



- nowy samonakładak znany z offsetowych maszyn arkuszowych Rapida
- optyczny system wyrównywania arkuszy Cut2Print
- technologia Varioplan - szybki i płynny ruch płyty sztancującej
- szybki system montowania płyt: Quick-lock
- stacja oczyszczająca i separująca użytki inline

Wstęp

Słowo wstępne 2

Koenig & Bauer prezentuje maszynę Rapida 76 przeznaczoną do luksusowej produkcji w formacie B2. 3

Ponad 350 zmian form drukowych na zmianę 5

Fabryka Kart Trefl-Kraków: gry przyjazne środowisku, z dodatkową możliwością nałożenia powłoki bakteriobójczej w maszynie Rapida 106. 7

Drukarnia Solidbox: innowacyjne systemy POS i wysoko uszlachetnione opakowania kartonowe 9

Grupa Thimm inwestuje w rumuński zakład i rozszerza kompetencje w zakresie druku 11

30% wzrost obrotów w obszarze druku cyfrowego w firmie Rondo dzięki maszynie Durst Delta SPC 130 . . . 13

W Customer Technology Center zainstalowano maszynę flekso EVO XC. 14

Wieloletni partner firmy Nilpeter, przedsiębiorstwo LUX Global Label, inwestuje w nową maszynę FA-17 . 15

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

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

Szanowni Państwo,

Tuż przed wakacjami śpieszymy z dostarczeniem Państwu naszego najnowszego biuletynu, w którym przygotowaliśmy ciekawe informacje z szerokiego portfolio naszych produktów. Znajdziecie Państwo w nim m.in. informację dotyczącą zmian wprowadzonych w naszej maszynie w formacie B2, która w nowej koncepcji designu zostanie zainstalowana w Polsce u jednego z naszych klientów opakowaniowych. Mogę również zdradzić, że równolegle będziemy prowadzić instalację najnowszego modelu hybrydowej maszyny Rapida 106, także w najnowszym designie drupa 2021, u tego samego odbiorcy.

Sukces naszych klientów jest także naszym sukcesem, dlatego też z radością przedstawiamy osiągnięcia w Drukarni Rindt w Fuldzie, która wykorzystuje moce produkcyjne swojej Rapidy 106-8+L SW4 w najwyższym stopniu dochodząc do 350 zmian zleceń na zmianę.

Nasi klienci są w stanie już od dłuższego czasu sprawdzić w czasie rzeczywistym swoje wydajności przy użyciu systemu LogoTronic, lub przy pomocy miesięcznego raportu Performance Report. System LogoTronic Cockpit został rozbudowany o funkcje analityczne, monitorujące ogólną efektywność podłączonych maszyn (OEE), wykonując ocenę postępów i pozwalając w czasie rzeczywistym uniknąć strat czasowych i produkcyjnych, motywując cały zespół wykorzystujący maszyny Rapida i wskazując ich dodatkowe możliwości.

W ostatnim czasie wiele działo się także w Fabryce Trel-Kraków, której dynamiczny rozwój i zdobycie kolejnych rynków pozwolił w bardzo krótkim czasie na zakup trzech średnioformatowych maszyn offsetowych. Jesteśmy bardzo dumni, że możemy być dostawcą technologii przy tak wymagającej produkcji, a także dziękujemy za powierzone nam zaufanie.

Także w segmencie druków wielkoformatowych, w szczególności do produkcji typu POS mogliśmy być dzięki maszynie

KOENIG & BAUER



Rapida 164 częścią innowacyjnego projektu rozwojowego drukarni Solidbox.

Chciałbym Państwa także zainteresować naszymi maszynami do bezpośredniego zadruku tektury falistej. Maszyny z rodziny Corru- tj. Corruflex, Corrucut oraz Corrujet znalazły już swoich pierwszych odbiorców w Europie. Jedną z nich jest grupa Thimm, która dzięki instalacji maszyny Corruflex już wielokrotnie zwiększyła wydajności produkcyjne. Drukarnia Rondo stworzyła własne centrum druku cyfrowego, zakupując do zadruku tektury falistej maszynę Delta SPC FlexLine Automatic, która jest częścią projektu rozwojowego firmy Koenig & Bauer DURST.

Nieustająco rozwijamy także nasz dział druku flekso wąskiej i szerokiej wstęgi. Wzbogaciliśmy nasze centrum pokazowe w Wuerzburgu o nową maszynę EVO XD, a także na początku roku zainstalowaliśmy najnowszą maszynę CI w Polsce u jednego z koncernowych klientów. Na zakończenie znajdziecie Państwo informację o rozwoju naszych klientów w sektorze maszyn wąskowstęgowych w linii duńskich maszyn Nilpeter.

Zachęcam do tej ciekawej lektury i życzę Państwu odpoczynku i spokoju w nadchodzącym czasie wakacyjnym.

Już wkrótce poinformujemy o naszych kolejnych pomysłach i działaniach na rynku Europy Centralnej i Wschodniej.

Z wyrazami szacunku

Jan Korenc
Managing Director Koenig & Bauer (CEE)

Koenig & Bauer prezentuje maszynę Rapida 76 przeznaczoną do luksusowej produkcji w formacie B2



Maszyna Rapida 76 firmy Koenig & Bauer weszła właśnie w nowy etap rozwoju. Pracująca w formacie B2 maszyna (format arkusza 530 x 750 mm, format specjalny 605 x 750 mm) wyróżnia się niezwykle wysokim stopniem automatyzacji, niewielkim zapotrzebowaniem powierzchni oraz znakomitą wydajnością pracy, do 18.000 ark./h. Maszyna różni się od swojej poprzedniczki także optycznie dzięki nowo opracowanemu, niezwykle estetycznemu designowi od Koenig & Bauer, który na rynku został już dostrzeżony i nagrodzony. Zarówno te już sprawdzone jak i nowe funkcje automatyzacyjne czynią z maszyny Rapida 76 wyjątkowo wydajne narzędzie produkcyjne. Istotną cechą jest obecność komponentów niezależnych napędów DriveTronic, umożliwiających prostą obsługę bez konieczności stosowania skomplikowanych przekładni oraz równoległe prowadzenie procesów zmiany zlecenia i narządzenia. Dostępna

jest także usługa wstępnego ustawiania wszystkich komponentów maszyny. Obok stanowiska sterowania ErgoTronic wyposażonego w ekran typu Wallscreen maszyna dysponuje ekranami dotykowymi, gwarantującymi pełen komfort

obsługi. Rapida 76 to idealny instrument produkcyjny dla tych wszystkich, którzy swoją pracę opierają głównie na zleceniach w formacie B2.

Wysoka wszechstronność

Uzyskanie maksymalnej wszechstronności produkcyjnej maszyny Rapida 76 osiągalne jest dzięki możliwości zastosowania do jedenastu zespołów drukujących i uszlachetniających, dopasowanych do indywidualnych wymagań produkcyjnych. Mogą to być dziesięciokolorowe maszyny z automatycznym odwracaniem arkusza, umożliwiające druk 5/5 z dodatkową wieżą lakierującą – przeznaczone na przykład do produkcji okładek – lub maszyny do produkcji opakowań z możliwością nanoszenia podwójnego lakierowania – przeznaczone np. do produkcji opakowań dla przemysłu farmaceutycznego. Opcją są warianty podwyższone umożliwiające tworzenie wyższych stosów produktów (dla druku na kartonach) oraz warianty przedłużenia wykładania dla zastosowania różnych rodzajów lakierowania.



KOENIG & BAUER

Nie możemy także tutaj zapomnieć o rozwiązaniach pozwalających na zadruk cienkich etykiet lub folii IML.

Dzięki szerokiemu wachlarzowi rozwiązań z dziedziny techniki pomiarowej z inspekcją arkusza inline włącznie maszyna Rapida 76 jest znakomitym narzędziem umożliwiającym także zastosowania specjalne, w tym produkcję dokumentów z zabezpieczeniami.

Ta półformatowa maszyna wykazuje swoją elastyczność także w odniesieniu do stosowania różnego rodzaju farb oraz sposobów uszlachetniania. Obok farb konwencjonalnych pozwala ona na użytkowanie farb oraz lakierów UV. Poza systemami suszącymi typu IR/TL do dyspozycji są także systemy UV-, HR-UV- oraz LED-UV.

„Specjalność fabryki“ Koenig & Bauer

Obok powyżej wymienionych zalet maszyna Rapida 76 może pochwalić się obecnością innych, niespotykanych w tej klasie formatów rozwiązań, dostępnych dla jej użytkowników. Tak jak w przypadku innych maszyn Rapida, także w tym modelu istnieje możliwość rozsprzęglania nieużywanych w procesach produkcyjnych zespołów farbowych. Pozwala to na redukcję zużycia wałków oraz obniżenie czasów narządzania. Ponowne zasprzęglenie zespołów drukujących następuje poprzez naciśnięcie jednego przycisku na stanowisku sterowania. Maszyna Rapida 76 pozwala na wymianę form drukowych bez konieczności ich zaginania, niezależnie od tego, czy mamy do czynienia ze zautomatyzowaną czy też symultaniczną wymianą. Kałamarz farbowy ColorTronic gwarantuje wysoki stopień powtarzalności produkcji dzięki typowemu dla maszyn Rapida rozwiązaniu umożliwiającemu dozowanie farby bez powstawania efektów ubocznych. Jest to możliwe dzięki zastosowaniu rakli strefowych oraz specjalnej mechaniki, pozwalającej na dociskanie kałamarza farbowego do duktora zawsze z taką samą siłą. System ten nie wymaga także stosowania folii w kałamarzu farbowym. Powłoka EasyClean pozwala na niezwykle szybką zmianę farby. Symultaniczna

wymiana wszystkich form drukowych na maszynie Rapida 76 trwa 45 sekund. W połączeniu z rozwiązaniem CleanTronic Synchrono możliwe jest równoległe mycie cylindrów gumowych i dociskających oraz wybranych zespołów farbowych. Skraca to istotnie czasy narządzania i pozostawia do dyspozycji więcej czasu na samą produkcję. To samo dotyczy automatycznej wymiany form lakierujących.

Różnorodność techniki pomiarowej i regulacyjnej

Zorientowane na użytkownika rozwiązania z zakresu techniki pomiarowej i regulacyjnej przyczyniają się do skrócenia czasów narządzania, zmniejszenia ilości makulatury oraz zabezpieczenia wysokiej, stabilnej jakości druku. Maszyna Rapida 76 może zostać wyposażona w systemy służące pomiarom i regulacji rejestru, sterowaniu farbowemu oraz inspekcji arkusza. Wszystkie systemy inline pracują w oparciu o wspólną kamerę, co zmniejsza nakłady konserwacyjne i ułatwia obsługę.

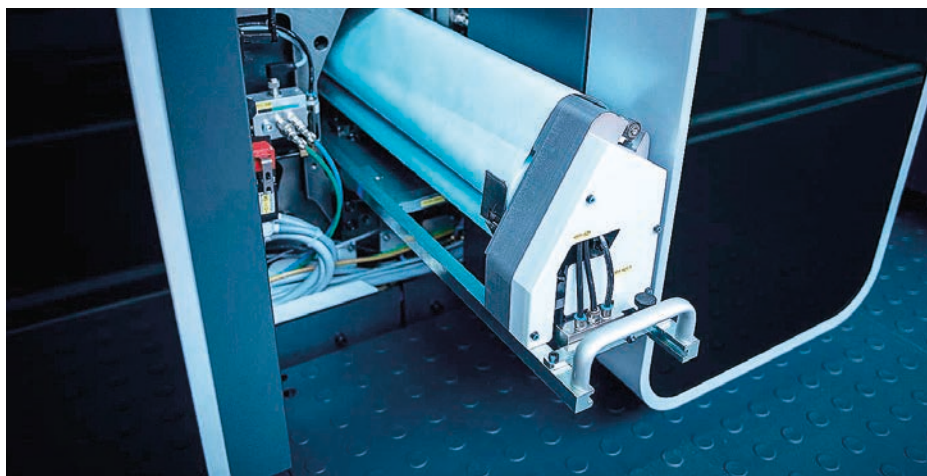
W maksymalnej dostępnej wersji wyposażenia system ErgoTronic ICR reguluje register na pojedynczym arkuszu z poziomu stanowiska sterowania. QualiTronic ColorControl to gwarancja wygodnej regulacji nafarbowania. Kamera zainstalowana po ostatnim zespole drukującym lub lakierującym, względnie po ostatnim zespole przed odwracaniem przekazuje automatycznie gęstości optyczne i reguluje strefy farbowe w procesie inline. Opcjonalnie istnieje możliwość

rozbudowy systemu o regulację balansu szarości (QualiTronic InstrumentFlight). QualiTronic PDFCheck pozwala na inspekcję wydrukowanych arkuszy i ich porównanie z plikiem PDF zleceńodawcy, gwarantując bezkompromisowy poziom jakości.

Usługi cyfrowe za naciśnięciem przycisku

Szeroki wachlarz dostępnych na maszynie Rapida 76 usług cyfrowych pozwala na redukcję nieplanowanych przesto- jów, wygodną konserwację maszyny pozbawioną wszelkich barier oraz na anonimowe porównywanie parametrów wydajnościowych z urządzeniami o takich samych parametrach technicznych. Paleta opcji obejmuje usługi od PressCall służącej optymalizacji komunikacji podczas zdalnej konserwacji poprzez VisualPressSupport wykorzystywaną do wykonywania opisów zdarzeń zdalnej konserwacji wraz ze zdjęciami (oraz funkcją komentarzy), tekstami, filmami video i transmisją dźwięku, Performance Reports, Press Inspection Reports, aż po usługi „Predictive Services”, bazujące na działaniu sztucznej inteligencji.

Centralnym punktem kontaktowym pomiędzy użytkownikami maszyn Rapida a działem serwisu jest Customer Community. Na tej platformie można znaleźć wszystkie dostępne cyfrowe usługi serwisowe. Użytkownicy i producent mają dostęp do tej samej bazy informacji, która pozostaje aktualna przez cały czas ich współpracy.



Ponad 350 zmian form drukowych na zmianę



ze względu na ogromną presję cenowa na rynku. Obecnie większość produktów akcydensowych przechodzi przez maszynę drukującą z zadrukiem obustronnym i może być dodatkowo poddana uszlachetnieniu w jednym procesie produkcyjnym. Firma zoptymalizowała więc dwie maszyny do druku na wprost dla druku opakowań. Oznacza to, że dla każdego produktu dostępne są optymalne i ekonomiczne urządzenia produkcyjne.

Drukarnia o wysokiej wartości dodanej oraz dużych możliwościach przetwarzania

To konieczne, ponieważ spektrum produkcyjne drukarni Rindt opiera się na różnorodności. Firma współpracuje z największymi klientami z branży poligraficznej.

Należą do nich niektóre spółki DAX, dostawcy usług finansowych, klienci z branży farmaceutycznej, motoryzacyjnej, logistycznej, spożywczej, opieki zdrowotnej, usług medialnych i turystyki, a także wydawnictwa, firmy ubezpieczeniowe i agencje. Obok akcydensów produkcja obejmuje także opakowania, produkty drukowane z wszelkiego rodzaju uszlachetnieniami lakierami oraz całą gamę szczególnie skomplikowanych produktów.

Dyrektor Zarządzający Sebastian Jerabeck opisuje przedsiębiorstwo jako „drukarnię z wartością dodaną” i wyjaśnia to w następujący sposób: „Lubimy produkować to, z czego inni rezygnują. Ponadto oferujemy bardzo szeroki zakres produktów, ponieważ oprócz wła-

snych zakładów produkcyjnych możemy korzystać również z innych, należących do naszej grupy przedsiębiorstw.” Obok typowych usług drukarni arkuszowej można więc skorzystać również z usług grupy medialnej: od agencji reklamowej po rozwój aplikacji, od sprzedaży reklam po heatsetowy i coldsetowy rolowy druk offsetowy, włącznie z usługami obróbki po druku oraz spedycyjnymi. Konfekcjonowanie także wchodzi w zakres oferty.

Ponadto klienci firmy Druckerei Rindt mogą wybierać pomiędzy dwoma różnymi rozwiązaniami produkcyjnymi: z jednej strony specjaliści chętnie towarzyszą swoim klientom we wszystkich fazach procesu, aby opracować dla nich unikatowe i często kompleksowe produkty poligraficzne. Obejmuje to tworzenie tzw. białych wzorów, odbitek, wzorów wykrawania, perforacji, falcowania i dalszego uszlachetniania. Szczególnie na-



Jedną z wyjątkowych cech Rapidy 106 jest system kompensacji rozciągnięcia arkusza papieru za pomocą jednego przycisku.

Drukarnia Rindt w Fuldzie od roku prowadzi produkcję z wykorzystaniem maszyny Rapida 106 z ośmioma zespołami drukującymi, odwracaniem arkusza umożliwiającym produkcję 4/4 oraz dodatkową wieżą lakierującą. Już po raz drugi drukarnia, należąca do grupy medialnej Parzeller, zdecydowała się na maszynę Rapida przeznaczoną do druku dwustronnego oraz uszlachetniania. Maszyny firmy Koenig & Bauer należą do podstawowego wyposażenia tej drukarni od ponad 16 lat. Od tego czasu zakupiono siedem maszyn, z których trzy pracują obecnie równolegle w systemie trzymianowym.

Dzięki ośmiokolorowej maszynie drukarnia Rindt kontynuuje rozwój w sektorze druku akcydensów. Zwykły druk prosty przeżywa obecnie trudny okres

KOENIG & BAUER



bywcy z dużych firm chętnie korzystają z tej kompleksowej usługi. Przed podjęciem dalszych decyzji dotyczących druku często potrzebują tego typu wzorów, a ze względu na różnorodność swojej pracy nie znają wszystkich szczegółów możliwości technologicznych, jakie dają procesy drukowania i wykańczania.

Z drugiej strony, zlecenia druku mogą być realizowane bez doradztwa czy też dodatkowych usług - po cenach porównywalnych z cenami drukarni internetowych.

Zadowoleni użytkownicy maszyny Rapida

To, że drukarnia ta wciąż wraca do technologii maszyny Rapida, ma swój bardzo konkretny powód. Jak mówi Sebastian Jerabeck: „Z jednej strony, sektor druku akcydensowego znajduje się pod ogromną presją kosztową. Z drugiej strony, zakup agregatów drukujących związany jest z wysokimi kosztami inwestycyjnymi”. Dlatego ważne jest, aby inwestować w technologię, która jest

jak najmniej zawodna, pracuje w sposób jak najbardziej zautomatyzowany i z wysoką wydajnością. Dla ekspertów z Fuldy technologia maszyny Rapida jest „miarą wszystkiego”. Jakość druku jest doskonała, a technologia - zawsze niezawodna. Ponadto specjaliści z drukarni Rindt doceniają postęp technologiczny, jaki dokonuje się w kolejnych seriach maszyn. Jedną z cech technicznych, których wymaga drukarnia Rindt, jest kompensacja rozciągnięcia arkusza papieru (technicznie możliwa dzięki napędowi bezpośredniemu) z poziomu pulpitu sterującego, co pozwala uzyskać efekt precyzyjnego pasowania na całym arkuszu. Poza tym dla przedsiębiorstwa ważne są osiągnięte czasy zmiany zlecenia. „Narządzanie jesteśmy w stanie przeprowadzić niezwykle szybko” – ocenia dyrektor zarządzający. „Ponad 350 zmian form drukowanych na zmianę to nasza codzienność. Użytkownik maszyny musi być dalekowzroczny.” Drukarnia Rindt w pełni wykorzystuje swoje maksymalne wydajności druku osiągnięte dzięki technice maszyn Rapida – do 18.000, a nawet 20.000 ark./h.

Wzrost w zakresie druku arkuszowego

Drukarnia Rindt jest jedną z drukarni arkuszowych, które z roku na rok osiągają wzrost, nawet jeśli rok 2020 jest wyjątkiem ze względu na pandemię. 75 pracowników, w tym pięciu stażystów, pracuje zgodnie z metodą 5S, systematycznym podejściem do projektowania własnego miejsca pracy i środowiska pracy w taki sposób, aby można było optymalnie skoncentrować się na działaniach tworzących wartość. Odciąża to pracowników, redukuje czynnik stresu i zwiększa produktywność. Fakt, że wszyscy pracownicy dążą w tym samym kierunku i że nie ma rotacji, świadczy o tym, że atmosfera w pracy jest prawidłowa. Po zakończeniu pandemii Sebastian Jerabeck spodziewa się dalszego wzrostu drukarni i ma już w zanadru ambitne plany dotyczące automatyzacji procesów.

Fabryka Kart Trefl-Kraków: gry przyjazne środowisku, z dodatkową możliwością nałożenia powłoki bakte- riobójczej w maszynie Rapida 106



Rok 2020 był dla Fabryki Kart Trefl-Kraków jednym z najważniejszych i przełomowych w jej ponad 70-letniej historii. Firma zdecydowała się bowiem na wdrożenie ambitnego projektu związanego z uruchomieniem produkcji innowacyjnych gier karcianych i planszowych, przyjaznych dla środowiska, a także – jeśli życzy sobie tego klient – zabezpieczonych opatentowaną powłoką lakierniczą o walorach biobójczych. Są one wytwarzane w ekofabryce – nowoczesnym zakładzie produkcyjnym, zbudowanym zgodnie ze standardami proekologicznymi i uwzględniającym rozwiązania zbieżne z wytycznymi gospodarki o obiegu zamkniętym i polityki zrównoważonego rozwoju. Tu we wrześniu ub. r. rozpoczęła pracę maszyna Koenig & Bauer Rapida 106-5+L ALV3, która stała się integralną częścią całego projektu.

Historia i rozwój

Fabryka Kart Trefl-Kraków to najstarszy i największy polski producent kart do gry, spadkobierca tradycji założonych w 1947 r. Krakowskich Zakładów Wyrobów Papierowych. Przez wiele lat Fabryka Kart Trefl-Kraków wytwarzała tylko karty, jednak zmieniająca się sytuacja rynkowa oraz kolejne inwestycje w park maszynowy sprawiły, że firma ewoluowała również w kierunku producenta gier planszowych. Rok 2015 i przeprowadzka z centrum Krakowa do nowego zakładu w Specjalnej Strefie Ekonomicznej w Podtężu k. Niepołomic nadały temu procesowi rozpędu.

„Był to naturalny element naszego rozwoju, gdyż karty stały się integralną częścią wielu gier planszowych – mówi Stanisław Wiązowski, dyrektor zarządzający Fabryki Kart Trefl-Kraków. – Zaczę-

liśmy je z jednej strony wprowadzać do naszego własnego portfolio, ale przede wszystkim – produkować na zamówienie wydawców gier z całego świata w ramach działalności usługowej B2B. Obecnie współpracujemy z klientami z ponad 30 krajów, głównie z Europy Zachodniej. Z myślą o własnej działalności wydawniczej uruchomiliśmy w ub.r. Wydawnictwo Muduko, zaś dwa lata wcześniej markę produktów dla dzieci – Zu&Berry, których wyroby można spotkać w sklepach zabawkarskich w całej Polsce”.

Z uwagi na światowy trend w kierunku ekologii, we wrześniu ub.r. firma uruchomiła ekofabrykę – nowy, przyjazny dla środowiska zakład produkcyjny. Natomiast już kilka lat wcześniej narodził się tu pomysł wprowadzenia na rynek gier bezpiecznych dla użytkownika, zabez-

KOENIG & BAUER

pieczonych specjalną substancją biobójczą. Z tym drugim przedsięwzięciem związany jest projekt unijny, wdrażany w ramach Poddziałania 3.2.1 (Badania na rynek Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020). Uwzględnia on m.in. liczne inwestycje sprzętowe, wśród których znalazła się nowa, pełnoformatowa maszyna Koenig & Bauer – kolejne już rozwiązanie z serii Rapida, jakie trafiło do Fabryki Kart Trefl-Kraków.

Gry przyjazne dla środowiska

Gra planszowa przyjazna środowisku naturalnemu jest – jak podkreśla Stanisław Wiązowski – pierwszym tego typu produktem w skali światowej: „Wszystko wskazuje na to, że zapoczątkowaliśmy nowy trend w świecie gier, z entuzjazmem przyjęty przez naszych klientów. Gry przyjazne środowisku to element naszej strategii proekologicznej. Promujemy jednocześnie zastosowanie do ich produkcji proekologicznych, a więc biodegradowalnych lub odzyskiwalnych podłoży kartonowych i papierowych. Dotyczy to wszystkich elementów gier: plansz czy kart, ale też pionków czy kostek, które również mogą być wykonane z kartonu lub drewna, a nie z tworzywa sztucznego. Klient może zdecydować, że chce wyprodukować u nas grę przyjazną środowisku. Taką produkcję poświadczamy stosownym certyfikatem i udzielamy klientowi prawa do oznakowania produktu znakiem Ecofriendly game.

„Ekologia jest najważniejszą ideą, wokół której budujemy firmę. Z tej idei wynika budowa ekofabryki i oferta produkcji gier przyjaznych środowisku” – dodaje Katarzyna Czerewko, dyrektor marketingu Fabryki Kart Trefl-Kraków.

Gry o walorach biobójczych podstawą unijnego projektu

„Uruchomienie produkcji innowacyjnych gier karcianych i planszowych zabezpieczonych lakierem o walorach biobójczych” to z kolei nazwa innego realizowanego przez Fabrykę Kart Trefl-Kraków projektu, z którym wiążą się kolejne inwestycje. Mówi Stanisław Wiązowski: „Prace nad technologią gier

bezpiecznych pod względem mikrobiologicznym zaczęliśmy jeszcze w 2017 roku, wspólnie z naukowcami z Politechniki Warszawskiej. Przez ten czas wykonaliśmy szereg badań i testów potwierdzających jej skuteczność, ale też gwarantujących jej bezpieczeństwo dla użytkownika i środowiska. Efekty tych prac zostały potwierdzone przez niezależne instytuty badawcze – specjalna powłoka lakierownicza jest skuteczna w przypadku wielu patogenów, a jej działanie ma charakter długookresowy. Opatentowana przez nas technologia biobójcza wykorzystuje tzw. nanosrebro i otaczającą je warstwę krzemionki, co czyni ją nietoksyczną i nieszkodliwą dla człowieka oraz środowiska naturalnego”. Jest ona stosowana wyłącznie na nowej maszynie Rapida.

Katarzyna Czerewko uzupełnia: „Podobnie jak w przypadku gier przyjaznych środowisku, to klient ma wybór i możliwość zlecenia wykonania swojej gry z udziałem wspomnianej technologii biobójczej. Oczywiście oba te elementy (tj. materiały proekologiczne i lakier biobójczy) można zastosować jednocześnie. Oferujemy zatem naszym klientom szereg opcji, spośród których mogą wybrać optymalne dla siebie rozwiązanie”.

Koenig & Bauer po raz kolejny

Rapida 106-5+L ALV3 to kolejne już rozwiązanie firmy Koenig & Bauer, dostarczone do Fabryki Kart Trefl-Kraków na przestrzeni minionych dekad. W przetargu, jaki został rozpisany z myślą o nowej maszynie offsetowej, uwzględniono różne elementy jej wyposażenia, niezbędne przy skutecznej realizacji całego projektu. Stanisław Wiązowski wskazuje m.in. na energooszczędność urządzenia (emitowana przez nie energia cieplna jest wykorzystywana do ogrzewania hali produkcyjnej, jest też wyposażona w dedykowane systemy suszenia VariDry Blue) oraz liczne systemy kontrolno-pomiarowe, wpływające na wyższą wydajność produkcji, eliminację błędów czy niższy poziom odpadów (w przypadku maszyny Rapida 106 są nimi m.in. ErgoTronic CC + Lab, Qualitronic CC z protokołowaniem i inspekcją arkuszy PDF Check). „Wszystko to wpisuje się w naszą proekologiczną strategię – mówi dyrektor zarządzający

Fabryki Kart Trefl-Kraków. – Zależało nam, by rozwiązania sprzętowe stanowiące wyposażenie ekofabryki również były w jak największym stopniu przyjazne środowisku. W przypadku maszyny drukującej ważnym dla nas również elementem była dodatkowa możliwość dozowania powłoki biobójczej (po jej zmieszaniu z lakierem) w wieży lakierującej. Wiadomo, że proces realizowany inline jest o wiele bardziej wydajny i eliminujący potencjalne uszkodzenia czy błędy. Mamy bardzo dobre doświadczenia w tym zakresie z maszyną Rapida 105 zainstalowaną przed trzema laty, więc cieszymy się, że także w przypadku obecnie realizowanego projektu unijnego to rozwiązanie Koenig & Bauer w najlepszym stopniu spełniało parametry procedury przetargowej”.

Z myślą o docelowej produkcji dostarczona do ekofabryki maszyna została podniesiona o 450 mm i wyposażona w pakiet do zadrukowywania podłoży o maksymalnej grubości 1,2 mm. Na jej wydajność wpływają m.in.: automatyka do pracy non stop, niezależne cylindry płytowe SPC czy automatyczna zmiana wałków rastrowych AniloxLoader. Maszyna pracuje z prędkością maksymalną 20 tys. ark./h.

Ekofabryka – innowacyjny na skalę światową zakład produkcyjny

Gry przyjazne środowisku (Ecofriendly games), jak również pozostałe wyroby produkowane przez Fabrykę Kart Trefl-Kraków, bazujące na biodegradowalnych bądź odzyskiwalnych surowcach, powstają w ekofabryce – nowoczesnej hali produkcyjnej, będącej – jak podkreśla Stanisław Wiązowski – ewenementem na skalę światową: „Planując budowę drugiego zakładu chcieliśmy osiągnąć coś więcej niż tylko kolejną przestrzeń produkcyjną. Jako firma od lat wdrażająca dobre praktyki, politykę zrównoważonego rozwoju i odpowiedzialna społecznie, uznaliśmy, że koncepcja tego budynku i jego funkcjonowania powinna być zbieżna z realizowaną w nim, proekologiczną produkcją i generowaniem jak najniższego śladu węglowego”.

KOENIG & BAUER

Ekofabryka była budowana zgodnie z normą BREEAM, co poświadcza stosowny certyfikat. Potwierdza on, że przy budowie korzystano z usług dostawców i podwykonawców lokalnych, co skracało czas ich dojazdu i pozwoliło zredukować ilość spalin emitowanych do atmosfery. Konstrukcja budynku, o powierzchni produkcyjno-magazynowej 7,2 tys. m², uwzględnia szereg rozwiązań, które czynią go unikalnym nie tylko w skali naszego kraju. „W całej firmie korzystamy z energii pochodzącej ze źródeł odnawialnych, w tym z fotowoltaiki – podkreśla Stanisław Wiązowski. – W instalacjach sanitarnych wykorzystujemy wody odpadowe. Stosujemy pompy ciepła oraz szereg energooszczędnych i proekologicznych rozwiązań, także w kontekście

nowo zainstalowanej maszyny Rapida. Dbamy o gospodarkę odpadami, które w 100% trafiają do firm zajmujących się recyklingiem. Z tego też względu promujemy wśród naszych klientów rozwiązania bazujące na proekologicznych materiałach z certyfikatem FSC. Przyjazny dla środowiska tryb życia propagujemy także wśród naszych pracowników: mam na myśli dołaty dla osób dojeżdżających rowerami czy wspólnym transportem samochodowym”.

Jak dodaje Katarzyna Czerewko, proekologiczne podejście Fabryki Kart Trefl-Kraków spotkało się z bardzo pozytywnym odzewem i dużą aprobatą ze strony obecnych, ale też nowo pozyskiwanych klientów: „Zlecenia od wydawców gier z

różnych krajów to ok. 75% naszego przychodu, więc każdy argument w rękach handlowca, przemawiający za podjęciem z nami współpracy jest bardzo istotny. Dotychczas dużą część nowych zleceń i kontrahentów pozyskiwaliśmy na targach branżowych, które z wiadomych względów od dłuższego czasu nie odbywają się. Działania online nie są w stanie nam zrekompensować kontaktów bezpośrednich, ale nasza oferta produkcji gier przyjaznych środowisku oraz gier o walorach biobójczych robią olbrzymie wrażenie. Zapraszamy zatem do współpracy wszystkich, którzy – poza solidnym wykonaniem usług na europejskim poziomie – zainteresowani są wartościami dodanymi oferowanymi w ramach naszej działalności”.

Drukarnia Solidbox: innovacyjne systemy POS i wysoko uszlachetnione opakowania kartonowe

Drukarnia opakowań Solidbox z Wieprza k. Andrychowa to przykład firmy poligraficznej, która nawet w niesprzyjającej sytuacji rynkowej spowodowanej pandemią osiągnęła na przestrzeni ostatniego roku znaczące sukcesy rynkowe. Obsługując głównie klientów z branży spożywczej w zakresie systemów POS i opakowań kartonowych, znacząco zwiększyła wolumen zamówień, co przełożyło się na wzrost zatrudnienia o niemal 100%.

Od opakowań litych do pełnokolorowych, uszlachetnionych systemów POS

Początki firmy sięgają 1991 roku, kiedy to jej obecny współwłaściciel – Adam Gołba założył firmę zajmującą się produkcją opakowań, najpierw szarych, zaś z czasem – zadrukowy-



KOENIG & BAUER

wanych na jednej z pierwszych w Małopolsce maszyn w formacie BO. Była nią pochodząca z drugiej ręki Planeta, która – jak się okazało po latach – była pierwszym z kilku rozwiązań marki Koenig & Bauer w tej firmie. Kolejne lata przyniosły zmiany własnościowe, ale też wydarzenie tragiczne w historii drukarni – w roku 2005 powódź zniszczyła ją niemal do szczętnie, a także znajdujący się w niej sprzęt. „Niebawem jednak udało nam się stanąć na nogi – mówi Dariusz Gołba (syn założyciela), który w roku 2007 dołączył do ojca i dziś wspólnie z nim prowadzi rodzinną firmę. – Przenieśliśmy się do nowej lokalizacji, w Andrychowie. Rozbudowaliśmy halę, w drukarni pojawiły się nowe urządzenia, w tym kolejna – także używana Planeta w formacie BO, którą w 2013 roku zastąpiliśmy modelem Rapida 142. Zresztą rok 2013 był dla nas przełomowy: firma przeszła rebranding, a naszym głównym obszarem zainteresowania – obok opakowań kaszerowanych – stały się systemy POS, głównie stendy, displeje i ekspozytory. Stanowią one podstawę naszego asortymentu do dzisiaj. To właśnie zlecenia z segmentu POS realizowane zarówno dla odbiorców bezpośrednich (głównie z branży spożywczej) jak i dla agencji reklamowych, decydują o naszym potencjale i są motorem napędowym wzrostów”.

Dynamiczny rozwój firmy spowodował potrzebę budowy nowej, większej hali wraz z rozbudowanym zapleczem socjalnym. W krótkim czasie zakupiono działki w Wieprzu k. Andrychowa. Wybudowano tam nowoczesne obiekty i zainstalowano całą infrastrukturę potrzebną do produkcji opakowań. Firma przeniosiła produkcję do nowej siedziby w połowie 2020 roku.

Maszyna Rapida 164 częścią innowacyjnego projektu

Z uwagi na rosnącą liczbę zamówień właściciele drukarni Solidbox już przed kilkoma laty rozważali zakup nowej maszyny drukującej w formacie BO+. Poza maszyną drukującą potrzebne też były nowe urządzenia do sztancowania, kaszerowania, składarko-sklejarka i system CTP. „Zakup nowych maszyn stwarzał większe możliwości rozwoju – mówi Dariusz Gołba. – Uzyskaliśmy patent na nowy, inno-

wacyjny system kaszerowania opakowań. Patent ten uzyskał akceptację PARP i otrzymaliśmy dotację. Środki z niej pozyskane pozwoliły na zakup w 2020 roku wszystkich nowych maszyn potrzebnych do produkcji w formacie BO+. Stanowiły one część projektu unijnego (o sygnaturze POIR.03.02.01-12-0003/19-00), związanego z wdrożeniem innowacyjnego procesu technologicznego polegającego na zastosowaniu nowego sposobu produkcji opakowań i materiałów POS”.

„Inwestycje w kompleksowy park maszynowy są naturalnym następstwem naszego rozwoju i oczekiwań rosnącej grupy klientów względem wyższej wydajności i coraz krótszych terminów dostaw – kontynuuje Dariusz Gołba. – Jeżeli chodzi o drugi z wymienionych czynników – to możemy się tu pochwalić bardzo dużą elastycznością. Na zapytania klientów reagujemy szybko dostarczając prototyp produktu w bardzo krótkim czasie. Tę sprawność działania bardzo sobie cenimy nasi stali zleceniodawcy, którzy polecają nas kolejnym. Ten swoisty „marketing szeptany” jest dla nas jednym ze źródeł pozyskiwania klientów”.

Z uwagi na realizację nowego projektu unijnego, którego celem było rozszerzenie oferty Solidbox o innowacyjne rozwiązania technologiczne, rozpisany został przetarg m.in. na nową maszynę w formacie BO+, uwzględniającą szereg parametrów koniecznych dla powodzenia całego przedsięwzięcia. Jak podkreśla Adam Gołba, jednym z kluczowych był większy format niż ten oferowany przez model Rapida 142, dotychczas wykorzystywany przez drukarnię: „Zależało nam na możliwości wykonywania stendów czy displejów z jednego arkusza, bez konieczności ich klejenia – co w wielu wypadkach dotychczas było normą. Wiele projektów jakie realizujemy, wymaga formatu 1600 x 1200 mm, więc maszyna BO+ (gdzie maksymalny format arkusza to 1640 x 1205 mm) stała się koniecznością dla sprawnego ich wykonania. Zależało nam również na wyższej prędkości maszyny oraz jej wyposażeniu w różne opcje automatyzujące pracę. Oceniamy, że dzięki nowym inwestycjom nasza wydajność wzrosła o ok. 50-60%”.

Koenig & Bauer po raz czwarty

Warunki przetargowe w największym stopniu spełniła oferta złożona przez Koenig & Bauer (CEE), uwzględniająca model Rapida 164-5+L ALV2. Maszyna jest dostosowana do zadrukowywania podłoży kartonowych o grubości maksymalnej 1,2 mm i uszlachetniania ich lakierem UV. O jakość i sprawność produkcji dba rozbudowana technika kontrolno-pomiarowa w postaci systemów Ergotronic ColorControl i Qualitronic CC z protokołami QualityPass i inspekcją arkuszy. Dariusz Gołba podkreśla, że inwestycja w nowy model oznacza dla drukarni przeskok nie tylko pod względem obsługiwanej formaty, ale też wspomnianych rozwiązań software'owych: „Siłą rzeczy potrzebowaliśmy nieco czasu, by poznać wszystkie nowe funkcje, ale tu bardzo pomocni byli technicy serwisowi ze strony dostawcy. Zresztą na przestrzeni minionych lat bardzo pozytywnie oceniamy współpracę z regionalnym oddziałem tej firmy, z którym mamy kontakt od 2013 roku. Tym bardziej cieszymy się, że to właśnie jej oferta zwyciężyła w rozpisany przez nas przetargu”.

Dariusz Gołba przyznaje, że zwiększony potencjał produkcyjny Solidbox to z jednej strony – sprawniejsza i stabilniejsza obsługa dotychczasowych klientów, z drugiej zaś – konieczność poszukiwania nowych zleceń, które pomogą „nakarmić” nowoczesny park sprzętowy firmy: „M.in. za sprawą maszyny Rapida 164 mamy się czym pochwalić podczas rozmów biznesowych. Poza nowoczesnymi urządzeniami stale pracujemy też nad nowymi projektami i innowacyjnymi rozwiązaniami w obszarze POS”. Jednym z nich był np. kartonowy model samochodu, odzwierciedlający oryginał w skali niemal 1:1 (film dokumentujący ten projekt, jak też inne, realizowane z udziałem maszyny Rapida 164 można obejrzeć na kanale firmy Solidbox w serwisie YouTube. „To tylko przykład naszych możliwości, którymi staramy się inspirować klientów – zarówno bezpośrednich jak i współpracujące z nami agencje reklamowe. Zapraszamy zatem do kontaktu i do zapoznania się z naszą ofertą, także za pośrednictwem nowej strony internetowej <http://www.solidbox.pl>” – podsumowuje Dariusz Gołba.

Grupa Thimm inwestuje w rumuński zakład i rozszerza kompetencje w zakresie druku



Producent opakowań Thimm inwestuje w maszynę fleksograficzną Corruflex w zakładzie w Sibiu, wyznaczając nowe standardy jakości. Tym samym przedsięwzięcie znacznie zwiększa wydajność bezpośredniego zadruku tektury falistej na rynku wschodnioeuropejskim. Jednocześnie klienci zyskują na skróceniu czasu reakcji w produkcji opakowań.

Corruflex niemieckiego producenta maszyn Koenig & Bauer jest obecnie jedną z najnowocześniejszych maszyn fleksograficznych do postprintów. Od początku 2021 roku uzupełnia portfolio rumuńskiego zakładu Thimm pack'n'display o wysokiej jakości postprinty. „Dzięki instalacji nowej maszyny możemy teraz oferować naszym klientom bezpośrednio na rynku środkowo- i wschodnioeuropejskim wysokiej jakości bezpośredni zadruk tektury falistej” - mówi Michael Weber, dyrektor ds. strategii korporacyjnej i marketingu Grupy Thimm. Wzrosły wymagania rynkowe dotyczące jakości druku metodą postprintu.

Weber kontynuuje: „W Thimm pack'n'display w Sibiu wyznaczamy nowe standardy jakości. Jest to pierwsza maszyna tego typu na rynku wschodnioeuropejskim”. Dzięki bardzo wysokiej dokładności pasowania maszyny drukarskiej oraz zastosowaniu wałków rastrowych zgodnych ze specyfikacją można uzyskać kolorowe nadruki o maks. zakresie rastra 49/50.

Nowa maszyna może bez problemu zrealizować na przykład fotonadruki na papierze wysokiej jakości. Dzięki suszarkom wbudowanym do poszczególnych jednostek drukujących oraz wydajnej suszarce końcowej możliwe jest, oprócz papieru niepowlekanego, zadrukowanie również papieru powlekanego wysokiej jakości. „Jeśli ze względów produkcyjnych w drukowanym obrazie wystąpi błąd, wadliwy arkusz jest automatycznie wykrywany, usuwany z maszyny i rekompensowany ilościowo, tak aby jakość i ilość pozostała na tym samym poziomie” - objaśnia Weber działanie monitoringu druku maszyny. „Kolejną funkcją jest bezwalcowe wciąganie arkuszy tektury falistej do maszyny. Zapobiega to utracie kalibracji – arkusze nie ulegają uszkodzeniu”.

Maszyna ma format roboczy 1,52 x 2,80 m i osiąga prędkość do 10 000 wciąganych arkuszy na godzinę. Grupa Thimm jest zachwycona wydajnością maszyny. „Inwestycja pozwoliła nam wielokrotnie zwiększyć wydajność produkcyjną. Dru-



KOENIG & BAUER

karka oferuje wydajność do 30 milionów zadrukowanych metrów kwadratowych rocznie, co stanowi wzrost o 150 proc. w porównaniu z poprzednią maszyną „ - kontynuuje Weber. Również pracownicy zakładu w Sibiu byli pod wrażeniem nowoczesnej maszyny. „W trakcie bieżącej eksploatacji maszynę można przebroić na nowe zadanie. Wcześniej nie było to możliwe bez zatrzymania i wysunięcia maszyny”.

Instalacja nowej maszyny drukarskiej o łącznej długości 30 metrów wymagała wcześniejszej przebudowy fabryki. Grupa Thimm zainwestowała w budowę rumuńskiego zakładu kwotę około pięciu milionów euro. W Sibiu zatrudnionych jest około 308 pracowników, z których 222 pracuje w dziale produkcji.

Informacje o Grupie Thimm

Grupa Thimm jest czołowym dostawcą rozwiązań w zakresie opakowań i dystrybucji towarów. Portfolio rozwiązań obejmuje opakowania transportowe i handlowe z tektury falistej, wysokiej jakości stojaki handlowe (ekspozytory), systemy opakowaniowe z różnych kompozytów materiałowych oraz produkty drukarskie do dalszego przetwarzania przemysłowego. Dzięki innowacyjnym i zrównoważonym rozwiązaniom Thimm pomaga swoim klientom wyróżnić się i zindywidualizować na rynku. W tym celu to rodzinne przedsiębiorstwo przewiduje i rozwiązuje wyzwania ekonomiczne, ekologiczne i społeczne w swojej Wizji Zrównoważonego Rozwoju 2030. Dewizą Grupy Thimm jest oferowanie klientom zawsze najlepszego rozwiązania. To silne ukierunkowanie na klienta jest siłą napędową innowacyjności i pionierskiego ducha firmy. W tym celu konsekwentnie inwestujemy w rozszerzenie naszej obecności na rynku oraz w przyszłościowe technologie. Założona w 1949 roku firma rodzinna zatrudnia obecnie ponad 3400 pracowników w 21 lokalizacjach w Niemczech, Francji, Polsce, Rumunii i Czechach oraz wygenerowała w 2019 roku obroty w wysokości 623 milionów euro. Więcej informacji: www.top-packaging.pl



Thimm pack'n'display jako część Grupy Thimm oferuje najlepsze rozwiązania dla klientów do pakowania i prezentacji towarów. Segment biznesowy realizuje projekty na terenie całej Europy, od doradztwa poprzez projektowanie, design, produkcję i konfekcjonowanie aż po dystrybucję. Do grona klientów zalicza się światowa branża artykułów markowych, zarówno online, jak i stacjonarnie.

30% wzrost obrotów w obszarze druku cyfrowego w firmie Rondo dzięki maszynie Durst Delta SPC 130



Przedsiębiorstwo Rondo Ganahl ujawnia plany dotyczące własnego centrum druku cyfrowego. Inwestycja w maszynę Koenig & Bauer Durst Delta SPC 130 FlexLine Automatic już przyniosła znaczący wzrost sprzedaży i wyznacza dalszy kierunek rozwoju. Jest to maszyna wywodząca się ze wspólnego portfolio maszyn produkowanych przez firmę Koenig & Bauer DURST i jest montaż oraz testy są przeprowadzane w siedzibie firmy Durst w Austrii.

Maszyna Delta SPC 130 dysponująca technologią druku bazująca na farbach wodnych zaspokaja potrzeby właścicieli produktów markowych w obszarze przemysłu opakowań spożywczych. Rondo docenia ogromny potencjał technologii umożliwiającej realizację zleceń w krótkim czasie, przy zachowaniu doskonałej jakości druku na poziomie druku offsetowego. Aby sprostać wzrostowi sprzeda-

ży, już jesienią 2021 roku w austriackim zakładzie w St. Ruprecht nad Rabą ma zostać otwarta nowa hala produkcyjna przeznaczona do druku cyfrowego. Dwa lata temu firma z Grupy Rondo była jedną z sześciu w Europie, które rozpoczęły produkcję cyfrową. Blisko 90 % działalności Rondo w zakresie druku cyfrowego przypada na branżę spożywczą.

Karl Pucher, Dyrektor Zarządzający w Rondo Ganahl w St. Ruprecht nad Rabą, mówi: „Tradycyjnie zajmowaliśmy się drukiem fleksograficznym i offsetowym, jednak od dawna myśleliśmy o przejściu na produkcję cyfrową. Dwa lata temu zdecydowaliśmy się na ten krok i bardzo się z tego cieszymy. Cyfrowa produkcja w obszarze tektury falistej wzrastała o 25 do 30% każdego roku, a klienci składają obecnie powtarzające się zlecenia, co jest dla nas bardzo ważne”.

„W czasie pandemii widzimy, że czasy realizacji zleceń stają się coraz krótsze, a wzory są często zmieniane. Dzięki temu, że możemy drukować w technologii cyfrowej, jesteśmy także elastyczni i możemy sprostać wymaganiom w bardzo krótkim czasie, czego wymagają właściciele produktów markowych. Maszyna Delta SPC 130 firmy Durst z technologią druku przy zastosowaniu farb wodnych zapewnia rozwiązania, jakie musimy dostarczać dla przemysłu spożywczego. Wzrost obrotów był tak duży, że podjęliśmy decyzję o budowie nowej hali na potrzeby drukarni cyfrowej. Mamy nadzieję, że uda nam się ją uruchomić jesienią.”

Karl Pucher uzupełnia: „Nie kupiliśmy jedynie maszyny. Zdecydowaliśmy się na cały system, obejmujący także oprogramowanie dla takich obszarów jak zarządzanie zleceniami, zarządzanie kolorami czy automatyzacja. Druk cy-

KOENIG & BAUER



frowy dostarcza również odpowiedzi w globalnej debacie dotyczącej stosowania opakowań z tworzyw sztucznych, która oczywiście dotyka także obszarów żywności i bezpieczeństwa. Dzięki zastosowaniu bezpiecznych dla żywności farb zarówno w druku pierwotnych jak i wtórnych opakowań, możemy wytwarzać opakowania z tektury falistej, które mogą służyć jako alternatywa dla tworzyw sztucznych. Jesteśmy dobrze pozycjo-

nowani dzięki temu systemowi, który zresztą gorąco polecam.” Robert Stabler, Dyrektor Zarządzający Koenig & Bauer Durst: „W obliczu szybko zmieniającego się popytu, firmy zajmujące się dalszą obróbką po druku coraz częściej zdają sobie sprawę, że potrzebują niezawodnego, wszechstronnego, kompleksowego rozwiązania, aby zaspokoić potrzeby właścicieli produktów markowych w zakresie elastycznej realizacji ich zleceń. Rondo

jest doskonałym przykładem na to, w jaki sposób firmy mogą zapewnić płynną realizacją zleceń w swoich zakładach, inwestując w kompletne systemy workflow i zarządzania kolorem. Współpracujemy z firmą Rondo w sposób ścisły i partnerski. Umożliwia to zespołom pracowników spełnienie nowych wymagań, włącznie ze stosowaniem farb wodnych, przy jednoczesnym zapewnieniu zgodności z wymogami bezpieczeństwa żywności dla opakowań pierwotnych.”

W Customer Technology Center zainstalowano maszynę flekso EVO XD



W Customer Technology Center (CTC) w Würzburgu obok maszyny do druku cyfrowego typu singlepass RotaJET stanęło jeszcze jedno urządzenie. Od kwietnia do dyspozycji odwiedzających klientów jest także maszyna Evo XD 8 przeznaczona do zadruku opakowań elastycznych.

Członek Zarządu Koenig & Bauer, Christoph Müller: „Dzięki nowemu urządzeniu mamy teraz możliwość organizowania tutaj w Würzburgu indywidualnych i dopasowanych do potrzeb danego odbiorcy pokazów druku dla naszych klientów - wirtualnie bądź bezpośrednio na miejscu.”

Zbudowana w macierzystym zakładzie maszyna Evo XD 8 jest wysoko zautomatyzowanym i znakomicie wyposażonym urządzeniem do druku fleksograficznego typu CI, z wewnętrznym zespołem odwracania wstęgi oraz urządzeniem tnącym in-line przed nawijaniem. Charakteryzuje się szerokością zadruku 1.270 mm i osiąga prędkość produkcyjną do 500 m/min. Umożliwia zadruk farbami wodnymi folii oraz papierów o gramaturze do 150 g/m². Konsekwentna automatyzacja oraz solidna i ergonomicznie przemyślana konstrukcja ułatwiają osiągnięcie najlepszych wyników w zakresie jakości i produktywności.

„Wrz z uruchomieniem dodatkowej maszyny demonstracyjnej Evo XD w sercu Europy firma Koenig & Bauer podkreśla swoje ambicje na wzrastającym rynku druku fleksograficznego” – zaznaczył Luigi Magliocchi, Dyrektor Zarządzający firmy Koenig & Bauer Flexotecnica.

Wieloletni partner firmy Nilpeter, przedsiębiorstwo LUX Global Label, inwestuje w nową maszynę FA-17

Przedsiębiorstwo LUX Global Label z siedzibą w Lafayette Hill w Pensylwanii (USA), będące wieloletnim partnerem firmy Nilpeter, zainwestowało w nową 10-kolorową maszynę fleksograficzną FA-17, aby zwiększyć wydajność operacyjną i sprawdzić granice możliwości w zakresie wprowadzania na rynek nowoczesnych produktów.

Koncentracja ambicji wokół dwóch kluczowych obszarów

„Nasze ambicje związane z nową linią koncentrują się wokół wydajności procesów oraz rozwoju produktu” - mówi Leslie Gurland, Executive Vice President Global



Sales and Marketing w firmie LUX Global Label. „Po pierwsze, maszyna umożliwia nam zwiększenie prędkości i zmniejszenie poziomu makulatury, co pozwala nam na skrócenie czasu realizacji zamówień i utrzymanie konkurencyjności cenowej na rynku. Po drugie, instalacja ta jest oznaką naszego stałego zaangażowania w testowanie granic i wprowadzanie na rynek nowych, najnowocześniejszych produktów” – kontynuuje pani prezes.

„Nawiązaliśmy współpracę z firmą, która opracowała technologię „micro motion” dla efektu 3D, wymagającą ultra-precyzyjnego druku i doskonałego pasowania registrów. Tego rodzaju produkcja może powstać jedynie przy zastosowaniu najnowszej linii FA. Rozwiązanie to ma daleko idące możliwości zarówno jako unikatowe zabezpieczenie dedykowane branży opieki zdrowotnej, jak i wizualny element wyróżniający produkty higieny osobistej” - podsumowuje Leslie Gurland.

Linia FA firmy Nilpeter

Linia FA to najbardziej wszechstronna fleksograficzna maszyna drukująca na rynku. Jej centrum stanowi nowoczesny pulpit sterowania, z intuicyjnym interfejsem użytkownika i w pełni mobilną kontrolą druku. FA pozwala drukarniom na zwiększenie wydajności ich maszyn drukujących dzięki posiadanym modułom wspierającym generowanie wartości dodanej, a także pakietem aplikacji i automatyzacji. Wszystkie główne komponenty są produkowane we własnym zakresie, co oznacza wyższą jakość produkcji oraz kontroli. System przepływów produkcyjnych LEAN firmy Nilpeter oraz jednolite zakłady zapewniają dostawy na cały świat.

Sukces w pełnych wyzwaniach czasach

W samym środku globalnej pandemii firma LUX Global Label odniosła sukces dzięki wzrostowi obrotów, niesamowicie oddanym pracownikom i wielu wirtualnym sesjom. „Dla mnie niezmiernie ważne jest docenienie wszystkich niesamowitych pracowników firmy LUX, którzy są

niezbędni, tych produkujących etykiety do najbardziej potrzebnych leków, produktów dostępnych bez recepty i środków odkażających do rąk. Przychodzili oni do pracy dzień w dzień i wykonywali swoje zadania z pozytywnym nastawieniem. Na szczęście większość naszych klientów, podobnie jak my, odnotowała wzrost biznesu podczas COVID, co oczywiście było pozytywnym zjawiskiem w tych bardzo trudnych czasach. Musieliśmy się przestawić i wspierać naszych klientów bez osobistych wizyt, poprzez wirtualne sesje, spotkania i proofy, a na miejscu byliśmy tylko w przypadku projektów o znaczeniu krytycznym”, mówi Leslie Gurland.

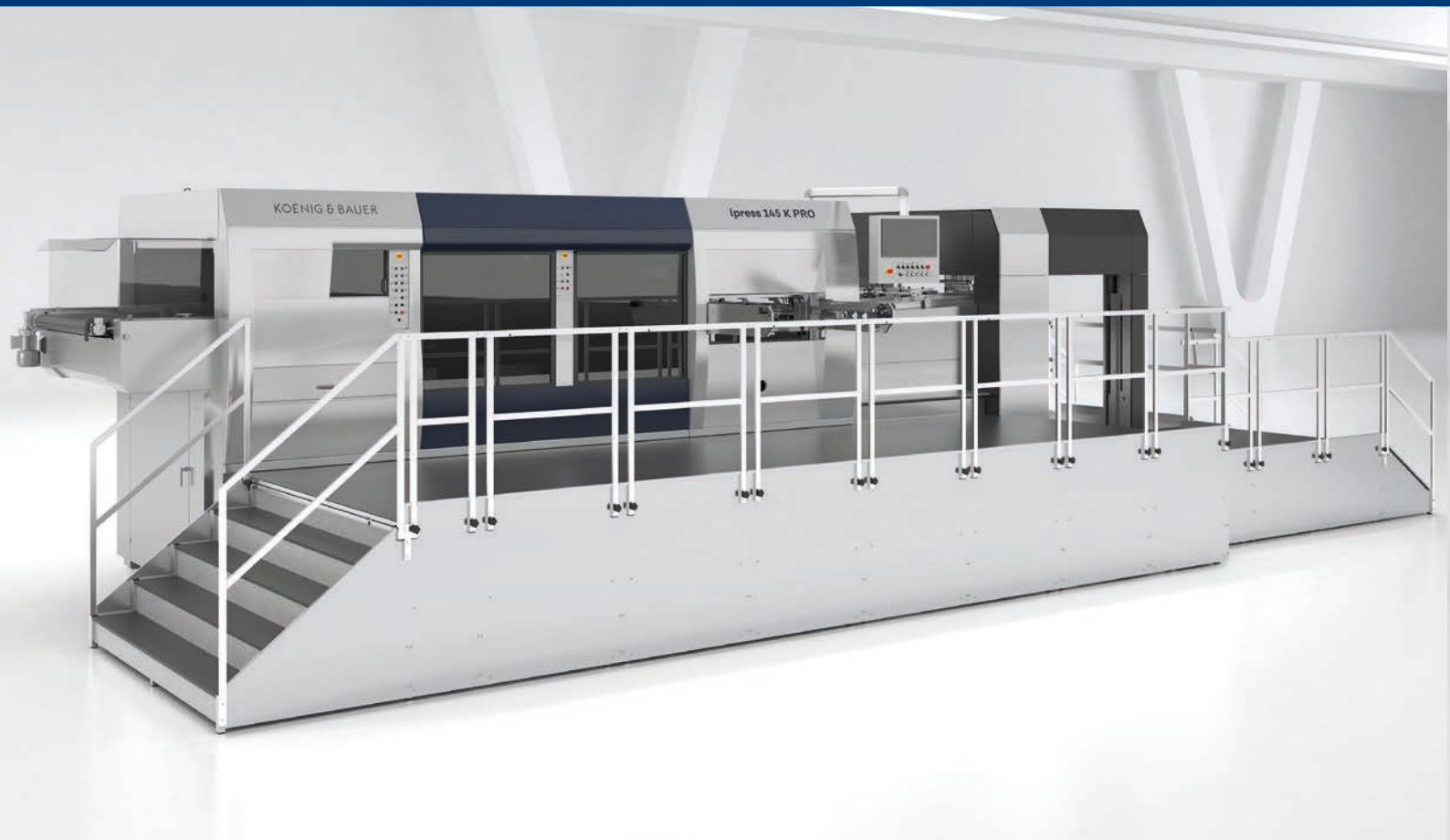
Wyrazy uznania dla LUX & Nilpeter

„Jestem dumna z telefonu, który niedawno otrzymałam od weterana w naszej branży - to zastęga zarówno nas w LUX, jak i naszych maszyn Nilpeter. Osoba ta produkowała etykiety, które były bardzo podobne do tych, jakie produkowaliśmy w przeszłości, a jej klient chciał uzyskać taki sam wygląd jak nasze etykiety. Niestety, jego maszyny były prostymi maszynami fleksograficznymi i nie udało mu się osiągnąć takiego samego wyglądu jak nam”. „W wyprodukowanej przez nas etykiecie zastosowaliśmy białą perłową farbę wklęsłodrukową, która nadała jej naturalny połysk, a nie ziarnisty wygląd. Fioletowa winieta została wykonana w technice offsetowej, dzięki czemu wizualnie przechodzi w biel, podczas gdy druk fleksograficzny stworzył twardą linię. To był ogromny komplement, gdy ten człowiek, który pracował dla największych i najlepszych firm produkujących etykiety, powiedział: <<Wasza etykieta jest piękna - nie znam nikogo w Stanach Zjednoczonych, kto mógłby ją wykonać>>” - dodaje Leslie Gurland.

KOENIG & BAUER

Sztance płaskie

w średnim i wielkim format



pl.koenig-bauer.com

we're on it.