zatrzymań maszyny. Ponadto przedstawiono cały szereg nowych, zintegrowanych rozwiązań służących skróceniu czasu narządzania maszyny oraz redukcji ilości powstającej

makulatury; a także dalszej optymalizacji mającej na celu poprawę jakości produkcji oraz redukcję zapotrzebowania energii. „Otrzymane przez nas informacje zwrotne były nadzwyczaj pozytywne. Nasza oferta serwisowa, gwarantowana przez nas jakość urządzeń oraz opracowane nowe technologie spotkały się ze znakomitą przyjąciem klientów – to słowa Stefano Squarcina, Dyrektora Sprzedaży i Marketingu w KBA-Flexotecnica.

„BEST IN SHOW” – nagroda dla firmy Wipak Iberica

Już po raz drugi po 2016 roku FTA Europe przyznało nagrody Diamonds Awards podczas targów Print4All. Wielkim wygranym wieczoru okazała się być firma Wipak Iberica. Przedsiębiorstwo zdobyło zarówno nagrodę w kategorii „FLEXO PRINT ON FILM – WIDE WEB” (druk w technice fleksograficznej na folii – szeroka wstę-

ga), jak i „BEST IN SHOW” – nagrodę za najlepszy druk spośród wszystkich przedsiębiorstw biorących udział w targach. Dostarczone przez Wipak Iberica wzory zostały wydrukowane na maszynie Evo XD firmy Flexotecnica. Stefano Squarcina tak podsumował wieczór: „Cieszymy się bardzo, że firma Wipak Iberica zdobyła dwie nagrody dzięki naszej maszynie”. Organizacja FTA Europe została założona w 2015 roku i reprezentuje wspólne interesy sześciu europejskich organizacji związkowych przemysłu fleksograficznego oraz oddaje im do dyspozycji wspólną platformę służącą wspieraniu wymiany doświadczeń i współpracy europejskiej.

Firma Wipak produkuje wysokojakościowe wyroby dla przemysłu opakowaniowego

Grupa Wipak opracowuje i produkuje z niezmiennie wysoką jakością innowacyjne wyroby dla przemysłu opakowaniowego branży spożywczej oraz instrumentów i urządzeń medycznych. Firma Wipak należy do działu opakowaniowego fińskiego koncernu Wihuri. Grupa zatrudnia na całym świecie ponad 5.000 współpracowników. Dodatkowo przedsiębiorstwo oferuje kompleksowe usługi wsparcia technicznego. Rozwój produktów, design opakowań oraz druk na folii stanowią solidne podstawy koncepcji funkcjonowania przedsiębiorstwa.



Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services

Prezentacje na żywo dotyczące digitalizacji procesów

- 640 specjalistów z dziedziny druku z prawie 40 krajów obserwowało pokazy na żywo
- Inspirujące wykłady wprowadzające prowadzone przez ekspertów z dziedziny innowacji
- Produkcja opakowań całkowicie połączona w sieci
- Światowa premiera: sztanca płaska Ipress 106 K PRO
- Usługi wykonywane w oparciu o przesyłane dane stają się rzeczywistością
- Druk autonomiczny w praktyce
- W przerwach sesje dotyczące produkcji opakowań high-volume oraz opakowań luksusowych

W ramach Dni Drzwi Otwartych w Radebeul pod hasłem „Koenig & Bauer 4.0 Packaging & Connected Services” 640 użytkowników z prawie 40 krajów mogło przekonać się o tym, jak transformacja cyfrowa jest w stanie zmienić codzienną pracę drukarni, wpłynąć na optymalizację procesów produkcyjnych, stworzyć nowe ramy współpracy z klientami oraz poprawić rentowność przedsiębiorstwa. Specjaliści uczestniczący w ewencie mieli okazję wziąć udział w sesjach na żywo, prezentujących możliwości usprawnienia procesów we wszystkich fazach produkcji drukowej, Lean Management oraz standaryzacji; co ma na celu m. in. zapobieganie powstawaniu błędów. Dodatkowo zademonstrowano pracujące w oparciu o dane rozwiązania serwisowe, wspomagające transparentne planowanie procesów produkcyjnych oraz działań serwisowych. Ralf Sammeck, Dyrektor Zarządzający KBA-Sheetfed i Członek

Zarządu koncernu oraz Thomas Göcke, Dyrektor Marketingu i CRM przywitani goście oraz zaprezentowali im czynniki, jakie najsilniej wpłynęły na osiągnięcie sukcesu przez dział offsetu arkusowego koncernu Koenig & Bauer. Są to m. in. strategiczne ukierunkowanie, koncentracja na wzrastających rynkach, wyróżniające się produkty, silni partnerzy oraz dbałość o zadowolenie klienta; osiągane między innymi w oparciu o cyfryzację oraz dostępne dzięki niej nowe oferty serwisowe. Podsumowanie: „Łączymy to, co wspomaga rozwój naszych klientów. Połączenie w sieć ludzi, maszyn i danych umożliwia stworzenie nowych modeli biznesowych, które sprawiają, że ich użytkownicy generują większe dochody”.

Wykłady wprowadzające podczas imprezy wygłosili panowie Gerriet Danz i Alexander Müller. Gerriet Danz jest od ponad dwóch dekad jednym

z najbardziej uznanych ekspertów z dziedziny innowacji w krajach niemieckojęzycznych. Jako dyrektor kreatywny międzynarodowej agencji BBDO wspierał on globalnych graczy i sam zakładał wiele przedsiębiorstw. W bieżącym roku prowadził także blog z Doliny Krzemowej dla Hamburger Abendblatt. Na bazie wielu przykładów z praktyki wiodących przedsiębiorstw wyjaśniał, w jaki sposób kreatywność, współpraca, dywersyfikacja oraz kultura błędów mogą przyczynić się do rozwijania nowych modeli biznesowych oraz kreowania dodatkowych korzyści dla klientów. Konkluzja: „Przemiany cyfrowe już nigdy nie będą tak powolne jak dziś”.

Alexander Müller jest ekspertem w zakresie cyfryzacji, innowacji oraz start-up-ów. Jako CEO oraz właściciel platformy GEDANKENTanken wraz ze swoim zespołem buduje przedsiębiorstwo zajmujące się doksztalcaniem. Jest on przekonany, że rewolucja cyfrowa oraz gwałtowny wzrost innowacyjności sprawiają, że żyjemy w czasach przełomowych, a ich skutków w przyszłości nawet nie możemy się domyślać.

Kompleksowe procesy cyfrowe w drukarni włączonej w sieć

Na wstępie maszyna Rapida 76 wyprodukowała wysoko jakościowe opakowania luksusowe na kartonie metalizowanym w technologii LED-UV, przy zastosowaniu bieli kryjącej. Kompleksowa prezentacja pozwoliła na zapoznanie specjalistów z procesami cyfrowymi z wykorzystaniem systemu MIS w połączeniu z LogoTronic Professional oraz Esko Equinox, maszyną Rapida 105 PRO, która wyprodukowała różne zlecenia przygotowane przez system oraz sztancą płaską Ipress 106 K PRO. Dodatkowo widzowie mieli możliwość poznania rodziny aplikacji Rapida LiveApps oraz takich rozwiązań serwisowych jak PressCall, Visual Press Support, Performance Reports a także możliwości prowadzenia konserwacji zapobiegawczych. Sven Oswald, będący m.in. moderatorem naukowym w publicznej rozgłośni w Berlinie - Brandenburgii, czuwał nad łąčeniami wszystkich wątków w całość i prezentował



Druk i obróbka na żywo

Równoległe do prowadzonej produkcji drukowanej firma Koenig & Bauer zaprezentowała jako światową nowość sztancę płaską Ipress 106 K PRO podczas produkcji pudełek składanych. Sztanca wyposażona jest w dobrze znany klientom firmy i ceniony przez nich samonakładak pochodzący z maszyn Rapida. Wyróżniającymi ją detalami są zintegrowane rozdzielanie użytków, wysoki komfort obsługi, niezwykle dokładność registrów, krótkie czasy narzadzania oraz elastyczne możliwości konfiguracji.

jednocześnie możliwości nowoczesnej komunikacji danych w drukarni połączonej w sieć.

Wszelkie informacje przekazywane z systemu MIS za pośrednictwem ticketu JDF są natychmiast dostępne na stanowisku sterowania maszyny. Drukarz wykorzystuje informacje dotyczące zlecenia wraz z danymi wstępnych ustawień maszyny CIP3 do automatycznego wykonania ustawień maszyny. Po dokonaniu wymiany form drukowych, odpowiedniego ustawienia kolorów oraz korekty registrów inline rozpoczął się druk opakowań o poszerzonej przestrzeni barw 6c w oparciu o system Esko Equinox.

Produkcja i koszty pod stałym nadzorem

Dzięki systemowi LogoTronic Professional oraz funkcjom PressWatch i SpeedWatch wszystkie dane dotyczące maszyn oraz zakładu dostępne są dla kadry zarządzającej w dowolnym momencie – także przez smartfon lub tablet. Po zakończeniu zlecenia system LogoTronic Professional przesyła informacje dotyczące czasów produkcji oraz zużycia materiałów do systemu MIS. Dodatkowo rejestrowane są nie tylko czasy produkcji, ale meldunki dotyczące danej maszyny: każde pobranie arkusza testowego czy każda przerwa produkcyjna są rejestrowane w powiązaniu ze zleceniem. System MIS w sposób niezwykle czytelny umożliwia wygenerowanie raportu kosztowego z zestawienia czasów produkcji. Przed-

siębiorstwo może od razu stwierdzić, czy produkcja była przeprowadzona w sposób ekonomiczny.

Po zakończeniu zlecenia produkcji opakowania jogurtu maszyna Rapida 105 PRO przeszła w sposób w pełni automatyczny do kolejnych zleceń. System ErgoTronic AutoRun stworzył kolejkę zleceń, w której wykorzystane zostały wstępnie ustawione przez użytkownika wartości, kroki robocze oraz procesy produkcyjne. On sam nie musiał już ingerować w produkcję. Dirk Winkler, Kierownik Działu Druku, komentował poszczególne, automatyczne kroki pracy i objaśniał je gościom. Rzut oka na system MIS pozwalał sprawdzić, jak wygląda wymiana informacji w systemie w teorii i w praktyce i co dokładnie dzieje się na maszynie Rapida 105 PRO.

Innowacyjne usługi wykorzystują cyfrowe strumienie danych

Na zakończenie pokazów na żywo Dirk Winkler świadomie spowodował błąd prowadzenia arkusza na maszynie Rapida 105 PRO. Następnie przy użyciu przycisku PressCall znajdującego się na stanowisku sterowania nawiązano łączność z linią Hotline. Dział Hotline ma natychmiastowy dostęp do wszelkich niezbędnych danych, bez zbędnego opóźnienia w czasie i z pominięciem bariery językowej. Do usuwania występujących błędów drukarze oraz pracownicy serwisu mogą korzystać m.in. z systemu VisualPressSupport. Drukarz inicjuje przekaz video i łączy się w ten sposób z pracownikiem serwisu. Pracownik serwisu może z kolei nanieść na obraz swoje komentarze a także wyodrębnić pojedyncze obrazy i



zapisać je. Dodatkowo serwisant może wyświetlić na ekranie urządzenia mobilnego znajdującego się przy maszynie dowolne dokumenty, aby w ten sposób wspomóc drukarza w rozwiązaniu problemu. Wszystkie dane są dodatkowo dokumentowane na platformie CRM i dostępne później także w przypadku kolejnych interwencji serwisu.

Na bazie danych dostarczonych z maszyny Rapida firma Koenig & Bauer oferuje szereg dalszych usług cyfrowych. Użytkownicy posiadający podpisaną umowę zdalnej konserwacji oraz statyczne połączenie VPN (oparte o platformę Windows) otrzymają miesięczny raport wydajności, prezentujący dane wydajnościowe (bez odniesienia do poszczególnych zleceń) oraz raport KPI (Key Performance Indicators) ich maszyny w przejrzystej, graficznej formie. Podczas, gdy tego typu oferty stanowiące wartość dodaną maszyn innych producentów zainstalowanych na całym świecie znajdują się jeszcze w fazie wstępnej, w firmie Koenig & Bauer już się przyjęły.

Obok uzyskania jasnego obrazu faktycznych wydarzeń strumienie danych z maszyn Rapida pozwalają na proaktywne (np. dotyczące wykonywania konserwacji) prognozowanie wydarzeń. W tym celu firma Koenig & Bauer rozwinięła przy wsparciu sztucznej inteligencji oraz metod optymalizacyjnych takich jak np. narzędzia Machine Deep Learning algorytmy pozwalające na rozpoznawanie pewnych wzorców. To z kolei umożliwia wczesną identyfikację zagrożenia awarią, a co za tym idzie – ich unikanie oraz odpowiednie planowanie koniecznych prac konserwacyjnych. Taki stały monitoring wymaga oczywiście zgody użytkownika. Celem długofalowym jest unikanie usterek i błędów jeszcze przed ich wystąpieniem. Dane przekazane przez system są do dyspozycji użytkownika w portalu klienta.

Sesje dotyczące druku opakowań typu high-volume

Podczas pozostałych, odbywających się już po przerwie sesji goście mieli okazję zapoznać się z produkcją opa-



kowań typu high-volume w zakresie dużych i średnich formatów oraz obejmując produkcję opakowań luksusowych prowadzoną na maszynie Rapida 106 wyposażonej w dwie wieże lakierujące a następnie ocenić pracę sztancy rotacyjnej Rapida RDC 106.

Podczas produkcji na sześciokolorowej maszynie Rapida 145 w centrum zainteresowania znalazła się wydajność produkcyjna maszyny dochodząca do 18.000 ark./h, a także druk autonomiczny w oparciu o funkcję AutoRun. Produkcja obejmowała opakowania do żywności oraz środków czystości w trybie non-stop, bez zatrzymywania. Podczas produkcji zastosowano konwencjonalne, niskomigracyjne farby firmy Huber, lakier dyspersyjny FoodSafe firmy Actega oraz karton GC1 o gramaturze 270 g/m² firmy BillerudKorsnäs.

Siedmiokolorowa maszyna Rapida 106 z wyposażeniem umożliwiającym lakierowanie produkowała pudełka składane z wydajnością do 20.000 ark./h. Z drukowi podlegały elementy w przestrzeni barw 4c oraz 7c, w oparciu o rozwiązanie Esko Equinox; co pozwoliło na wyraźne uwypuklenie zalet zadruku siedmiokolorowego w przypadku reprodukcji kolorów specjalnych.

Druk i obróbka opakowań luksusowych

Przy użyciu sześciokolorowej maszyny Rapida 106 wyposażonej w stację podwójnego lakierowania wyprodukowano opakowania środków ochrony zdrowia oraz kosmetyków. Produkcja przebiegała z zastosowaniem procesu LED-UV, foliowania in-line folią na zimno,

uszlachetniania za pomocą lakieru UV oraz mikroprzetłoczeniami po drugim zespole lakierującym. Zaprezentowano także szybką zmianę zleceń oraz najnowszą generację techniki pomiarowej QualiTronic, między innymi z regulacją nafarbowania QualiTronic ColorControl.

Na sztancy rotacyjnej Rapida RDC 106, będącej najszybszą sztancą na świecie, której wydajność dochodzi do 17.000 ark./h, nastąpiła dalsza obróbka obu zleceń. Rapida RDC zdobyła już szerokie uznanie dzięki możliwości wykorzystania w trzech segmentach produkcyjnych (opakowania, etykiety in-mould oraz akcydensy) oraz zastosowania pięciu procesów produkcyjnych (sztancowanie / rycowanie, sztancowanie i odsysanie okienek, rycowanie / przetłaczanie, oczyszczanie). Jeden z pierwszych jej użytkowników zdecydował się właśnie na drugą maszynę tej serii.

Opakowanie środków ochrony zdrowia zostało oznakowane przy pomocy alfabetu Braille'a. Jednocześnie zostało ono poddane rycowaniu, sztancowaniu i oczyszczaniu. Do rozdzielania użytków zastosowano urządzenie Master Blanker firmy Laserck. Po dokonaniu szybkiej wymiany zlecenia także opakowanie kosmetyków zostało poddane rycowaniu, sztancowaniu i oczyszczaniu. Pracując z prędkością do 15.000 ark./h maszyna Rapida RDC 106 ponownie dowiodła, że jej możliwości w procesie produkcyjnym są niedoścignione.

Clifton Packaging ponownie inwestuje w rozwiązania fleksograficzne firmy Koenig & Bauer

Clifton Packaging Group Ltd. jest jednym z najprężniej rozwijających się przedsiębiorstw w branży produkcyjnej opakowania giętkie w Wielkiej Brytanii. Inwestycja tej firmy w trzecią maszynę do druku fleksograficznego produkcji firmy Flexotecnica zaowocowała dalszą kontynuacją współpracy pomiędzy oboma przedsiębiorstwami. „Jesteśmy bardzo zadowoleni z obu posiadanych przez nas urządzeń. Serwis, jakość oraz dalszy rozwój oferowanych rozwiązań technicznych ponownie przekonały nas o tym, że chcemy wzrastać wraz z firmą Koenig & Bauer. Po dokonaniu oceny dotychczasowych wydajności produkcyjnych urządzeń oraz doświadczeniach układającej się znakomicie od lat ścisłej i partnerskiej współpracy z producentem, kolejna inwestycja w te urządzenia była logicznym krokiem” – tak wypowiedział się prezes inwestora, Shahid Sheikh OBE. „Dodatkowo rozpoznajemy na rynku opakowań giętkich skutki efektu

synergii, jaki osiągamy dzięki szerokiemu portfolio produktów firmy Koenig & Bauer. Dlatego też cieszymy się z nowych rozwiązań oferowanych przez naszego partnera.” Nowa maszyna Evo XD firmy Koenig & Bauer została uruchomiona na początku 2018 roku i znajduje zastosowanie przede wszystkim w zadruku opakowań giętkich.

Innowacje, wzrost, szerokie portfolio produktów

Przedsiębiorstwo Clifton Packaging zostało założone w roku 1981, od tego czasu zdołało wypracować rozpoznawalną markę i cieszy się znakomitą opinią, szczególnie w zakresie innowacji. W minionych latach firma zanotowała wyraźny wzrost i została uznana przez Giełdę Londyńską za jedno z 1000 najszybciej rozwijających się przedsiębiorstw w Wielkiej Brytanii. Specjalizuje się ono w produkcji wysokojakościowych opakowań przeznaczonych dla branży FMCG

oraz spożywczej. Produkty sprzedawane są na całym świecie, między innymi w Afryce oraz w Azji Środkowej. Szerokie portfolio oferowanych materiałów oraz możliwości obróbcze pozwalają na szybkie reagowanie na wszelkie życzenia klientów. Clifton Packaging to jednak nie tylko innowacyjna drukarnia opakowań, ale także firma oferująca swoim klientom obsługę kompletnego procesu, od pomysłu

aż po gotowy produkt. Clifton Gruppe nie tylko zadrukowuje opakowania i dostarcza torebki opakowaniowe, ale oferuje także opakowania jako usługę, dystrybuując maszyny do przetwarzania oraz pakowania środków spożywczych włącznie z wózkami wielogłowicowymi oraz sprzętem pomocniczym. Tym samym klienci Clifton Packaging Group otrzymują kompletne rozwiązania opakowaniowe.

Nowa technika dla urządzenia Evo XD

Nowoczesna maszyna Evo XD wyposażona w osiem zespołów drukujących, systemy suszenia nowej generacji oraz nowo opracowane rozwiązania z zakresu techniki sterowania oraz napędów jest w stanie znakomicie spełnić wysokie wymagania jakościowe stawiane przez różnego rodzaju materiały produkcyjne. Rotacja fleksograficzna CI umożliwia pracę z szerokością wstęgi 1320 mm oraz długościami zadruku od 370 do 1000 mm. Godne uwagi rozwiązania techniczne to wysokowydajny, oszczędny system wentylacji w moście suszącym oraz w pełni automatyczny system ustawiania docisku AIF, nie wymagający zużycia farby podczas procesu regulacji. Przyjazny dla użytkownika system regulacji rejestrów ARF pozwala na redukcję ilości makulatury podczas ustawiania. Wszelkie funkcje automatyzacji oraz obsługi są zintegrowane w nowym ekranie dotykowym Touch Screen i umożliwiają intuicyjny sposób pracy z maszyną. W zakresie automatyzacji oraz szybkiej zmiany zlecenia maszyna Evo XD odpowiada najnowszemu stanowi techniki. W zależności od podłoża drukowych urządzenie może osiągać prędkość do 500 m/min.



Nowa sztanca rotacyjna High Board Line CorruCUT

Maszyna CorruCUT dla grupy Klingele

Podczas seminarium technicznego FEFCO 2017 w Wiedniu oficjalnie zaprezentowano nowe urządzenia firmy Koenig & Bauer - maszynę CorruCUT. Już po krótkim czasie grupa Klingele wykazała nią swoje zainteresowanie i nawiązano partnerstwo. „Podczas targów drupa 2016 firma Koenig & Bauer ogłosiła ponowne wejście na rynek maszyn do obróbki tektury falistej. Przyjrzelśmy się wówczas bardzo dokładnie nowym projektom. Branża brakuje kolejnego dostawcy w obszarze premium” – to słowa doktora Jana Klingele, współnika zarządzającego grupy Klingele oraz prezesa Związku Europejskich Producentów Tektury Falistej (FEFCO). W ciągu ostatnich dwóch lat Koenig & Bauer rozbudowywał swój zespół i konsekwentnie pracował nad rozwojem tego urządzenia. „Zbadaliśmy dokładnie rynek i przeprowadziliśmy w przedsiębiorstwach wiele ankiet. Na tej podstawie skonstruowaliśmy maszynę, która jest dokładnym odzwierciedleniem potrzeb

klientów” – powiedział członek zarządu Koenig & Bauer, Christoph Müller.

Cechy wyróżniające maszynę CorruCUT

Grupa Klingele zleciła firmie Koenig & Bauer stworzenie sześciokolorowej maszyny o szerokości arkusza 2.800 mm dla swojego zakładu w Delmenhorst. Maszyna została całkowicie przekonstruowana, od samonakładu, poprzez zespoły drukujące i sztancę rotacyjną, aż po wykładanie. Wyróżniają ją takie cechy jak podciśnieniowy samonakładak paskowy bez wałków ciągnących, nowatorski system wymiany wałków rastrowych, oraz wykładanie z systemem podciśnienia. „Zaprezentowana nam koncepcja całego urządzenia oraz zastosowanie wielu technicznych nowości całkowicie nas przekonało. Dlatego zdecydowaliśmy się na urządzenie CorruCUT. Cieszymy się, że w wyniku naszej współpracy z firmą Koenig & Bauer sztanca ta stanie się urządzeniem produkowanym seryjnie” –

wyraził swoje zdanie doktor Jan Klingele. Nowa maszyna CorruCUT zostanie najpierw zamontowana w zakładzie macierzystym w Würzburgu, a następnie dostarczona na początku 2019 roku na ostateczne miejsce posadowienia. Ponadto oba przedsiębiorstwa zawarły porozumienie dotyczące współpracy w zakresie dalszych maszyn.

Grupa Klingele: połączenie tradycji i nowoczesności

Grupa Klingele została założona w 1920 roku i prowadzona jest przez członków rodziny Klingele od trzech generacji. Obecnie jej współnikiem zarządzającym jest doktor Jan Klingele. Przedsiębiorstwo jest oferentem obecnym na rynkach międzynarodowych i zatrudnia prawie 2.400 pracowników. Spektrum produktów obejmuje papier do produkcji tektury falistej produkowany na bazie makulatury, innowacyjne i zrównoważone rozwiązania opakowaniowe dla różnych branż oraz różnych zastosowań, a także kleje. W segmencie papieru oraz opakowań przedsiębiorstwo jest właścicielem oraz akcjonariuszem dwóch fabryk papieru, dwóch zakładów produkujących tekturę falistą i ośmiu zakładów zajmujących się obróbką. Zakłady zlokalizowane są w Europie, Afryce oraz Ameryce Środkowej.



Kent-Pak inwestuje w wielkoformatową maszynę arkuszową Rapida 164-7+L ALV3

Kilka miesięcy temu park sprzętowy firmy Kent-Pak z Bardo k. Kłodzka wzrosła pierwsza w jej historii offsetowa maszyna drukująca – wielkoformatowa Rapida 164-7+L ALV3. Pozwoliła ona temu dynamicznie rozwijającemu się przedsiębiorstwu na zadrukowywanie we własnym zakresie wszystkich wytwarzanych tu opakowań kartonowych; wcześniej usługa ta była zlecana na zewnątrz. Siedmiozespołowa maszyna z wieżą lakierującą, wyposażona w dbające o wysoką jakość, liczne systemy kontrolno-pomiarowe, umożliwia też różnorodne uszlachetnianie finalnych wydruków, np. w zakresie lakierowania matowego i UV.

Kent-Pak to firma z polskim rodowodem, od 2004 roku specjalizująca się w projektowaniu i produkcji wysokiej klasy opakowań kartonowych z tek-

tury falistej oraz litej. Realizowany tu asortyment obejmuje m.in. opakowania standardowe (na bazie katalogu FEFCO), opakowania wystawowe (stendy) oraz opakowania typu SRP (shelf ready packaging). Od 2011 roku Kent-Pak działa w nowoczesnym zakładzie produkcyjnym o powierzchni 5 tys. m², zatrudniającym 50 wykwalifikowanych pracowników. Wyposażony jest on w najnowszy sprzęt do przetwórstwa tektury (m.in. w urządzenia do kaszerowania, która to usługa oferowana jest tu od początku działalności), a od niedawna – także w wielkoformatową, bogato wyposażoną maszynę drukującą Rapida 164-7+L ALV3, dostarczoną przez KBA CEE – regionalną filię Koenig & Bauer.

O przesłankach do inwestycji w tak zaawansowane rozwiązanie mówi Krzysztof Plackowski – prezes zarządu firmy

Kent-Pak: „Z roku na rok odnotowujemy wzrost zarówno wartościowy, jak też ilościowy. W roku 2016 osiągnęliśmy poziom produkcji pozwalający na obciążenie własnej maszyny offsetowej w stopniu umożliwiającym uzyskanie zakładanego zwrotu z zainwestowanego kapitału. Przy podejmowaniu decyzji o zakupie braliśmy też pod uwagę rosnące potrzeby w zakresie elastyczności dostaw oraz jakości realizowanej produkcji. Mając na uwadze rozmowy z naszymi kluczowymi klientami, m.in. jedną z wiodących sieci sprzedaży detalicznej, staraliśmy się dopasować potencjał maszyny do potrzeb rynkowych”. Mimo, że była to pierwsza maszyna w historii firmy Kent-Pak, wybór padł na bardzo rozbudowaną konfigurację. Rapida 164-7+L ALV3 jest wyposażona w siedem agregatów drukujących i wieżę lakierującą. Oferuje zadruk arkusza w formacie maksymalnym 1190 x 1640 mm z prędkością do 15 tys. ark./h. Posiada pakiet CX, umożliwiający zadrukowywanie surowców o grubości do 1,2 mm. Z myślą o tego typu asortymencie została podniesiona o 420 mm i przygotowana do pracy hybrydowej, uwzględniającej drukowanie farbami konwencjonalnymi oraz UV, jak również uszlachetnianie lakierami UV czy dyspersyjnymi oraz uzyskiwanie ciekawych





efektów hybrydowych. W skład jej wyposażenia wchodzi m.in.: sensoryczny system nakładania bez marki bocznej – SIS, system w pełni automatycznej zmiany form drukowych – FAPC, specjalnie powleczone kałamarze farbowe – EasyClean, wielofunkcyjne urządzenie do mycia obciążów gumowych i cylindrów dociskowych – CleanTronic Multi, systemy symultanicznego mycia wałków farbowych – DriveTronic SRW oraz energooszczędne systemy suszenia.. Co więcej, maszyna zamówiona przez Kent-Pak została wzbogacona o liczne rozwiązania kontrolno-pomiarowe: ErgoTronic ColorControl z funkcją pomiaru spektralnego, QualiTronic ColorControl z możliwością przedstawienia w czasie rzeczywistym każdego z drukowanych arkuszy (LiveView) oraz system protokołowania QualiTronic QualityPass.

„Konfigurując maszynę kierowaliśmy się przede wszystkim potrzebami rynku, ale też doświadczeniami jej producenta – firmy Koenig & Bauer. Zdecydowaliśmy się na rozwiązanie ergonomiczne, wydajne, jak również – według naszej wiedzy – jedyne w Polsce w kontekście uwzględnionej tu liczby agregatów, systemów kontroli jakości online, krótkich czasów ustawień czy ekonomiki produkcji. Zainstalowane w niej systemy kontrolno-pomiarowe sprawdzają jakość w trybie inline, korygując ustawienia maszyny. Prowadzimy również zgodną z normą ISO kontrolę spektralną i wizualną w trakcie produkcji, używając m.in. odpowiednich systemów zainstalowanych w maszynie”. Pomiar i kontrola naфарbienia odbywa się tu w ustandaryzowanych warunkach, a na udokumentowanie produkcji dla klientów pozwala rozbudowany system raportowania, bazujący na tzw. score-teście, ujętym w systemie QualiTronic QualityPass.

Jak zapewnia prezes zarządu firmy Kent-Pak, wybór rozwiązania Koenig & Bauer poprzedziła dogłębna analiza rynku: „Myśląc o nowym zakupie, prowadziliśmy rozmowy z trzema wiodącymi

producentami z Europy. Wykonaliśmy szereg testów interesujących nas, przykładowych prac, sprawdzając czas narządzenia czy ilość generowanych odpadów. Braliśmy pod uwagę także obsługę posprzedażową i serwisową. Uwzględniając wszystkie te elementy, zarówno w kontekście kosztów jak i wydajności produkcji, zdecydowaliśmy się na maszynę Koenig & Bauer”.

Rapida 164-7+L ALV3 pracuje w firmie Kent-Pak od kilku miesięcy, a korzyści wynikające z jej wdrożenia – jak zapewnia Krzysztof Plackowski – pojawiły się natychmiast: „Dzięki tej inwestycji obniżyliśmy koszty druku oraz transportu, uzyskując wzrost konkurencyjności i większą elastyczność pod względem terminów realizacji zleceń. Do nowej maszyny trafiły wszystkie prace zlecane wcześniej na zewnątrz, ale udało nam się też pozyskać nowe zlecenia – zarówno na sam druk, jak i produkcję całych opakowań”.

W maszynie zadrukowywane są przede wszystkim papiery pokryciowe typu GD oraz GC, w różnych kombinacjach pod względem stosowanych kolorów i lakierów. Gros asortymentu wykonywanego przez Kent-Pak powstaje w technologii konwencjonalnej, ale z uwzględnieniem różnorodnych uszlachetnień, m.in. z zastosowaniem lakierów matowych czy UV w trybie inline.

Krzysztof Plackowski dodaje, że obecnie maszyna pracuje w systemie dwuzmianowym przez pięć dni w tygodniu: „Z miesiąca na miesiąc jej obciążenie wzrasta, więc zapewne w niedalekiej przyszłości uruchomimy z myślą o niej także trzecią zmianę. Dopasowaliśmy bowiem zarówno jakość jak i wydajność produkcji do zakładanych celów, jesteśmy gotowi na kolejne wzrosty także w kontekście posiadania już dziś wykwalifikowanego personelu do obsługi maszyny. M.in. dzięki tej inwestycji realizujemy naszą strategię wzrostu i ekspansji, zarówno na rynku krajowym, jak też zagranicz-

nym, eksportując produkcję do Czech, Niemiec czy Holandii”.

Krzysztof Plackowski chwali sobie nie tylko jakość i wydajność maszyny, ale też obsługę posprzedażową zapewnianą przez jej dostawcę: „Chciałbym podkreślić, że technicy KBA CEE zadbałi o bardzo sprawny i profesjonalny montaż oraz uruchomienie maszyny. Mieliśmy też odpowiednie wsparcie ze strony dostawcy w pierwszych miesiącach, będących okresem nauki naszych drukarzy i ich pomocników, gdyż żaden z nich nie pracował wcześniej przy tak dużej i nowoczesnej maszynie. Wszelkie problemy są rozwiązywane przez hotline lub drogą zdalną przez Internet. Gdy w rachubę wchodzi kwestie mechaniczne, pomoc jest natychmiastowa, a ze względu na lokalizację naszą oraz dostawcy wszelkie części zamienne są dostępne od ręki. Serwis i obsługa posprzedażowa KBA CEE to wzór do naśladowania dla innych firm. Jak już wspominałem, m.in. jej poziom zdecydował o wyborze dostawcy maszyny. Chciałbym w tym miejscu pogratulować zarządowi KBA CEE takich techników i sprzedawców”.

Jan Korenc – prezes KBA CEE, dodaje: „Jesteśmy dumni z faktu, że po wielowątkowej analizie rynkowej kierownictwo firmy Kent-Pak zdecydowało się na rozwiązanie Koenig & Bauer. Zwłaszcza, że była to pierwsza maszyna drukująca w jej kilkunastoletniej historii, w dodatku – bardzo rozbudowana. Mamy tu do czynienia z niesztampową konfiguracją, pozwalającą na zróżnicowaną produkcję, a całości dopełniają zaawansowane systemy kontrolno-pomiarowe. Miło nam również słyszeć tyle ciepłych słów w kontekście obsługi posprzedażowej i serwisowej. Kładziemy na ten aspekt działalności duży nacisk i cieszymy się, że jest to doceniane przez naszych klientów. Kierownictwu i całej załodze firmy Kent-Pak życzymy samych sukcesów i dalszego, dynamicznego rozwoju, stymulowanego m.in. przez niedawne wdrożenie maszyny Rapida”.

„Inwestycja roku 2018” w firmie Vilpol: pierwsza w Polsce maszyna Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2

„Inwestycją roku 2018” nazwano w firmie Vilpol najnowszy nabytek tego działającego od ponad ćwierćwiecza podwarszawskiego zakładu poligraficznego – 8-kolorową maszynę offsetową z systemem odwracania arkusza Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2, dostarczoną przez Koenig & Bauer. To pierwsza tego typu konfiguracja z serii Rapida w Polsce – zastosowana w niej zaawansowana technologia druku i uszlachetniania pozwoliła – jak zapewnia kierownictwo drukarni – na zastąpienie, także pod względem wydajności, trzech innych maszyn (w formatach B2 i B1). Realizowane są w niej przede wszystkim wysokojakościowe wydawnictwa książkowe, systemy POS oraz opakowania kartonowe – prace te stanowią obecnie większość zleceń wykonywanych przez Vilpol. Maszyna została częściowo sfinansowana ze środków unijnych w ramach projektu „Wdrożenie nowej gamy produktów z nadrukowanymi elementami elektroluminescencyjnymi będących efektem prac badawczych”.

„To pierwsza maszyna marki Koenig & Bauer w naszej drukarni, co samo w sobie jest dużym wydarzeniem i z pewnością też swego rodzaju zaskoczeniem dla rynku – mówi Andrzej Chetczyński, prezes zarządu firmy Vilpol. – O maszynie z systemem odwracania arkusza myśleliśmy już od kilku lat, przede wszystkim z uwagi na rosnącą liczbę wydawnictw książkowych, głównie dziecięcych, uwzględniających różne formy wykończenia, także niestandardowe. Stanowią one obecnie ok. 50% naszej produkcji. Stale zwiększa się też udział systemów POS, standów, opakowań i innych prac realizowanych z wykorzystaniem kartonu – to kolejne 30% naszego asortymentu. Potrzebowaliśmy zatem maszyny uniwersalnej, obsługującej różne podłoża drukowe, zautomatyzowanej i oferującej krótki czas narządzenia – to ze względu na małe i średnie nakłady, w jakich się specjalizujemy, a przy tym

wyposażonej w odpowiednie systemy kontrolno-pomiarowe zapewniające stabilność kolorystyczną realizowanej produkcji. Po przedstawieniu oferty przez Koenig & Bauer odwiedziliśmy kilka drukarni użytkujących maszyny o identycznej konfiguracji. Szczegółne wrażenie zrobił na nas bardzo krótki czas narządzenia – pod tym względem Rapida jest bezkonkurencyjna. Maszyna spełniła także pozostałe warunki i w wyniku procedury przetargowej okazała się najlepszą”. Wiktoria Majewska, członek zarządu drukarni Vilpol dodaje: „Specyfika kluczowych rynków, które obsługujemy, wymusza na nas, jako drukarni współpracującej z wydawnictwami dziecięcymi czy agencjami reklamowymi, coraz większą elastyczność. Tak się składa, że gros wykonywanych przez nas książek trafia do sieci dyskontowych. To zaś oznacza z jednej strony – olbrzymią dyscyplinę czasową, z drugiej – konieczność dostosowania się do zmiennego i czasem nagłego zapotrzebowania ze strony zlecających. To wygenerowało inwestycję w maszynę zapewniającą najwyższą elastyczność: szybkie przebrojenie, możliwość jedno- bądź dwu-

stronnego drukowania w różnych wariantach kolorystycznych, pełna kontrola procesów za sprawą zaawansowanego oprogramowania czy opcja uszlachetniania inline z zastosowaniem lakierów dyspersyjnych to olbrzymie atuty, jakimi dysponujemy w rozmowach z obecnymi i potencjalnymi kontrahentami. Wiemy, że interesują się oni stanem wyposażenia drukarni, z którymi współpracują i że fakt pojawienia się tak nowoczesnej maszyny w firmie Vilpol został przez nich zauważony. Podobnie jak przeprowadzony w ostatnich tygodniach proces standaryzacji druku”.

Dostarczona kilka miesięcy temu maszyna Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2, pracująca z maksymalną prędkością 18 tys. ark./h (w trybie jednostronnym, przy druku dwustronnym wynosi ona 15 tys. ark./h), jest wyposażona w osiem zespołów drukujących, zespół odwracający, wieżę do lakierowania dyspersyjnego oraz systemy suszenia KBA VariDry Blue IR/TL. Posiada pakiet CX umożliwiający zadrukowywanie kartonów, jak również pakiet do obsługi cienkich podłoży. Wysoka automatyzacja zakupionej





przez Vilpol konfiguracji wynika m.in. z zastosowania takich rozwiązań jak: niezależny napęd cylindrów DriveTronic SPC (pozwalający na wykonywanie w zespole drukującym równoczesnych czynności, także podczas narządzania i produkcji); system kamer PlateIdent do wstępnego pasowania, optycznego rozpoznawania formy drukowej oraz zlecenia, a także kontroli form w poszczególnych zespołach drukujących; systemy CleanTronic do mycia wałków, obciążów gumowych i cylindrów dociskowych. Maszyna Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 oferuje też zaawansowane rozwiązania kontrolno-pomiarowe: stanowisko kierowania ErgoTronic (wyposażone w wielkoformatowy ekran) oraz systemy: ErgoTronic ColorControl – do pomiaru spektralnego, ErgoTronic ACR – do pomiaru pasowania, QualiTronic Professional – umożliwiający inspekcję oraz kontrolę i regulację nafarwienia w trybie inline; QualiTronic PileView – zapisujący błędy z kontroli obrazu oraz LogoTronic – zapewniający komunikację maszyny z działem prepress.

„Z uwagi na fakt, że Rapida to zupełnie nowa technologia dla naszych operatorów, przez pierwsze tygodnie pracowali oni przy niej w towarzystwie instruktorów druku z niemieckiej centrali Koenig & Bauer – kontynuuje Wiktoria Majewska. – Pomoc ta okazała się bardzo ważna, gdyż dzięki temu proces wdrożenia

nia i szkolenia załogi przebiegł w sposób bezinwazyjny dla realizowanej w maszynie produkcji. Obecnie pracuje ona na trzy zmiany i jest obłożona w ok. 80%. Operatorzy, przyzwyczajeni do bardziej wiekowych rozwiązań, szybko docenili jej zaawansowanie technologiczne i wysoki poziom automatyzacji”.

Andrzej Chetczyński dodaje: „Dzięki inwestycji w maszynę Koenig & Bauer zyskałiśmy ogromny komfort psychiczny a zarazem kolejny atut wobec klientów z coraz bardziej konkurencyjnych i wymagających rynków, na jakich działamy. Będąc w coraz większym stopniu drukarnią dzieciową, nasze plany produkcyjne zazwyczaj nie wybiegają dalej niż 2-3 miesiące do przodu, głównie z uwagi na specyfikę realizowanej przez Vilpol produkcji. Stąd konieczność zachowania wysokiej elastyczności i wszechstronności, których poziom zdecydowanie wzrósł po inwestycji w maszynę Rapida”.

Ostatnie lata były dla firmy Vilpol bardzo intensywnym okresem, który przyniósł jej wiele zmian. Trzy lata temu drukarnia, mająca siedzibę w Wilkowie Polskim (ok. 50 km od Warszawy), wybudowała kolejną halę produkcyjną. Oprócz niedawnej inwestycji w nową maszynę 8-kolorową systematycznie inwestuje też w rozwiązania introligatorskie. „W zakresie postpress i wykańczania dysponujemy – poza oprawą twardą

książek, którą też rozważamy – wszystkimi niezbędnymi urządzeniami introligatorskimi i uszlachetniającymi, by móc przyjmowane zamówienia realizować pod własnym dachem – mówi Andrzej Chetczyński. – Olbrzymim atutem jest też nasza 160-osobowa załoga. Stosujemy bowiem tzw. cross-training, co oznacza, że jedna osoba posiada kwalifikacje do obsługi kilku urządzeń, głównie w zakresie introligatorni. To daje nam dodatkową przewagę w kontekście zróżnicowanej produkcji, jaka do nas trafia”.

Wiktoria Majewska dodaje: „Vilpol można śmiało określić mianem kompleksowego dostawcy usług poligraficznych. Nasza oferta obejmuje bowiem nie tylko wykonanie zlecenia, ale też jego konfekcjonowanie i wysyłkę. Staramy się obsługiwać naszych klientów tak, by czuli się przez nas otoczeni opieką, by czuli się dobrze odwiedzając naszą drukarnię. Tak jak to miało miejsce pod koniec maja, gdy ponad 200 naszych klientów i partnerów biznesowych wzięło udział w uroczystym oddaniu nowej maszyny Koenig & Bauer do produkcji. Cieszymy się, że byli wówczas z nami i liczymy, że realizowane przez Vilpol inwestycje – zawsze wychodzące naprzeciw ich oczekiwaniom i wymaganiom – przyczynią się do jeszcze większego zacieśnienia wzajemnej współpracy”.

Jan Korenc, prezes KBA CEE podsumowuje: „Zdajemy sobie sprawę, że pojawienie się maszyny nowego producenta w zakładzie poligraficznym od lat związanym z inną marką, to przełom dla samej drukarni, jak też wyzwanie dla nas jako dostawcy. Z tym większą atencją podchodzimy do zakupu zrealizowanego przez firmę Vilpol. Zwłaszcza, że zdecydowała się ona na maszynę o konfiguracji wcześniej niespotykanej na polskim rynku. Będziemy starali się odwzajemnić zaufanie, jakim nas obdarzono i ze swej strony dokonamy wszelkich starań, by niedawno uruchomiona Rapida znacząco przyczyniła się do dalszego rozwoju drukarni Vilpol”.

Nowa maszyna Rapida 105PRO-6+L firmy Koenig & Bauer w drukarni Karton-Pak Cieszyn

W sierpniu br. w drukarni Karton-Pak Cieszyn została oficjalnie oddana do użytku nowa, pełnoformatowa arkuszo-wa maszyna offsetowa Rapida 105PRO-6+L ALV3. Zastąpiła ona inne rozwiązanie marki Koenig & Bauer, z którą ten zakład poligraficzny związany jest od wielu lat. Nowa inwestycja, zrealizowana częściowo ze środków unijnych, znacząco rozszerzyła możliwości drukarni w zakresie produkcji opakowań kartonowych z tektury litej i kaszerowanej, także uszlachetnionych i wyskokprzetworzonych.

„Maszyny Koenig & Bauer od lat stanowią podstawę naszego parku sprzetowego w części związanej z drukiem offsetowym – mówi Zbigniew Pieczonka, prezes zarządu firmy Karton-Pak Cieszyn. – Pierwszym wyprodukowanym w zakładach w Radebeul rozwiązaniem był model Planeta, który z czasem zastąpiliśmy używaną maszyną Rapida 104, wyposażoną w sześć zespołów drukujących i wieżę lakierującą. Służyła nam ona przez ponad dekadę, a obecnie w jej miejsce pojawiła się nowa inwestycja. Jest to również pełnoformatowa, hybrydowa Rapida 105PRO nowej generacji, oferująca – poza drukiem konwencjonalnym i UV oraz lakierowaniem – także foliowanie na zimno w trybie inline. To dla nas olbrzymi skok technologiczny i znaczący wzrost wydajności oraz nowe możliwości w zakresie drukowania opakowań kartonowych w technice offsetowej”.

Uruchomiona oficjalnie w sierpniu br. maszyna Rapida 105PRO-6+L ALV3 wyposażona jest w sześć zespołów drukujących i wieżę lakierującą. Podniesiona o 450 mm, została wyposażona w pakiet CX umożliwiający zadrukowywanie podłoży o maksymalnej grubości 1,2

mm. Oferuje wysoki poziom automatyki, co – jak podkreśla Zbigniew Pieczonka – znacząco wpływa na wydajność produkcji, ułatwia obsługę i daje większe poczucie bezpieczeństwa: „W porównaniu z wcześniej użytkowaną maszyną, nowa Rapida 105PRO oznacza dla nas kilkukrotny wzrost jeżeli chodzi o średnią wydajność druku offsetowego. Sama tylko prędkość w niej uzyskiwana jest 3-4 razy większa. Również proces narządzania odbywa się o wiele szybciej, co ma niebagatelne znaczenie przy naszej strukturze produkcji, uwzględniającej wiele nisko- i średnionakładowych prac w czasie jednej zmiany”.

Szybkie przezbrowienie jest zapewniane przez system w pełni automatycznej zmiany form drukowych FAPC, zaś na wysoki stopień automatyzacji i sprawność pracy maszyny wpływają również inne zastosowane w niej rozwiązania: wysokowydajna elektrostatyka, CleanTronic Multi – system mycia obciągow gumowych, cylindrów dociskowych i wałków farbowych dla farb UV oraz konwencjonalnych, energooszczędne systemy suszenia VariDry Blue IR/TL/UV oraz systemy suszenia pośredniego UV.

Na szczególną uwagę, zdaniem prezesa drukarni Karton-Pak Cieszyn, zasługuje technika kontrolno-pomiarowa, jaką oferuje maszyna Rapida PRO: „To kolejny element znacząco odróżniający nową inwestycję od dotychczas użytkowanej przez nas maszyny. Zastosowane tu rozwiązania dają nam duże poczucie bezpieczeństwa i umożliwiają wydajną, sprawną kontrolę realizowanej produkcji” – mówi.

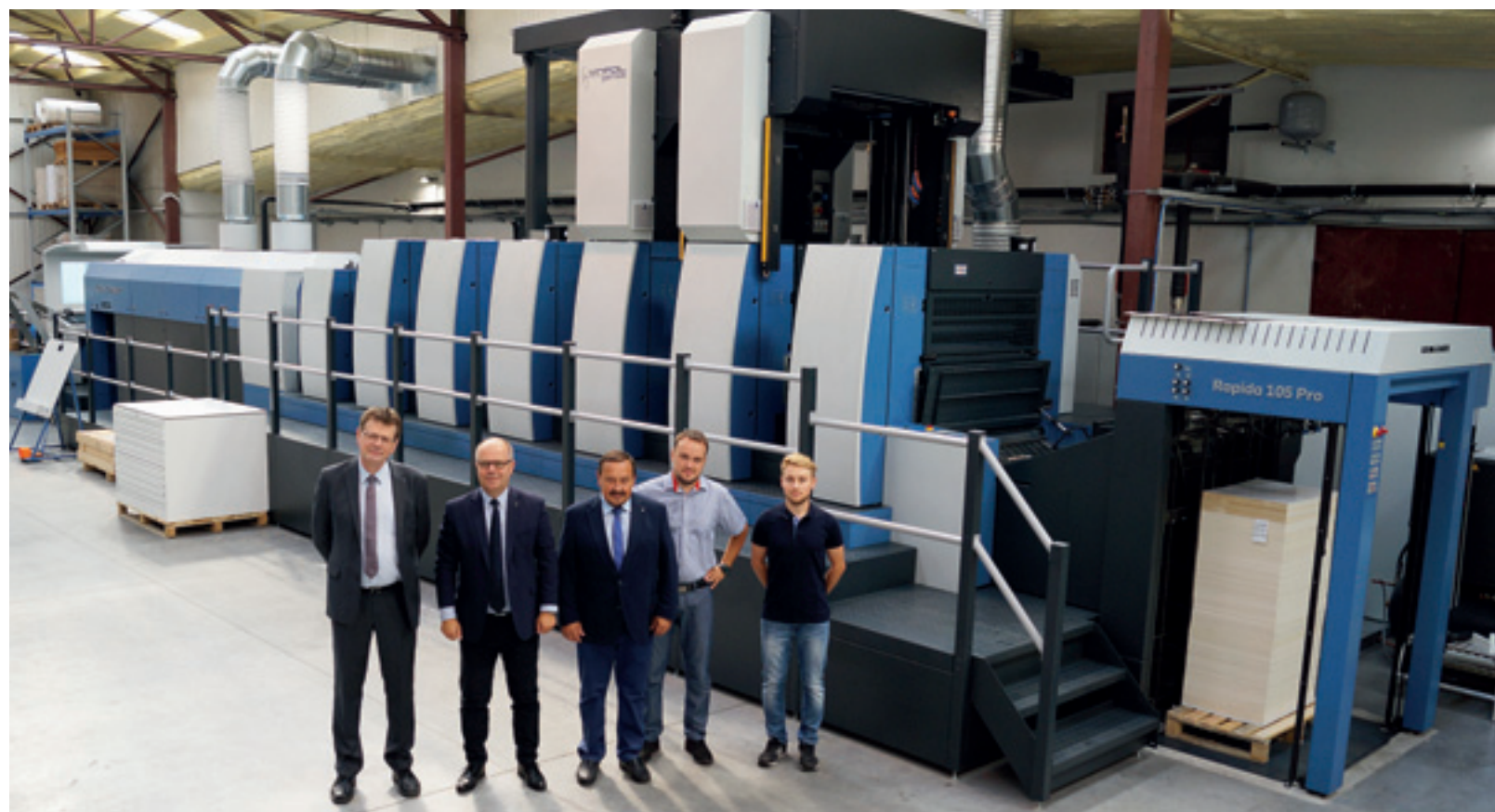
Składają się na nie: ekran wielkoformatowy ErgoTronic, a także systemy ErgoTronic ColorDrive do pomiaru i regulacji

nafarbowania inline (z funkcją pomiaru spektralnego) oraz ErgoTronic ACR do automatycznej regulacji pasowania.

Jedną z kluczowych funkcji maszyny – w kontekście produkcji, w jakiej specjalizuje się Karton-Pak Cieszyn – jest moduł do foliowania na zimno Vinfoil Optima SF100 GF. „To dla nas prawdziwa rewolucja jeżeli chodzi o możliwości produkcyjne – mówi Zbigniew Pieczonka. – Rozwiązanie to pozwoli nam wprowadzić do oferty zupełnie nowego rodzaju produkty, uwzględniające nanoszenie folii. Mam na myśli chociażby opakowania z efektami metalicznymi czy aplikowanie hologramów na etapie lakierowania. Nowością dla nas jest też możliwość drukowania z zastosowaniem podłoży newsiakiowych. Klienci pytali o tego typu prace już do dłuższego czasu, obecnie będziemy mogli spełnić ich oczekiwania w tym zakresie”.

Pomimo krótkiego okresu użytkowania, maszyna ma już za sobą liczne zlecenia, także z wykorzystaniem wspomnianego modułu do foliowania. „Stale współpracujemy z ok. 500 klientami, oprócz których incydentalnie obsługujemy kolejne 3000 firm. Większość z nich to zleciodawcy z Polski, ale warto podkreślić, że ok. 30% naszej produkcji jest eksportowane do innych krajów Unii Europejskiej. Dla wielu z nich wykonujemy zlecenia kompleksowe, uwzględniające przygotowanie, zadrukowywanie i finalną obróbkę opakowań z tektury litej i kaszerowanej. Obecnie – dzięki nowej maszynie Koenig & Bauer – możemy je realizować o wiele szybciej i z jeszcze wyższą jakością”.

Maszyna Rapida 105PRO-6+L ALV3 została częściowo zakupiona przez Karton-Pak Cieszyn dzięki pomocy środków



unijnych, w ramach projektu „Innowacyjna technologia produkcji opakowań z zabezpieczeniami w świetle UV”. Mówi Zbigniew Pieczonka: „Cieszymy się, że to właśnie rozwiązanie Koenig & Bauer spełniło wszystkie parametry przetargu, jaki w związku z tym został rozpisany. Maszyna – po sprawnym montażu, wdrożeniu i niezbędnym szkoleniu personelu – pracuje „pełną parą”. Obecnie realizujemy w niej większość naszej produkcji jeżeli chodzi o opakowania wykonywane w technice offsetowej. Tu kilka słów podziękowania należy się firmie KBA CEE, która zarówno na etapie przedsprzedażowym, jak i po wdrożeniu maszyny, zapewnia nam profesjonalną obsługę na wysokim poziomie” – dodaje Zbigniew Pieczonka.

Karton-Pak Cieszyn działa na rynku produkcji opakowaniowej od 30 lat. Początkowo firma zajmowała się wyrobem pudeł kartonowych w nadrukiem fleksograficznym, by z czasem wprowadzić do oferty opakowania zadrukowywane w technice offsetowej. Obecnie specja-

lizuje się w produkcji wielokolorowych, wysoko przetworzonych i uszlachetnionych opakowań kartonowych (zarówno litych jak i kaszerowanych), pudeł kładowych i fasonowych oraz materiałów typu POS (stendów, ekspozytorów). Obsługuje klientów z różnych branż, m.in. spożywczej, kosmetycznej, chemicznej i obuwniczej. Większość z nich to odbiorcy końcowi, część zleceńodawców stanowią agencje reklamowe i pośrednicy. „Z wieloma klientami łączy nas długoletnie relacje – mówi Zbigniew Pieczonka. – Tym bardziej cieszymy się, że dzięki nowej inwestycji będziemy w stanie obsłużyć ich sprawniej, szybciej i lepiej”.

Jan Korenc – prezes KBA CEE dodaje: „Karton-Pak Cieszyn to kolejna polska drukarnia, w której starszą, wysłużoną maszynę naszej firmy zastąpiło nowe, zaawansowane i w pełni zautomatyzowane rozwiązanie Koenig & Bauer. Tu dodatkowo mamy do czynienia z wdrożeniem, uwzględniającym dedykowany moduł do foliowania na zimno, który w

jeszcze większym stopniu zwiększa możliwości technologiczne maszyny, a co za tym idzie – potencjał drukarni. Produkcja wysokoprzetworzonych opakowań oznacza dla firmy Karton-Pak Cieszyn wejście na nowe rynki zbytu, a co za tym idzie – szansę na dalszy rozwój i kolejne sukcesy rynkowe. Ze swojej strony dołożymy wszelkich starań, by nowa maszyna sprawowała się bezawaryjnie, z satysfakcją dla firmy Karton-Pak Cieszyn i jej klientów”.

Rapida LiveApp

Od ponad roku na rynku dostępna jest aplikacja RapidaLiveApp, oddająca do dyspozycji bogaty pod względem funkcjonalnym panel informacyjny oraz menedżera konserwacji. Na początku bieżącego roku otrzymała ona nagrodę German Design Award w kategorii Excellent Communications Design Apps. Obecnie została ona dodatkowo wzbogacona o aplikację ProductionApp, która okazuje się być znakomitą pomocą w organizacji produkcji. Pilotażowi użytkownicy, tacy jak na przykład pracownicy nowoczesnego zakładu firmy Schur Pack Germany w Gallin, są zachwyceni zakresem funkcjonalności oraz prostotą obsługi obu tych rozwiązań. Poniższa sytuacja znana jest prawie każdemu drukarzowi: niezbędny materiał produkcyjny, czy środek myjący, właśnie się skończył. Magazyn jest pusty, ponieważ pomocnik na poprzedniej zmianie wziął ostatnie opakowanie i nikogo o tym nie poinformował.

Firma Koenig & Bauer przyjrzała się bliżej tego typu sytuacjom i starając się im zapobiegać opracowała aplikację ProductionApp, pozwalającą na śledzenie stanów magazynowych oraz zapasów, przewidzianą dla urządzeń mobilnych pracujących w oparciu o system operacyjny Android. Pierwsi użytkownicy są zachwyceni możliwościami aplikacji.

Łatwa kontrola stanów magazynowych

Sercem aplikacji jest wbudowana w wielu smartfonach funkcja NFC. Dzięki wykorzystaniu tej technologii gromadzenie danych na produkcji staje się łatwe i bezpieczne. Workflow dla aplikacji ProductionApp zaczyna się już w magazynie. To tam miejsca magazynowe poszczególnych materiałów eksploatacyjnych czy środków pomocniczych takich jak farby, lakiery, obciążenia gumowe czy proszki otrzymują swój tag NFC. Setup-NFC jako integralny element aplikacji pozwala użytkownikowi na przyporządkowanie tagom magazynowym dowolnych artykułów, a aplikacja zapamiętuje te przyporządkowania. W momencie kontroli stanów magazynowych czy też podczas przyjmowania materiałów na magazyn dane artykułów prezentowane są w odniesieniu do miejsc magazynowych.

Magazynier dokonuje porównania stanów wyświetlanych z faktycznie dostępnymi ilościami materiałów. W przypadku stwierdzenia różnic można w prosty sposób dokonać korekty. W przypadku przyjmowania materiałów na magazyn dostarczane ilości są od razu odpowiednio księgowane. Dla kontrolowanego materiału następuje więc automatyczny odczyt oraz korekta stanów (inventaryzacja).

Śledzenie zapasów magazynowych aż do maszyny drukującej

Na maszynie drukującej przyporządkowanie do miejsca zużycia, np. do zespołu drukującego, także następuje z wykorzystaniem tagów NFC. W tym celu również tagi zużycia ustawiane są za pomocą funkcji NFC-Setup. Na smartfonie można wyświetlić wszelkie niezbędne informacje dotyczące danego artykułu w odniesieniu do jego miejsca zastosowania. Użytkownik wybiera ilość, jaką chce wykorzystać do produkcji i skanuje kod zapasu środka pomocniczego. W celu zeskanowania kodu zapasu automatycznie zostaje uaktywniona kamera i po zakończeniu rozpoznawania wyświetlany jest odpowiedni kod. Użytkownik może także wywołać inne przydatne informacje, na przykład kiedy zapas danego artykułu powinien zostać uzupełniony lub ile farby konieczne jest do wykonania danego zlecenia. Bank danych zapisuje zużyte do produkcji ilości materiału wraz z numerem zapasów w odniesieniu do zlecenia. Stan magazynowy jest automatycznie zredukowany o wykorzystaną na maszynie ilość materiału. Jeżeli wiąże się to z jednoczesnym przekroczeniem stanów minimalnych, odpowiedzialny pracownik magazynu czy też dział zakupów otrzymuje automatycznie stosowną informację drogą mailową. Odbiorca maila może być ustawiony indywidualnie dla danego artykułu. Proces składania zamówień może zostać dzięki temu rozwiązaniu zautomatyzowany – możliwe jest połączenie z określoną stroną w sklepie Webshop.



Materiały eksploatacyjne również pod kontrolą

Obok śledzenia zapasów możliwa jest także rejestracja materiałów eksploatacyjnych. Aplikacja pozwala na przykład na dokładną prezentację, ile docisków wykonały już założone obciążenia gumowe. Można również wykonać porównanie stanu faktycznego i planowego zużycia podczas pracy obciążów. Po osiągnięciu przez obciążenia planowego stopnia zużycia fakt ten jest zgłaszany i wizualizowany. Dzięki temu możliwe jest wyświetlanie i planowanie takich czynności jak wymiana obciążów gumowych czy uzupełnianie proszku lub środka myjącego. Aplikacja pomaga także w ustaleniu przyczyn zmian w zużyciu materiałów.

Kompleksowy proces staje się prostszy

Aplikacja daje możliwość założenia wielu magazynów. Stany materiałów umieszczonych w różnych lokalizacjach magazynowych można łączyć. Przedsiębiorstwo przez cały czas ma stałą kontrolę nad wszystkimi stanami magazynowymi. Obok materiałów eksploatacyjnych przeznaczonych dla maszyn drukujących w systemie można włączyć także inne produkty, takie jak np. kleje przeznaczone do maszyn sklejających pudełka składane.

Aby móc korzystać z aplikacji konieczne jest spełnienie jedynie trzech warunków: posiadanie jednego lub większej liczby smartfonów z zainstalowaną aplikacją Rapida Production App, systemu LogoTronic Professional jako systemu zarządzania produkcją oraz sieci WLAN dostępnej w drukarni. Firma Koenig & Bauer służy wsparciem podczas konfiguracji urządzeń w sposób dopasowany do procesów technologicznych oraz uruchomienia całego systemu.

Kamil Haczmerian dołączył do działu fleksograficznego KBA CEE

Z dniem 1 czerwca br. Kamil Haczmerian objął stanowisko Sales Manager w dziale fleksograficznym KBA CEE. Odpowiada przede wszystkim za rozwój biznesu i sprzedaż maszyn wąskostęgowych Nilpeter, a także za wsparcie działań serwisowych firmy świadczonych dla polskich klientów z rynku druku fleksograficznego. Wzmocnienie struktur działu fleksograficznego KBA CEE ma ścisły związek z przejęciem przez nią – w drugiej połowie ub.r. – dystrybucji rozwiązań marki Nilpeter w naszym kraju. Na nowo objętym stanowisku Kamil Haczmerian zajmuje się pozyskiwaniem nowych oraz opieką nad dotychczasowymi użytkownikami maszyn tego duńskiego producenta, których w Polsce pracuje obecnie ponad 100. W jego gestii pozostaje tak-

że rozwijanie działań serwisowych działu fleksograficznego; obecnie w KBA CEE klientów z tego sektora obsługuje trzech wyspecjalizowanych techników.

Kamil Haczmerian jest związany z branżą poligraficzną od 2011 roku. Do maja br. pracował w firmie Scorpio, w której przez sześć lat zajmował stanowisko kierownika działu technologii fleksograficznej. Był odpowiedzialny za sprzedaż i wdrażanie w drukarniach i przygotowań z tego segmentu rynkowego materiałów eksploatacyjnych oraz maszyn i urządzeń pomocniczych.

Jest absolwentem łódzkiego Technikum Poligraficznego oraz Instytutu Papiernictwa i Poligrafii Politechniki Łódzkiej.



Sylwester Piec dołączył do działu sprzedaży offsetowych maszyn arkuszowych KBA CEE

Z dniem 1 marca br. Sylwester Piec objął stanowisko regionalnego szefa sprzedaży maszyn arkuszowych w firmie KBA CEE. Jest odpowiedzialny za działania handlowe i opiekę posprzedażową nad klientami z Polski środkowej oraz północno-wschodniej. Zastąpił na nowym stanowisku Jacka Nieszczerzewicza, który rozstał się z firmą KBA CEE.

Sylwester Piec swoją przygodę z branżą poligraficzną rozpoczął w 1999 roku jako serwisant maszyn intrologatorskich.

Następnie zajął się sprzedażą materiałów eksploatacyjnych, by w 2005 roku związać się po raz pierwszy z marką Koenig & Bauer; w firmie KBA-Grafitec przez kilka lat był odpowiedzialny za sprzedaż maszyn małoformatowych. Następnie obszarem jego działalności były – ponownie – materiały eksploatacyjne oraz komponenty do maszyn drukujących. Od 1 marca r. Sylwester Piec po raz drugi dołączył do lokalnego działu handlowego Koenig & Bauer.



Sztance płaskie - znakomita wydajność w produkcji opakowań

Seria I-PRESS to generacja płaskich maszyn sztancujących firmy IBERICA, charakteryzująca się zastosowaniem najnowocześniejszych technologii. Maszyny te są skonstruowane zgodnie z najwyższymi standardami jakościowymi w naszym zakładzie produkcyjnym w Barcelonie. Dzięki zastosowaniu wielu innowacyjnych rozwiązań seria I-PRESS należy do najszybszych i najdokładniejszych urządzeń w swojej klasie.

Zbuduj przyszłość swojego własnego opakowania razem z nami!

www.koenig-bauer.com/pl

