

KOENIG & BAUER

maj 2019

15 Aktualności

PressSupport 24/7



we're on it.

Wstęp

Słowo wstępne 2

Koenig & Bauer oraz Duran
Machinery będą w przyszłości
kooperować jako Koenig & Bauer
Duran 3

Naszym celem jest co najmniej
podwojenie obrotów w dziale druku
fleksograficznego. 4

Strategiczna decyzja w zakresie
rozwiązań dla druku cyfrowego . . . 7

Marma bazuje na rozwiązaniach
Koenig & Bauer przy zadruku w
technologii flekso. 8

FLYERARM produkuje w oparciu o
maszynę, która ma najkrótsze czasy
narządzania 10

Rapida 75PRO-5+L ALV2 zwiększa
potencjał produkcyjny drukarni
Argo-Card 12

Usługi serwisowe 14

Szanowni Klienci oraz Partnerzy Biznesowi,

Kiedy piszę ten artykuł, wielu ludzi na ulicach wciąż jeszcze nosi zimowe kurtki i czapki. Jestem jednak pewien, że wkrótce zapanuje oczekiwana przez wszystkich z niecierpliwością wiosenna aura i wszyscy będziemy cieszyć się tą piękną porą roku, która przynosi nam nową energię i napawa optymizmem. Wierzę w to, że wszyscy Państwo pozostawaliście w dobrym nastroju podejmując codzienne wyzwania oraz decyzje biznesowe.

W tym samym czasie my wszyscy w Koenig & Bauer (CEE) z niecierpliwością wyczekiwaliśmy dwóch dużych spotkań z naszymi klientami, podczas których będziemy mieli okazję zobaczyć wielu z Państwa – eventu dla klientów z branży druków komercyjnych (16-17 maja) oraz branży opakowaniowej (20-21 maja), które to eventy mają odbyć się w naszej fabryce w Radebeul w Niemczech. Oczekujemy przybycia setek klientów z wielu krajów, a największej frekwencji spodziewamy się z Europy Środkowej, a dokładnie z Polski, Czech i Słowacji. Będzie nam niezmiernie miło powitać Państwa i móc zapoznać Państwa z duchem innowacji i cyfryzacji made by Koenig & Bauer. Podczas obu eventów nasi koledzy z Niemiec zademonstrują uczestnikom spotkania „Fabrykę Cyfrową Koenig & Bauer 4.0”. Firma Koenig & Bauer ma zamiar przekonać swoich obecnych i przyszłych klientów, że oferowane przez nią koncepcje biznesowe gwarantują kompleksową opiekę oraz prawdziwe partnerstwo biznesowe na miarę oczekiwań XXI wieku zarówno firmom z branży druków komercyjnych, branży opakowaniowej jak i druku etykiet. Tydzień później (28-29 maja) wraz z dużą grupą polskich drukarzy wąskowstęgowych będziemy świętować 100-lecie firmy Nilpeter. Weźmiemy udział w uroczystym przyjęciu w Kopenhadze oraz spędzimy cały dzień w imponującym obiekcie produkcyjnym, montażowym oraz demonstracyjnym w Slagelse, zlokalizowanym ok. godzinę jazdy od Kopenhagi.

Oferowanie fleksograficznych urządzeń drukujących staje się coraz ważniejszą częścią naszych działań w Europie Środkowo - Wschodniej, w szczególności w Polsce. Jak zapewne Państwo wiecie, dysponujemy rozwiązaniami technologicznymi z zakresu druku opakowań giętkich oraz fleksodruku, a także rozwiązaniami z zakresu cyfrowego druku



etykiet. Niniejszy newsletter zawiera dwa główne tematy – obszerny wywiad z Prezesem firmy Koenig & Bauer, p. Clausem Bolza-Schünemannem oraz CEO firmy Koenig & Bauer Flexotecnica, dotyczący oferty rynkowej firmy Koenig & Bauer w zakresie technologii fleksograficznych; a także artykuł o firmie Marma, będącej niezwykle ważnym i lojalnym klientem firmy Koenig & Bauer Flexotecnica w Polsce.

Nowi klienci oraz zawiązywane partnerstwa biznesowe zawsze były niezwykle ważne dla rozwoju grupy Koenig & Bauer. Ostatnio nawiązaliśmy partnerską współpracę z firmą Duran Machinery. Ten strategiczny krok potwierdził zaangażowanie naszej firmy w rozszerzenie naszej oferty technologicznej dla klientów z branży opakowaniowej o wysokiej jakości składarko – sklejarki. Firma Koenig & Bauer rozpoczęła także współpracę z firmą Durst, która to niewątpliwie zaowocuje pozyskaniem nowej wartości dodanej dla maszyn do druku cyfrowego Koenig & Bauer. W celu uzyskania dalszych informacji zachęcamy do zapoznania się z odpowiednimi artykułami.

Na koniec warto przeczytać o kilku udanych instalacjach z zakresu technologii druku arkusowego w Polsce oraz w Niemczech. Offsetowe maszyny drukujące oraz technologie obróbki po druku dla segmentu druków komercyjnych oraz druku opakowaniowego wciąż pozostają głównym trzonem naszej działalności. W ciągu ostatnich 6 lat udało nam się osiągnąć w tym segmencie udział w rynku na poziomie 41%. To nieprawdopodobny sukces, którym możemy się pochwalić głównie dzięki lojalności i długoterminowej współpracy z wieloma wiodącymi drukarniami w Europie Środkowej i Wschodniej!

Życzę Państwu powodzenia.
Cieszymy się wspólnie wiosną!
Jan Korenc

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

Puławska 456

02-884 Warszawa

www.koenig-bauer.com/pl

Składarko-sklejarki Duran w ofercie Koenig & Bauer CEE od 1 kwietnia

Wzmocnienie aktywności na wzrastającym rynku opakowań

- Wiodący producent urządzeń do sklejania pudełek składanych staje się członkiem grupy Koenig & Bauer
- Kompletnie linie do produkcji pudełek oferujące rozwiązania od druku po obróbkę po druku dostępne z jednej ręki
- Maszyny OMEGA wyznaczają standardy na rynku składarko-sklejarek
- Oczekiwany wzrost udziałów w rynku oraz zwiększenie obrotów

Firmy Koenig & Bauer oraz Duran Machinery z siedzibą w Istambule uzgodniły przejęcie przez Koenig & Bauer 80 procent obszaru produkcji składarko-sklejarek Duran Machinery i zintegrowanie go z grupą pod marką Koenig & Bauer Duran.

Dzięki najnowszemu przejęciu najstarszy producent maszyn drukujących na świecie ponownie wzmacnia swoją aktywność we wzrastającym segmencie maszyn i urządzeń przeznaczonych do produkcji opakowań. Połączenie oferty offsetowych maszyn arkuszowych Rapida pochodzących z działu Koenig & Bauer Sheetfed, sztanc płaskich przedsiębiorstwa Koenig & Bauer Iberica oraz składarko-sklejarek firmy Duran umożliwi koncernowi oferowanie kompletnych linii do druku i obróbki po druku pudełek składanych z jednej ręki – w oparciu o produkty pochodzenia europejskiego.

Ralf Sammeck, Dyrektor Zarządzający Koenig & Bauer Sheetfed oraz Członek Zarządu Koenig & Bauer, wyjaśnia: „W grupie naszych klientów działających w obszarze produkcji opakowań przemysłowych firma Duran w ciągu ostatnich lat dzięki

swojej ciężkiej pracy zaczęła wyznaczać standardy i z sukcesem wzmocniła swoją pozycję. Cieszymy się, że jako producent maszyn drukujących oraz sztancujących o najszerszym portfolio produktów wspólnie z tą firmą możemy dalej rozbudowywać naszą obecność na światowych rynkach”.

Z dniem 1 kwietnia 2019 r. przedstawicielem na rynku polskim składarko-

-sklejarek DURAN zostało nasze przedstawicielstwo - firma Koenig & Bauer CEE. W związku z tym dział handlowy odpowiedzialny za sprzedaż maszyn offsetowych i sztancujących Koenig & Bauer CEE odbył już szkolenia związane z poznaniem produktów należących do portfolio grupy i jest do Państwa dyspozycji służąc radą i doborem konfiguracji.



Dział handlowy firmy Koenig & Bauer CEE podczas szkolenia w fabryce firmy DURAN Machinery

Naszym celem jest co najmniej podwojenie obrotów w dziale druku fleksograficznego

Pięć lat po przejęciu producenta maszyn fleksograficznych w siedzibie firmy Koenig & Bauer w Tavazzano (Włochy) po raz pierwszy odbył się Open House dla klientów. W ramach tego wydarzenia Claus Bolza – Schünemann, Prezes Zarządu Koenig & Bauer AG oraz dr Peter Lechner, Dyrektor Zarządzający Koenig & Bauer Flexotecnica S.r.l. w wywiadzie mówili o rynku druku fleksograficznego oraz planach firmy Flexotecnica.

Redakcja: Minęło dokładnie pięć lat po tym, jak firma Koenig & Bauer zainwestowała w firmę Flexotecnica. Wtedy pozyskaliście Państwo 90% udziałów przedsiębiorstwa, 5% procent pozostało własnością Officine Meccaniche G. Cerutti (OMGC), 5% własnością Adriano Canette z rodziny założycieli firmy – czy to wciąż aktualne?

Claus Bolza – Schünemann: Nie, już nie. Podczas transakcji zakupu ustaliliśmy, że po trzech latach będziemy mieć prawo do skorzystania z opcji kupna, co też uczyniliśmy. Dziś jesteśmy w 100% właścicielami Koenig & Bauer Flexotecnica.

R: W raporcie za rok 2018 firmy Koenig & Bauer temat rynku opakowań, a szczególnie opakowań giętkich, został bardzo pozytywnie podkreślony. Jak uszeregowalibyście Panowie firmę – córkę z Tavazzano? Jak ważna jest firma Flexotecnica dla całego koncernu?

C.B.-S: Pod względem wielkości jeszcze nie jest znacząca, to żadna tajemnica. Cieszymy się jednak z jej wzrostu, gdyż widzimy tę kwestię średnio- i długoterminowo. Przed wieloma laty przyjęliśmy sobie za cel dalszą ekspansję na rynki opakowań – niezależnie od stosowanych podłoży. Czy to karton – pudełka skła-



dane lub tektura falista – czy też opakowania giętkie z folii i papieru – to bez znaczenia. To też był zasadniczy powód inwestycji w firmę Flexotecnica. Nie dlatego, że być może nie byłibyśmy w stanie skonstruować tego typu maszyn samodzielnie. Wtedy jednak istnielibyśmy na rynku jako kolejny konkurent, a to niekoniecznie miało sens. Poza tym jeśli chodzi o docieranie do klientów, to Flexotecnica zawsze była w tym dobra.

R: Jaki udział w rynku na świecie ma Koenig & Bauer Flexotecnica?

C.B.-S: Kiedy nabywaliśmy firmę Flexotecnica, wynosił on ok. 4%. Teraz to ok. 8 – 9%, to całkiem przyzwoity wynik. Dalszy wzrost jest oczywiście mile widziany i nie chodzi tu tylko o ilość, ale także o jakość. W tym zakresie dr Peter Lechner i jego zespół są naprawdę na dobrej drodze. Musieliśmy oczywiście odrobić swoją pracę domową, to nie ulega wątpliwości. Kiedy niemieckie przed-

siębiorstwo przejmuje włoskie, nie da się nie zauważyć różnic w strukturach, kulturze, sposobie pracy. Ale z biegiem czasu udało się nam wypracować dobre ścieżki współpracy.

R: Wcześniej, jeszcze za rządów rodziny założycielskiej Canette, produkowano tu 10 do 15 maszyn, w czasach Cerutti nawet 20 do 25. Jak zmieniło się obciążenie fabryki w stosunku do czasów Cerutti?

Dr Peter Lechner: Dziś produkujemy dwa razy tyle maszyn, co w czasach Cerutti. W 2018 roku rozpoczęliśmy montaż maszyn także w siedzibie w Würzburgu. Nawet jeśli nasz udział w obrotach koncernu na razie jest niewielki – naszym celem jest przynajmniej podwojenie obrotów w kolejnych latach. Tym samym wzrośnie także udział w obrotach całego koncernu.

R: Co określiłby Pan mianem „hospotów” na rynku fleksograficznym? Podczas OpenHouse w Tavazzano można było zauważyć znaczną liczbę gości z Polski.

Dr P.L.: To duża różnica w stosunku do druku offsetowego, który obecny jest właściwie na całym świecie. W przypadku druku fleksograficznego mamy tzw. rynki kluczowe. Także podział pomiędzy technologię fleksograficzną a wkłēstodrukową na rynku opakowań jest bardzo interesujący: w Ameryce Północnej na przykład prawie 100% produkcji odbywa się w technologii fleksograficznej, w Europie stosunek ten wynosi 50:50. W Azji jak na razie mamy może 5% produkcji w technologii fleksograficznej, 95% to wkłēstodruk. Powodem, dla którego na OpenHouse przybyło tak wielu polskich gości jest fakt, że kraj ten jest jednym z najsilniejszych rynków fleksograficznych w Europie. Liczy sobie około 250 przedsiębiorstw, w których pracują maszyny fleksograficzne wyposażone w cylinder centralny. Z tego względu Polska jest aktualnie jednym z rynków, na których jesteśmy bardzo aktywni. Duże wzrosty zauważamy obecnie także w Azji. Na razie zaczynamy tam od niewielkiego poziomu. Jeśli przyjrzymy się samym Chinom – jest tam już zainstalowana baza prawie 650 maszyn, z czego jednak jedynie 50 do 70 to urządzenia importowane. Większość z nich to maszyny rodzimych producentów. Jednak dzięki temu, że Chiny eksportują coraz więcej, a co za tym idzie – produkują dla międzynarodowych marek, także tam widoczne są duże przyrosty.

R: Czy dotyczy to także innych silnie zaludnionych krajów Azji – na przykład Indii?

Dr P.L.: To samo dotyczy także Indii. Oba rynki wzrastają obecnie równie szybko. Wcześniej pojawiało się tam rocznie ok. 10 nowych maszyn, obecnie jest to już 15 do 20. Można przypuszczać, że cyfry te będą się stale powiększać – do może ok. 50 maszyn rocznie. Jeśli jednak wziąć pod uwagę, że Ameryka Północna inwestuje rocznie w 70 do 100 maszyn, to wciąż jest ich jeszcze

niewielka ilość. W Chinach ma to związek także z regulacjami ze strony Państwa. Z przyczyn związanych z ochroną środowiska inwestycje w maszyny wkłēstodrukowe są zmniejszane, częściowo nawet zabronione. Przedsiębiorstwa, które posiadają w swoim parku maszynowym jedynie urządzenia wkłēstodrukowe, częściowo podlegają zamknięciu. A druk fleksograficzny to w zasadzie jedyna alternatywa. Oznacza to, że my jako Flexotecnica koncentrujemy się obecnie głównie na rynkach kluczowych oraz na dużych rynkach wzrostowych. Nie należy także zapominać o Afryce, gdyż w niektórych jej krajach mamy do czynienia ze znacznymi przyspieszeniami. Do samej tylko Kenii w ubiegłym roku zakupiono siedem nowych maszyn drukujących.

R: Obecnie Flexotecnica stała się częścią obszernej, obecnej na całym świecie sieci sprzedaży firmy Koenig & Bauer. W jaki sposób przebiegała integracja?

Dr P.L.: Za priorytet przyjęliśmy korzystanie z istniejących kanałów sprzedaży, o ile oczywiście było to sensowne. Przykład: W Ameryce Północnej dysponujemy już relatywnie dużą, zainstalowaną bazą maszyn oraz silną organizacją z trzema pracownikami działu sprzedaży zajmującymi się wyłącznie maszynami Flexotecnica. Do tego należy doliczyć dwóch techników serwisu, którzy mają pod swoją opieką wyłącznie nasze maszyny. Są także inne spółki – córki, będące obecnie jeszcze w fazie tworzenia, integrujące jednak już pracowników ze znajomością zagadnień fleksy. Przebranżowienie kogoś, kto do tej pory zajmował się obszarem offsetu, nie zawsze się udaje. Na małych rynkach, gdzie nie posiadamy własnych siedzib, możemy współpracować z chętnymi przedstawicielami, trzecią możliwość stanowi kombinacja dwóch powyższych rozwiązań. Obecnie jestem w trakcie rozmów ze wszystkimi spółkami – córkami firmy Koenig & Bauer, aby wykorzystać te właśnie możliwości.

R: Kadra zarządzająca w Tavazzano to mieszanka niemiecko – włoska. Jak wyglądają wzajemne stosunki, jak trud-

na była integracja firmy Flexotecnica w struktury niemieckiego koncernu?

Dr P.L.: Pracowałem wcześniej w Niemczech, następnie w Stanach Zjednoczonych oraz Czechach – to pewne doświadczenie pozwalające na pracę z różnymi narodowościami. Dlatego też dla mnie osobiście nie było to bardzo trudne – w każdym razie łatwiejsze, niż się spodziewałem.

W międzyczasie produkujemy równocześnie w dwóch lokalizacjach i większość komponentów wysyłamy stąd do Würzburga. To także niesie ze sobą pozytywne efekty. Koledzy w Würzburgu mogą zobaczyć, że we Włoszech produkuje się bardzo dobre maszyny. W naszych maszynach są więc zarówno elementy „made in Germany”, jak i „made in Italy”. Dobrze pasuje to do całego obrazu: niemieccy producenci są numerem jeden pod względem ilości sprzedawanych maszyn na całym świecie, drugie miejsce zajmują producenci z Włoch.

R: A więc Włochy to dobre środowisko dla producentów maszyn drukujących?

Dr P.L.: Zarówno włoska branża druku fleksograficznego jak i branża opakowaniowa charakteryzują się wysokim stopniem innowacyjności. W kraju jest wielu producentów żywności oraz napojów alkoholowych. Mnóstwo producentów najwyższej jakości perfum, które wymagają luksusowych opakowań. A my jesteśmy w samym centrum tego wszystkiego. Oznacza to, że to otoczenie ma do zaoferowania prawie idealne warunki dla druku opakowań. Dodatkowo Włosi mają wyjątkowo rozwinięty zmysł piękna. Proszę przejść się wieczorem po centrum Bergamo, a zobaczy Pan, z jakim smakiem się tu nosi. Wszyscy wyglądają po prostu świetnie. Idealnie byłoby, gdybyśmy mogli wykorzystać efekt synergii w obrębie przedsiębiorstwa Koenig & Bauer: mimo że produkujemy już we Włoszech, w Hiszpanii, Czechach, Niemczech, Austrii i Szwajcarii, znajdujemy się dopiero na początku drogi. A z punktu widzenia przedsiębiorstwa Flexotecnica – niewątpliwie.

R: W obrębie koncernu na pewno można znaleźć wiele rozwiązań technicznych przeznaczonych dla różnych firm oraz rynków. Które z nich udało się już zintegrować w maszynach Flexotecnica?

C.B.-S: Na przykład cały szereg rozwiązań z obszaru techniki sterowania napędów. Maszyny z rodziny Flexotecnica pod tym względem już dziś są prawie identyczne jak rolowe maszyny offsetowe. Stosujemy także identyczne oprogramowanie – uwzględniając oczywiście konieczność ułatwienia życia technikom serwisu.

R: Przejęliście Państwo fabrykę w Tavazano wraz z ok. 100 pracownikami. Jak to wygląda dziś?

Dr P.L.: Obecnie mamy ich 135, a jeżeli uwzględnimy pracowników, którzy pracują wyłącznie dla nas w innych spółkach – córkach, to dojdziemy do liczby ok. 150 osób współpracujących codziennie przy budowaniu naszego obrotu.

R: Jak wygląda obecnie portfolio produktów firmy Flexotecnica?

Dr P.L.: Mamy obecnie w ofercie trzy rodziny maszyn. Urządzenia kompaktowe, Evo XD z rodziny średnich maszyn oraz Evo XG, będącą wersją High-End. Dostarczamy także wiele maszyn hybrydowych, łączących technologię fleksograficzną z wkłęsłodrukiem. W tym zakresie jesteśmy jednym z oferentów o największym doświadczeniu.

R: Panie doktorze, obok serii XD oraz XG wymienił Pan urządzenia kompaktowe...

Dr P.L.: Tak, jesteśmy właśnie w trakcie opracowywania nowej maszyny kompaktowej. Ma ona zostać zaprezentowana w 2019 roku podczas targów branżowych „K” w Düsseldorfie.

R: Co kompaktowego znajdziemy w tej maszynie?

Dr P.L.: Wiele maszyn dostępnych na rynku stworzonych zostało z myślą o pracy z dużymi prędkościami produkcyjnymi oraz z dużą wydajnością. Nie są

one jednak przystosowane do produkcji niewielkich zleceń, co skutkuje tym, że wielu z drukarzy dokupuje mniejsze, kompaktowe maszyny. Wyzwaniem są też ograniczenia lokalowe. Oznacza to, że średnica cylindra centralnego musi mieścić się w pewnych ramach. Oczywiście, skutkiem tego ograniczona zostaje także długość zadruku – to pewnego rodzaju kompromis. Ograniczona jest również prędkość zadruku – zamiast 400 do 600 metrów mamy jedynie 300 do 350 metrów na minutę. Jeśli jednak przyjrzeć się całemu rynkowi sprzedawanych w ciągu roku maszyn z centralnym cylindrem, to okaże się, że udział tych kompaktowych urządzeń jest bardzo wysoki. Jesteśmy w trakcie opracowywania najmniejszej maszyny, jaka będzie dostępna na rynku.

R: I mimo wszystko z centralnym cylindrem, jak modele XG i XD?

Dr P.L.: Nasza maszyna będzie najmniejsza, ale jej długość zadruku mimo wszystko będzie największa.

R: Z technologicznego punktu widzenia chcecie Państwo dalej koncentrować się na maszynach drukujących?

Dr P.L.: Obecnie produkujemy już maszyny uzupełniające do maszyn fleksograficznych i będziemy nadal rozwijać się w tych kierunkach.

R: Jak scharakteryzowałobyście Państwo unikatowość swojej oferty na rynku (USP)? Za pomocą jakich argumentów Flexotecnica może wyróżnić się na tle konkurencji?

Dr P.L.: Nasze maszyny są konstruowane w sposób niezwykle stabilny i są proste w obsłudze. To decydujący czynnik. Z naszych doświadczeń wynika, że decyzje zakupowe często dokonywane są na warsztatach, przy współudziale pracowników zaangażowanych później w obsługę urządzeń. Jeśli drukarze chcą mieć konkretną maszynę, forsują to dość mocno w swoim przedsiębiorstwie. Flexotecnica zawsze była znana z produkcji wysokiej jakości, czego niejednokrotnie dowodziliśmy podczas testów

druku. Unikatowość naszej oferty zdecydowanie opiera się na naszych szerokich doświadczeniach z jednostkami typu „downstream”, tego w branży nie oferuje prawie nikt. A wraz z nową maszyną kompaktową pozyskamy kolejne argumenty sprzedażowe, których jednak nie mogę jeszcze dziś wymienić.

C.B.-S: Ważny jest także kontakt z klientem oraz jego zaufanie. Klienci muszą być pewni, że pozyskali długo-okresowego, stabilnego partnera. Jest to szczególnie istotne w przypadku dóbr inwestycyjnych, decyzje o ich zakupie nie należą do szybkich.

Dr P.L.: Jesteśmy częścią Koenig & Bauer. To niewątpliwie pomaga. Niezależnie od tego, gdzie ma miejsce produkcja maszyn, wymagania im stawiane są takie same. Nawiasem mówiąc zmieniamy właśnie także design naszych maszyn tak, aby jeszcze silniej wykorzystać efekt rozpoznawalności. To trochę tak jak w branży samochodowej. Musi być natychmiast widać, skąd pochodzi maszyna.

R: Podczas OpenHouse głównym tematem był druk w oparciu o farby wodne.

Dr P.L.: Udział farb wodnych w druku będzie wzrastał ze względu na kwestie związane z ochroną środowiska, tego możemy być pewni. Jednakże cała branża musi być w stanie udowodnić, że druk tymi farbami jest opłacalny z ekonomicznego punktu widzenia. Ten czynnik będzie decydujący. To, czy jesteśmy z ich pomocą w stanie osiągnąć żądaną jakość, nie budzi żadnych wątpliwości. Już teraz jest ona bardzo zbliżona do jakości druku opartego o farby rozpuszczalnikowe.

Bardzo intensywnie pracujemy nad tym, aby podnieść prędkość zadruku na tworzywach sztucznych przy zastosowaniu farb wodnych. Na papierze potrafi to każdy, a tworzywa sztuczne pozostaną kwestią aktualną. Nie da się zabronić stosowania ich wszystkich, niektóre z nich nie mają jeszcze substytutów, przy najmniej na razie.

C.B.-S: Z technicznego punktu widzenia farby wodne są prawdziwym wyzwaniem. W porównaniu do farb bazujących na rozpuszczalnikach należy odparować sześć razy tyle wody. W praktyce jest to całkowicie wykonalne, koliduje jednak

nieco z życzeniem klienta dotyczącym utrzymania prędkości pracy maszyny. Jednakże trend stosowania farb wodnych jest bardzo wyraźny.

Dr P.L.: Tak, przeanalizowaliśmy tę kwestię dość dokładnie i powiedzieliśmy sobie: musimy być na czele stawki.

Wywiad przeprowadził Gerd Bergmann dla czasopisma branżowego Flexo + TiefDruck.

Strategiczna decyzja w zakresie rozwiązań dla druku cyfrowego

W celu promowania zorientowanych na przyszłość rozwiązań umożliwiających oferowanie klientom wartości dodanej w zakresie druku cyfrowego pudełek składanych oraz tektury falistej firmy Koenig & Bauer AG oraz Durst Phototechnik AG z Brixen/Włochy pragną połączyć swój know-how oraz siły tworząc spółkę joint venture, dzieląc swoje udziały w niej po połowie. Oba przedsiębiorstwa podpisały już odpowiedni list intencyjny. Planowana spółka joint venture z siedzibą w Niemczech – po przeprowadzeniu postępowania kontrolnego w sprawie jej utworzenia oraz uzyskaniu akceptacji przez odpowiednie urzędy – ma być odpowiedzialna za rozwój, integrację, budowę i globalną sprzedaż cyfrowych urządzeń drukujących typu Single Pass, przeznaczonych do druku pudełek składanych oraz tektury falistej. Spółka ma także zajmować się sprzedażą tuszy oraz usług serwisowych do ww. urządzeń przy wykorzystaniu globalnej sieci obu spółek – matek. Jako pierwszy kamień milowy spółki joint venture do targów drupa 2020 powstać ma maszyna Vari-JET, przeznaczona do cyfrowego druku pudełek składanych.

Claus Bolza-Schünemann, CEO firmy Koenig & Bauer AG: „Cieszymy się z możliwości wspólnej pracy nad już istniejącymi oraz opracowywania nowych, oferujących naszym klientom wartość dodaną rozwiązań w obszarach zorientowanego na przyszłość

ryнку cyfrowego druku pudełek składanych i tektury falistej. Firma Durst Phototechnik AG ze względu na swoją wiedzę, ogromne doświadczenie w pracy z technologią Inkjet oraz dostępne wysokojakościowe rozwiązania jest dla nas idealnym partnerem, mogącym wspomóc nas w realizacji naszych celów. Pionierzy druku cyfrowego w swoim portfolio od 25 lat posiadają aplikacje inkjetowe i odnotowują duże sukcesy w zakresie druku cyfrowego na ceramice, tekstyliach czy tekturze falistej.”

Christoph Gamper, CEO firmy Durst Phototechnik AG: „Firma Durst jest liderem technologii w obszarze inkjetowych procesów druku i przyczyniła się

do ich cyfrowej transformacji w wielu branżach. Szczególnie w przemyśle poligraficznym oraz w obszarze dekoracji powierzchni firma Durst Drucksysteme jest wyznacznikiem trendów w odniesieniu do jakości druku oraz produktywności. Partnerstwo z firmą Koenig & Bauer otwiera nowe perspektywy, ponieważ oprócz bycia ekspertem z zakresu budowy maszyn firma ta posiada także bardzo dobry dostęp do rynku. Połączenie naszych kompetencji pozwoli nam na stworzenie i oferowanie w pełni automatycznych linii produkcyjnych, przez co przyczynimy się do transformacji cyfrowej także w obszarze przemysłu produkcji pudełek składanych oraz tektury falistej.”



Marma bazuje na rozwiązaniach Koenig & Bauer przy zadruku w technologii flekso

Historia wielu przedsiębiorstw zaczyna się od inwencji i zapału jednej czy dwóch osób chcących spróbować czegoś nowego w swym życiu. Nie inaczej było w przypadku właścicieli przedsiębiorstwa Marma Polskie Folie Sp. z o.o., którzy dzisiaj po blisko 30 latach obecności na rynku gospodarczym mogą z pełnym przekonaniem oświadczyć, że wejście w świat biznesu było słusznym posunięciem, a ich praca i wysiłek została wynagrodzona. Podkarpacka firma jest europejskim potentatem w branży tworzyw sztucznych, gdyż nie ma drugiej takiej na naszym kontynencie, mającej tak szeroki katalog produktów. Ponadto zarządzający Marma Polskie Folie współpracują ze światowymi koncernami na całym świecie.

Tak szerokie spektrum działania ma swoje początki w małżeństwie Marty i Mariusza Półtoraków, którzy już w okresie studenckim myśleli o własnym biznesie. W wyborze branży „pomógł” im wuj, znany rzemieślnik z Rzeszowa, twórca form do wtrysków. Pierwsze kroki w produkcji stawiali w firmie o nazwie Zakłady Tworzyw Sztucznych, gdzie powstawały woreczki foliowe. Chcąc rozwijać wspólny interes, Półtorakowie szukali także nowych źródeł finansowania. Dzisiaj wspominają, że jako jedni z pierwszych zdecydowali się na leasing dla przedsiębiorstw na samochód oraz powierzyli sprawy księgowe firmie zewnętrznej. Te decyzje pociągnęły za sobą kolejne, np. wzięcie kredytu na maszynę i utworzenie linii produkcyjnej. Następnym ważnym przedsięwzięciem było utworzenie w 1991 r. firmy Marma Polskie Folie z siedzibą w Rzeszowie jako następcy Zakładów Tworzyw Sztucznych. Funkcję prezesa nieustająco pełni Marta Półtorak. Pierwszy zakład produkcyjny znajdował się w Przeworsku, po czym



właściciele zdecydowali się na kupno byłego obiektu przetwórstwa owocowo-warzywnego w Kańczudze, gdzie niezbędny był całkowity remont przed przystąpieniem do wytwórstwa folii dla rolnictwa i ogrodnictwa. Po kilku latach działalności obiekt został rozbudowany i poszerzony o dwie hale produkcyjne, magazyn oraz wyposażono go w nowoczesne urządzenia. Dzisiaj powstaje tam wiele produktów m.in.: folie agrolne (niezbędne do upraw hydroponicznych i silo-kiszzonek), folie siedmiowarstwowe, nadruki fleksograficzne, laminaty, opakowania typu box, nowoczesne opakowania dla przemysłu spożywczego i chemicznego. Niewątpliwie do zwiększających się obrotów firmy przyczyniło się zaangażowanie właścicieli oraz otwarcie na wszelkie nowinki produkcyjne, które były pozyskiwane od europejskich dostawców surowców. Ponadto kooperacja z koncernami chemicznymi, wizyty na międzynarodowych targach stały się ważnymi elementami w rozkwicie przedsiębiorstwa. Okres prosperity niósł za sobą decyzję o przeobrażeniu zakresu

produkcji w stronę opakowań oraz o zakupie drugiego zakładu. Tym razem padło na ChemPack w Kędzierzynie-Koźlu. Nowi właściciele wyremontowali zakład, a wszyscy pracownicy dawnego podmiotu otrzymali pracę w lepszych warunkach. Takie działanie wpisuje się w filozofię prowadzenia biznesu pod szyldem Marma Polska Folie, która zakłada, iż celem inwestycji branżowych jest ukierunkowanie się na rozwój, a nie na likwidację.

Dobra passa na piątkę z plusem

Rozbudowa profilu działalności okazała się strzałem w dziesiątkę, dlatego w skład przedsiębiorstwa wchodziły kolejne obiekty. W 2004 r. właściciele Marma kupili Lenko S.A. w Bielsku-Białej. Firma miała ponad stuletnią historię wytwarzania tkanin, po przejęciu jej przez małżeństwo Półtoraków zakład przeszedł przeobrażenia, by można było w nim produkować materiały ze specjalistycznych włókien sztucznych. Znajdują one zastosowanie w przemyśle, budownictwie i ogrodnictwie. Oczywiście

poniesiona inwestycja w nowoczesny sprzęt zaowocowała przyspieszeniem produkcyjnym. Dla przykładu można podać następujące liczby: wcześniej wytwórstwo kształtowało się w okolicach 300 ton miesięcznie, dzisiaj ten poziom wynosi 1000 ton. Nie dziwi również fakt, że zakład w Bielsku-Białej po pewnym czasie okazał się niewystarczający, dlatego zarządzający postanowili zbudować kolejny obiekt produkcyjny w miejscowości Wilkowice. Podsumowując w skład Marma Polskie Folie Sp. z o.o. wchodzi pięć zakładów przetwarzających tworzywa sztuczne.

Nowoczesność przez duże „N”

Oferta produktowa Grupy Marma jest bardzo szeroka, a każdy z oddziałów ma swój profil produkcyjny. W Wilkowicach i Lenko S.A. wytwarzane są tkaniny polipropylenowe, dzianiny i włókny. Natomiast w fabryce w Kędzierzynie-Koźlu powstają m.in. worki wentylowe i siatki poliolefinowe. Pracownicy w Nowej Dębie są odpowiedzialni za produkcję membran pod pokrycia dachowe – flagowego produktu przedsiębiorstwa. Ponadto oddział w Nowej Dębie posiada linię technologiczną zakupioną w Niemczech, do której specjaliści z Marma Polskie Folie opracowali innowacyjną technologię wytwórczą. Jej unikatowość została również dostrzeżona przez zachodnich sąsiadów, którzy chcieli odkupić wspomniany mechanizm produkcyjny. Stworzona nowoczesna technologia sprawiła, że firma z Podkarpacia jest światowym liderem w przemyśle budowlanym, a ich produkty są dostępne na całym świecie. Opisany system wytwórczy jest stale unowocześniany. Zakład w Kańczudze wyróżnia się stosowaniem najnowocześniejszych rozwiązań na świecie w zakresie nadruków i zgrzewania opakowań. Wyroby są eksportowane do najbardziej wymagających klientów w Anglii, Niemczech i Skandynawii. Ten zakład ma szerokie spektrum działań, ponieważ produkowane są w nim największe folie agrolne (do 16 metrów), folie budowlane oraz innowacyjne i specjalistyczne opakowania na ekskluzywną karmę dla zwierząt, odżywki dla sportowców, a także produkty spożywcze. Cały system produkcji jest wyposażony

w wysokiej klasy maszyny, co gwarantuje wytworzenie opakowań doskonałej jakości. Marta Półtorak podkreśla, że rozwój technologiczny jest nieunikniony dla firm chcących odnosić sukcesy, jednak należy podkreślić, że nowe mechanizmy nie doprowadzają do masowych zwolnień pracowników. Wraz ze wzrostem produkcji, rośnie zapotrzebowanie na specjalistów z wielu dziedzin, np. z kontroli jakości, od nadruków. W związku z tym w oddziałach chętnie są przyjmowane osoby z wyższym wykształceniem z zakresu technologii przetwórstwa tworzyw, automatycy z wiedzą o cyfrowych systemach sterowania. Spółka oferuje również pakiet szkoleń teoretycznych, jak i praktycznych swym pracownikom w celu lepszej i bardziej efektywnej adaptacji. Cechy osobowościowe zatrudnionych mają również ogromne znaczenie, gdyż pracują w zespole, dlatego wysoko cenione są: umiejętność współpracy, odwaga do podejmowania wyzwań, zaangażowanie, chęć do nauki. Ponadto firma inwestuje we własne ośrodki badawczo-rozwojowe, które funkcjonują w Kańczudzie, Nowej Dębie, Kędzierzynie-Koźlu i Wilkowicach. Kadra z tych ośrodków odbywa cykliczne szkolenia u swoich „kolegów po fachu” w wielu zagranicznych firmach.

Ekologia to podstawa

Należy podkreślić, że przetwórstwo tworzyw sztucznych nie jest szkodliwe dla środowiska naturalnego. W trakcie procesów produkcyjnych w oddziałach Marma Polskie Folie nie są wydzielane szkodliwe substancje, niski jest pobór energii oraz nie dochodzi do zużywania wody. Powstałe produkty są obojętne dla środowiska, chociaż ich żywotność jest bardzo długa, to nieszkodliwa dla natury. Wiele zależy od ludzi i ich sposobów korzystania z tworzyw sztucznych. Polityka produkcyjna również zakłada ekologiczne wzorce, ponieważ wszystkie odpady, jakie powstają są przetwarzane. Ekologia jest wpisana także w nowe, opracowywane technologie, gdyż kadra zarządzająca firmą wraz z adeptami Wydziału Tworzyw Sztucznych Politechniki Rzeszowskiej prowadzi badania dotyczące sterowania oksybiodegradowalnością. W skrócie ujmując chodzi o to, że jeśli

produkt ma termin ważności 4 miesiące, to również jego opakowanie powinno ulec biodegradacji po 4 miesiącach. Takie rozwiązanie pozwoliłoby sterować żywotnością opakowań wielu produktów spożywczych.

Nieustanne inwestycje dla rozwoju

Dynamiczny rozwój oraz osiągnięte sukcesy przez małżeństwo Półtoraków są efektem ich podejścia do działalności gospodarczej, która od początku była ukierunkowana na inwestowanie w pracowników, maszyny i nowoczesne technologie. Współpraca z zagranicznymi koncernami chemicznymi oraz ogromnie szeroka gama produktów są gwarantem, że nawet chwilowe załamanie na rynku nie będzie miało silnego oddziaływania na Marma Polskie Folie. Dodatkowo, co pięć lat następuje we wszystkich fabrykach wymiana parku maszynowego.

Marma Polskie Folie wykorzystuje do zadruku fleksograficznego maszyny produkcji Koenig & Bauer Flexotecnica. W znaczący sposób do osiągniętych wyników sprzedażowych przyczynił się Mariusz Półtorak, którego żona nazywa wizjonerem konsekwentnie wdrażającym swoje pomysły w życie.

Pomaganie ma sens

Spółeczna odpowiedzialność biznesu (CSR) to w wykonaniu firmy Marma Polskie Folie nie pusty frazes, ale realne działania. Firma wspiera działalność Siemacha Spot, czyli „nowoczesnego podwórka” będącego wyjątkowym przykładem połączenia funkcji wychowawczych i terapeutycznych, pozwalającego młodzieży atrakcyjnie spędzać wolny czas, rozwijając różne talenty pod okiem specjalistów. Właściciele Marma Polskie Folie przez wiele lat finansowali rzeszowski żużel, ponadto wciąż są obecni jako sponsorzy sportowców i klubów sportowych. Nie są obojętni również na apele pokrzywdzonych przez los, ponieważ wsparli finansowo m.in. budowę Domu Polskiego dla ofiar trzęsienia ziemi w Nepalu. Odpowiedni sposób zarządzania, kierowania ludźmi oraz specyfika branży pozwala z pełnym przekonaniem stwierdzić, że tworzywa sztuczne są nieodzownym elementem naszego życia.

FLYERALARM produkuje w oparciu o maszynę, która ma najkrótsze czasy narządzania



- Wysoka wydajność produkcyjna i zminimalizowane czasy zmian zleceń
- Najważniejsze czynniki to czasy narządzania, dostępność urządzenia oraz jego wydajność
- Druk w oparciu o system LED-UV pozwalający na skrócenie czasów produkcji
- Niewielka ilość powstającej makulatury dzięki inteligentnie dopasowanej kolejności zleceń
- Ośiem lokalizacji w Mainfranken oraz Saksonii

Maszyna Rapida 106 wyposażona w osiem zespołów drukujących oraz opcję odwracania arkusza pozwalającą na produkcję 4/4 pracuje w drukarni Mainfranken w Marktheidenfeld pod Würzburgiem, należącej do firmy FLYERALARM.

Po dokonaniu wszechstronnej oceny zamówiono wysokowydajne urządzenie, pozwalające na osiąganie wydajności do 18.000 ark./h. Zostało ono m.in. podniesione o 225 mm i dokładnie dopasowane do potrzeb tej drukarni internetowej, szczególnie w zakresie formatów druku

oraz form drukowych. Wszystkie osiem form drukowych można wymienić symultanicznie w czasie krótszym niż 40 sekund. System DriveTronic SPC pozwala jednak nie tylko na szybką wymianę form drukowych, ale także w połączeniu z systemem CleanTronic Synchro na symultaniczne mycie cylindrów drukowych, obciążów gumowych i wałków; a system Plate Ident na osiąganie minimalnych czasów zmiany zlecenia, wliczając w to regulację pasowania. Dzięki temu maszyna gwarantuje nie tylko osiąganie wysokich wydajności produkcyjnych, ale także

jest idealnie dopasowanym narzędziem produkcyjnym, pozwalającym na częste i szybkie zmiany zleceń, co w przypadku drukarni internetowych jest standardem. Biznes ten opiera się głównie na małych nakładach i krótkich czasach dostaw, przy jednoczesnej konieczności zachowania wysokiej jakości świadczonych usług.

W przypadku zleceń od 100 do ok. 5.000 arkuszy liczba wydrukowanych w pierwszych miesiącach pracy maszyny arkuszy nie była zbyt spektakularna. Mimo to management firmy FLYERALARM Industrial Print pozostawał pod wrażeniem tego, jak szybko maszyna po instalacji osiągnęła wysokie wydajności produkcyjne i jak dobrze radzą sobie z nią pracownicy, mimo, że tylko kilku z nich miało wcześniejsze doświadczenia z maszyną Rapida. 9-10.000 zmian form drukowych w miesiącu wskazuje jednoznacznie na fakt, w jakim segmencie

rynku maszyna może być najlepiej wykorzystywana i gdzie leżą jej mocne strony. 60 do 70 procent czasu produkcji zabierają zmiany zleceń. „Narządzanie, narządzanie, narządzanie” – tak opisuje Ulrich Stetter, Dyrek-

tor Zarządzający drukarni Mainfranken, swoje wymagania stawiane maszynie. „Dostępność i wydajność” – dodaje Michael Deml, Dyrektor Zarządzający FLYERALARM Industrial Print.

Druk w technologii LED-UV pozwala na skrócenie czasów produkcji

Należy wspomnieć także o wyposażeniu w zespoły suszące LED-UV najnowszej generacji. Arkusze drukowane 4/4 natychmiast po wyjściu z maszyny mogą zostać poddane dalszej obróbce. Nie są już więc potrzebne dodatkowe po-

wierzchnie magazynowe, czasy produkcji skracają się, a zleceniodawcy otrzymują szybciej swoje produkty. Dodatkowo zastosowanie mniejszych ilości proszku powoduje zredukowanie cykli czyszczenia także na maszynach do dalszej obróbki po druku.

Specjaliści z firmy FLYERALARM mają już długoletnie doświadczenia w pracy z wszelkimi rodzajami druku UV: od klasycznej technologii poprzez suszenie w podczerwieni (IR) aż po technologię LED-UV. Technologie te są gwarancją, że poddawane obróbce i dostarczane będą już całkowicie suche produkty – i to bez konieczności nanoszenia lakieru. Nie ma też niebezpieczeństwa ścierania się zadruku czy też pozostawiania przez niego śladów podczas transportu.

Maszyna Rapida 106 produkuje w 50 procentach w oparciu o papiery naturalne bądź z recyklingu. Do tego dochodzi matowy papier foto, podłoża trudne oraz karton niepowlekany. Wszystkie te materiały są wymagające, jednak niezmiernie pożądane przez rynek. W zależności od zlecenia i czasu dostawy dział planowania produkcji podejmuje decyzję o tym, czy produkcja będzie się odbywała na bazie konwencjonalnego procesu druku, czy też w oparciu o technologię LED-UV. Dzięki wystandaryzowanym profilom farbowym przedsiębiorstwo osiąga zawsze identyczne efekty druku – niezależnie od procesu, osób obsługujących maszynę czy dnia tygodnia. Jest to szczególnie ważne w przypadku powtarzających się zleceń.

Wysoki stopień automatyzacji

Niezawodne systemy techniki pomiarowej i regulacyjnej kontrolują produkcję. System QualiTronic ColorControl dokonuje pomiarów i regulacji gęstości farbowych na przedniej i tylnej stronie arkusza. Dodatkowo ustalana w sposób inteligentny, w zależności od podłoża drukowego oraz kolorystyki, kolejność zleceń przyczynia się do skrócenia czasów przyrządów i redukcji ilości makulatury. Bardzo małe paski pomiarowe (wys.

jedynie 3 mm) pozwalają na optymalne wykorzystanie powierzchni podłoża drukowego do potrzeb produkcji. Odpady po cięciu zostały prawie całkowicie wyeliminowane. Dodatkowo należy jeszcze wymienić funkcje takie jak LiveView oraz sterowanie registrów online. System LogoTronic Professional to oprogramowanie planowania produkcji oraz jej sterowania, posiadające interfejs JDF oraz system wymiany danych z MIS i działem przygotowalni.

Automatyczny system zasilania farbowego pozwala zwolnić obsługę z wykonywania dalszych czynności rutynowych. Specjalnie powlekane, wymienne blachy kałamarza farbowego (EasyClean) ułatwiają czyszczenie kałamarzy farbowych, o ile zmiana farby jest konieczna.

Produkcja w średnim i dużym formacie

Urządzenia pracujące w zakresie średnich formatów stanowią raczej wyjątek w parku maszynowym firmy FLYERALARM. „Ośmiokolorowe maszyny w formacie 7 pozwalają na najbardziej efektywny zadruk papieru” – wyjaśnia Ulrich Stetter. Jednakże: „Kiedy weźmie się pod rozważę cały proces, maszyny pracujące w średnich formatach w przypadku niektórych produktów oferują

znaczne zalety”. Z tego względu przedsiębiorstwo zakupiło maszynę Rapida 106. Obecnie drukarnia Mainfranken dysponuje właściwymi rozwiązaniami technicznymi dla każdego produktu i może podejmować decyzje o tym, w jakim formacie produkcja będzie w danym przypadku najbardziej ekonomiczna, w kontekście całego procesu. Tak więc w przypadku kompleksowej obróbki po druku jak najbardziej sensowna może stać się decyzja przejścia na format B1.

Procesy Web-to-Print w kolejnych latach niewątpliwie będą podlegać dalszemu wzrostowi, tu Ulrich Stetter i Michael Deml nie mają najmniejszych wątpliwości. Także w firmie FLYERALARM wszelkie oznaki zwiastują dalszy rozwój. Ten z kolei następuje dzięki rozbudowie portfolio produktów o crossmedialne typy produkcji, nowe usługi cyfrowe oraz oferty z obszaru techniki reklamy i artykułów reklamowych. Dodatkowo usługodawca internetowy inwestuje w dobrą opiekę nad klientem podczas procesu zakupu. Wszędzie tam, gdzie punktem ciężkości jest produkcja małych nakładów w bardzo krótkim czasie, FLYERALARM jest jednym z pierwszych, którzy przyjmą zlecenie.



Rapida 75PRO-5+L ALV2 zwiększa potencjał produkcyjny drukarni Argo-Card



W ostatnim czasie park sprzętowy firmy Argo-Card z Gdańska, specjalizującej się w produkcji kart plastikowych, powiększył się o nową, półformatową, arkuszową maszynę offsetową Rapida 75PRO-5+L ALV2 firmy Koenig & Bauer. Z uwagi na hybrydową konfigurację i zastosowanie w niej technologii UV, służy ona do zadrukowywania zarówno powszechnie wykorzystywanych tu tworzyw sztucznych (m.in. PCV, PET czy PP), jak też w coraz większym stopniu – do produkcji opakowań, bazujących na podłożach kartonowych. To drugie już rozwiązanie marki Koenig & Bauer w historii Argo-Card; od dekady pracuje tu ćwierćformatowa maszyna Genius 52 UV, bazująca na offsecie bezwodnym, dedykowana trudnym w obróbce, nieksiężkowemu podłożom.

„Chociaż na rynku produkcji kart plastikowych jesteśmy obecni od ponad 20 lat, to druk w naszej firmie pojawił się dopiero ok. 2008 roku – mówi Remigiusz Montwiłł, prezes zarządu Argo-Card. – Wówczas w naszym gdańskim zakładzie stworzony został od podstaw dedykowany dział poligrafii. Jego „serce” stanowiła maszyna Genius 52 UV firmy KBA-Metronic, której towarzyszyły również rozwiązania innych producentów – maszyna

sitodrukowa oraz urządzenia do dalszej obróbki tworzyw sztucznych – laminatory i sztanca. Inwestycja ta pozwoliła nam rozwinąć skrzydła, gdyż znacząco zwiększyła potencjał produkcji, realizowanej od tej pory w jednym miejscu. Obecnie Argo-Card jest niekwestionowanym liderem na rynku kart plastikowych w Polsce i wiodącym dostawcą usług, związanych z tym segmentem rynkowym. Warto bowiem dodać, że poza idącym w dziesiątki milionów sztuk wytwarzaniem samych kart, zajmujemy się też kompleksową ich obsługą (tzw. fulfillment) dla naszych klientów. Tak jest choćby w przypadku kart lojalnościowych, gdzie odpowiadamy za całe programy, realizowane przez naszych partnerów biznesowych. Posiadamy rozbudowany dział IT, zajmujący się m.in. obsługą i rozwojem naszego autorskiego oprogramowania GiftPlus. Jest to system komputerowy, który dzięki wykorzystaniu zalet Internetu pozwala na efektywne zarządzanie kartami podarunkowymi. Coraz ważniejszym obszarem działań Argo-Card są karty SIM dla sieci komórkowych i właśnie z myślą o rosnącym na nie zapotrzebowaniu, także w kontekście pakowania i konfekcjonowania, zdecydowaliśmy się na zakup nowej, półformatowej maszyny offsetowej”.

Wybór kierownictwa gdańskiej drukarni padł na rozwiązanie zaproponowane przez firmę Koenig & Bauer – półformatową maszynę Rapida 75PRO-5+L ALV2, pracującą w technologiach konwencjonalnej oraz UV. Jak zaznacza Remigiusz Montwiłł, w większości wykorzystywany jest drugi z wymienionych trybów produkcji, gdyż maszyna w 90% służy obecnie do zadrukowywania podłoży plastikowych. „Przejęła ona większość prac dotychczas realizowanych w urządzeniu Genius, przede wszystkim średnio- i wysokonakładowych. Podłoża kartonowe stanowią zaledwie 10% realizowanego w niej asortymentu, maszyna wciąż posiada niewykorzystany przez nas potencjał. Chcielibyśmy zatem zagospodarować ją właśnie w tym obszarze, obsługując nowych klientów, zainteresowanych wysokiej jakości opakowaniami, także uwzględniającymi efekty specjalne czy zabezpieczenia, realizowane m.in. w trybie in-line w maszynie Koenig & Bauer” – mówi prezes Argo-Card.

Z myślą o tego typu produkcji Rapida została wyposażona w pakiet CX, umożliwiający zadrukowywanie surowców o grubości do 0,8 mm. Z uwagi na zastosowaną tu technologię UV szereg kluczowych elementów – mieszadła w

kałamarzach, systemy mycia, osłony na promieniowanie UV czy systemy mycia CleanTronic UV – wymagało specjalnego przygotowania. Wprowadzono także wymienne pozycje pomiędzy agregatami do suszenia pośredniego UV. O wysoką jakość produkcji mają zadbać m.in. zaawansowane rozwiązania kontrolno-pomiarowe: ErgoTronic ColorControl oraz funkcja pomiaru spektralnego Lab.

„Wybierając dostawcę zwracaliśmy na wysoką jakość i wydajność samej maszyny, ale braliśmy również pod uwagę doświadczenie producenta i jego udziały rynkowe na rynkach, którymi jesteśmy zainteresowani, a więc podłoży niewsiadliwych oraz opakowań kartonowych. Na obu Koenig & Bauer jest globalnym liderem, a o jakości i trwałości rozwiązań tej firmy przekonaliśmy się sami, używając maszynę Genius 52 UV, wytwarzaną przez spółkę-córkę KBA-Metronic, oraz uzyskując rekomendację dotyczącą rozwiązań tego producenta m.in. od naszych partnerów z organizacji ICMA, do której należymy od lat” – dodaje Remigiusz Montwiłł.

Maszyna Rapida 75PRO-5+L ALV2 pracuje w firmie Argo-Card od połowy ubiegłego roku, znacząco wspierając realizowaną przez nią produkcję kart plastikowych, sięgającą rocznie – jak informuje Remigiusz Montwiłł – 60 mln sztuk: „Stanowią one trzon naszego biznesu i są bardzo rozwojowym rynkiem,

gdyż popularność programów lojalnościowych czy zapotrzebowanie na karty podarunkowe wciąż jest na wysokim poziomie. Drugim filarem działalności Argo-Card jest tzw. co-packing, czyli kompleksowe pakowanie i przepakowywanie produktów z udziałem opakowań typu blister i folii stretch. Na trzeci składa się kompleksowa obsługa sieci komórkowych w zakresie kart SIM, m.in. opakowań do nich. Pakowanie kart SIM często jest procesem bardzo skomplikowanym. Opakowanie musi być w wielu miejscach personalizowane, posiadamy dedykowaną linię produkcyjną, która umożliwia wykonanie tego procesu jednocześnie z czynnością pakowania. Z myślą o dynamicznym wzroście ostatniego z wymienionych uznaliśmy za niezbędną inwestycję w nową maszynę offsetową”.

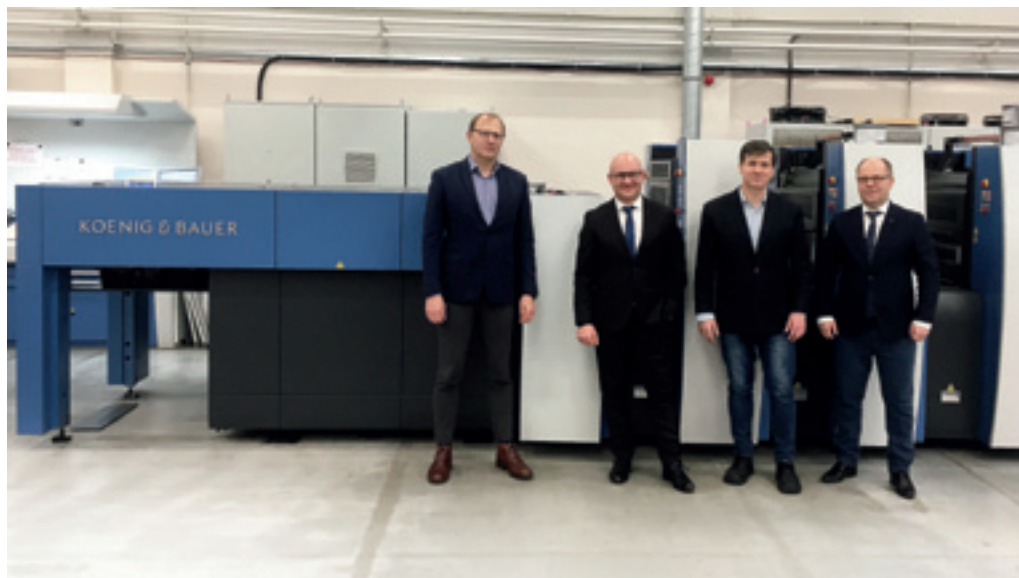
Po kilkumiesięcznej eksploatacji kierownictwo Argo-Card chwali sobie zrealizowany zakup, także w kontekście obsługi posprzedażowej ze strony Koenig & Bauer (CEE) – dostawcy maszyny: „Podobnie jak w przypadku modelu Genius, mamy z nią pozytywne doświadczenia. Na uwagę – poza skokiem wydajnościowym – zasługuje też bardzo wysoka jakość uzyskiwanej tu reprodukcji. Dwa razy większy format i zaawansowanie technologiczne spowodowało, że obsługuje ona obecnie wszystkie prace, uwzględniające podłoża plastikowe o nakładzie powyżej 20 tys. egzemplarzy.

Przejęta więc 70% zleceń z udziałem tego typu trudnych w obróbce substratów. Chwalimy sobie także współpracę z lokalnym, autoryzowanym serwisem maszyn Koenig & Bauer – firmą MSM Majka z Gdyni”.

Jak podkreśla Remigiusz Montwiłł, obecnie posiadany przez Argo-Card park sprzętowy i cała towarzysząca mu infrastruktura (m.in. w obszarze IT) czynią z firmy nie tylko lidera w dziedzinie kart plastikowych, ale też potencjalnie atrakcyjnego partnera w obszarze opakowań kartonowych: „Zdajemy sobie sprawę, że maszyna Rapida posiada potencjał przekraczający nasze obecne potrzeby w zakresie druku offsetowego, związane z obsługą stałych klientów z rynku kart. Dlatego jesteśmy bardzo otwarci na współpracę ze wszystkimi firmami zainteresowanymi wysokiej jakości opakowaniami kartonowymi, także uwzględniającymi efekty specjalne – wykonywane w technice offsetowej oraz sitodrukowej – czy personalizację realizowaną w technologii cyfrowej” – podsumowuje prezes Argo-Card.

Jan Korenc, prezes Koenig & Bauer (CEE) dodaje: „Jesteśmy dumni z faktu, że rozwiązanie naszej marki po raz kolejny zostało docenione przez najważniejszego w Polsce i cenionego poza nią gracza na rynku kart plastikowych. Z satysfakcją odnotowujemy plany kierownictwa firmy Argo-Card względem

wykorzystania maszyny Rapida PRO do produkcji opakowań kartonowych. Warto w tym miejscu dodać, że rozwiązania Koenig & Bauer, również w Polsce, posiadają znaczące udziały w tym segmencie rynkowym. Miło nam było również usłyszeć kilka ciepłych słów w związku z trwającą już dziesięć lat eksploatacją maszyny Genius. Zrealizowane w 2008 roku wdrożenie było pierwszą w Polsce instalacją tego modelu. Mamy nadzieję, że nowo zakupiona Rapida okaże się podobnie trwała i niezawodna, znacząco przyczyniając się do dalszego rozwoju drukarni Argo-Card”.



PressSupport24 24/7-wsparcie od producenta

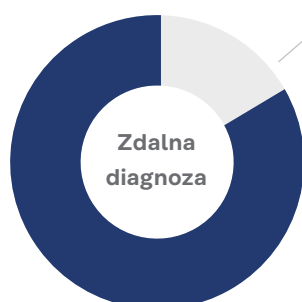
Rozwiązania najszybsze z możliwych

Usługa PressSupport 24 umożliwia sprawne opracowanie Państwa zapytania, ułatwiające skuteczne znajdowanie rozwiązania Państwa problemu. Wsparcie telefoniczne, zdalny dostęp, analiza danych wydajnościowych czy też komunikacja video. Wykorzystujemy wszelkie nowoczesne metody wspomagające utrzymanie dostępności i wydajności Państwa maszyny na stałym, wysokim poziomie.



Znamy się na rzeczy

Narzędzia do zdalnej diagnozy już od 1995 roku znajdują się na wyposażeniu seryjnym naszych maszyn drukujących Rapida – to ważny warunek utrzymania stałej wydajności produkcyjnej. Właśnie w obszarze PressSupport 24 dzięki postępującej cyfryzacji efektywność usług serwisowych stale wzrasta.



Zdalna konserwacja (hotline)

80 % problemów rozwiązujemy bezpośrednio przy zastosowaniu usługi zdalnej konserwacji – bez konieczności przyjazdu technika na miejsce. Koszty serwisu oraz czasy przestoju zostają znacznie zredukowane. Maszyna wznawia produkcję w najszybszym możliwym terminie..

Bezpieczeństwo danych przede wszystkim

Gwarancja najwyższego stopnia zabezpieczenia danych dzięki zastosowaniu specjalnego klucza szyfrowania poprzez Virtual Private Network (VPN). To szerokopasmowe rozwiązanie pozwala naszym ekspertom na szybki i korzystny cenowo dostęp do Państwa maszyny Rapida.

20% połączeń skutkuje:

- interwencjami techników
- zamówieniami części
- połączenia w ramach usługi zdalnej konserwacji

80% problemów jest rozwiązywane zdalnie:

- 30% przy wsparciu personelu klienta
- 50% bez udziału personelu klienta

PressCall - serwis za naciśnięciem przycisku



Telefon ze strony obsługi to już historia: usługa PressCall pozwala na zgłoszenie usterki bezpośrednio z maszyny.

Usługa PressCall zastępuje konieczny do tej pory telefon użytkownika do działu PressSupport 24. Wszelkie dane potrzebne do znalezienia odpowiedniego rozwiązania przenoszone są bez zbędnej zwłoki bezpośrednio do naszych ekspertów.

Przycisk PressCall to wiele zalet:

- Zoptymalizowany sposób zgłaszania i rejestracji usterek
- Jednoznaczna identyfikacja maszyny
- Aktywna i szybka reakcja naszych specjalistów
- Redukcja nieprawidłowych danych oraz ewentualnych błędów komunikacyjnych
- Wizualizacja statusu opracowania dostępna dla dzwoniącego
- To dzieje się za kulisami

Visual PressSupport – poszukiwanie rozwiązań dzięki komunikacji wizualnej



Aplikacja zainstalowana na mobilnym urządzeniu końcowym klienta podczas prowadzenia zdalnej konserwacji obok komunikacji głosowej pozwala także na przesyłanie filmów video live bezpośrednio do technika linii Hotline.

Komunikacja wzrokowa w służbie szybszego znajdowania rozwiązań-

Liczne funkcje służące oznaczaniu oraz funkcja „zamrażania” obrazu oraz „screenshot” ułatwiają jednoznaczną diagnozę problemu. W razie potrzeby technik może przesać także obraz ze swojego ekranu do klienta, przekazując mu wskazówki techniczne czy wyjaśnienia.

Szersze pole widzenia dla zwiększonej swobody działania

Visual PressSupport to znacznie poszerzone pole widzenia dla technika zdalnej diagnozy firmy Koenig & Bauer: widzi on to samo, co drukarz lub technik serwisu na maszynie i może wyświetlić poszczególne procesy oraz kroki pracy. Dzięki temu może on wyrobić sobie kompleksowy pogląd na temat sytuacji na maszynie.

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 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

we're on it.