

Heidelberg

Info

Heidelberg Praha spol. s r. o.
Číslo 2 • 2009

SAPHIRA – NOVÁ KOLEKCE MATERIÁLŮ NA TRHU // Heidelberg nabízí široké portfolio materiálů
DRUHÁ GENERACE STROJE VARIMATRIX 105 V PRAXI // Představení inovované verze výsekového stroje
FILTRACE VLHČIČÍHO ROZTOKU // FilterStar Compact a FilterStar – dva nové unikátní systémy



Obsah

3 AKTUALITY

KAMA FINISHING DAYS 2009

6 KAMA Finishing Days 2009

SAPHIRA

8 Saphira – nové spotřební materiály

OPENHOUSE 2009 – KOMERČNÍ TISKÁRNA

S HYBRIDNÍ TISKOVOU PRODUKCI

10 Openhouse 2009 – Komerční tiskárna s hybridní tiskovou produkcí

PŘEDSTAVUJEME

12 Z STUDIO Zlín se strojem Heidelberg Speedmaster SM 74-8-P+LX

GALLUS ECS 340

14 Gallus ECS 340 – První tiskový stroj ze žuly

DRUHÁ GENERACE STROJE VARIMATRIX 105

18 Druhá generace stroje Varimatrix 105 v praxi

AKCE

21 Barevný svět Heidelberg

22 Customer Tour 2009

ROZHOVOR

23 Heidelberg Praha a technologie Gallus

CITO PRINTLINE – SYSTÉM RSP

24 CITO PrintLine – systém RSP

FILTRACE VLNČICÍHO ROZTOKU

26 Filtrace vlhčicího roztoku

Opět přinášíme řadu novinek...



Vážené čtenářky,
vážení čtenáři,

v tomto čísle Heidelberg Info se ohlédneme za některými zákaznickými akcemi – jednak za březnovým Openhousem, květnovým zájezdem zákazníků do Heidelbergu, červnovou oslavou desetiletého výročí od-

dělení spotřebních materiálů a také akcí KAMA Finishing Days. Nezapomínáme ale představovat také nové technologie. V září byl v ČR oficiálně zahájen prodej heidelberských spotřebních materiálů Saphira, o kterých vám přinášíme další informace. Také představíme nový flexotiskový stroj Gallus ECS 340, inovovaný výsekový stroj Varimatrix, jehož první instalaci v ČR máme úspěšně za sebou, a seznámíme vás se systémy partnerské firmy CITO pro in-line výsek na archových ofsetových strojích Heidelberg.

Doufám, že Heidelberg Info vám zpříjemní sychravé podzimní dny.

Pohodu při jeho čtení
vám přeje váš Tomáš Hejzlar

Vybíráme

SAPHIRA – NOVÁ KOLEKCE MATERIÁLŮ NA TRHU

Nedílnou součástí výrobního workflow v ofsetovém tisku jsou nejrůznější spotřební materiály, jejichž kvalita může do značné míry ovlivnit i celkovou výslednou kvalitu tiskové produkce. Toho si je vědoma i společnost Heidelberg, která na tuzemský trh zavádí ucelené portfolio spotřebních materiálů pod značkou Saphira. Materiály pod touto značkou dnes představují ucelené portfolio produktů používaných napříč celým spektrem polygrafické výroby. Nalezneme zde tak spotřební materiály nejenom pro vlastní tisk, ale celou řadu materiálů i pro předtiskovou přípravu a dokončující zpracování. Charakteristickým znakem pro celé portfolio produktů Saphira je jejich vysoká kvalita a také širší technologický servis, který společnost Heidelberg Praha k těmto produktům svým zákazníkům nabízí. Touto kombinací tak zákazníci získávají s těmito materiály i další přidanou hodnotu.

DRUHÁ GENERACE STROJE VARIMATRIX 105 V PRAXI

Výsekové stroje řady Varimatrix si na tuzemském trhu získávají stále větší oblibu především kvůli své univerzálnosti použití a také snazší dostupnosti. Na trhu jsou tato zařízení již od roku 2005, na loňském veletrhu drupa 2008 v německém Düsseldorfu se však dočkala významné modifikace, když byla uvedena druhá generace výsekových strojů Varimatrix 105, nabízející celou řadu vylepšení a změn. Společným znakem těchto úprav je především snaha o zvýšení automatizace, vedoucí k významnému zjednodušení přípravy při současném zkrácení neproduktivních časů stroje.

První instalace tohoto automatizovaného výsekového stroje na sebe nenechala dlouho čekat ani v našem regionu. Již v loňském roce byl totiž Varimatrix 105 CS uveden do provozu ve společnosti Efko-karton, sídlící v Novém Veselí nedaleko Žďáru nad Sázavou.

FILTRACE VLNČICÍHO ROZTOKU

Konečnou kvalitu tisku ovlivňuje nejenom vlastní výběr tiskového stroje, ale svůj nezanedbatelný vliv mají i další materiály vstupující do výrobního procesu. Důležitou roli tak na tomto místě hraje i složení, kvalita a čistota vlhčicího roztoku. To si uvědomuje i společnost Heidelberg, a proto asi nikoho nepřekvapí, že právě systémům pro práci s vlhčícím roztokem věnuje zvýšenou pozornost. Proto také od letošního roku nabízí ke svým tiskovým strojům dva unikátní systémy filtrace vlhčicího roztoku, které umožňují dlouhodobě udržet vlastnosti vlhčicího roztoku na požadované úrovni, a navíc pomáhají snížit náklady spojené s vlhčícím prostředkem a mají pozitivní vliv na životní prostředí.

Aktuality

SPECIALITA PRO K & D GRAPHICS

Výrobci tiskových strojů kromě standardních konfigurací vyrábějí na přání svých zákazníků také stroje zcela speciální. Právě takový stroj byl společností Heidelberg nainstalován také v americké tiskárně K & D Graphics sídlící ve městě Orange v Kalifornii. V polovině června tohoto roku zde byl totiž uveden do provozu stroj Speedmaster XL 105 v unikátní konfiguraci umožňující oboustranný tisk včetně lakování při jednom průchodu archu strojem.

Tiskový stroj s označením Speedmaster XL 105-6+LYY-P-6+L (UV) se může pochlubit impozantní délkou 38 metrů. Jak již označení napovídá, nový archový stroj je v tiskárně K & D Graphics vybaven dvanácti tiskovými agregáty, obracécím zařízením, dvojicí lakovacích modulů a dvojicí sušících jednotek. Celkově je tudíž stroj, doplněný o zařízení CutStar pro používání rolového materiálu, vybaven 16 věžemi. Don Chew, prezident společnosti K & D Graphics, k instalaci tohoto unikátního stroje uvedl, že tím došlo k naplnění jeho snu o rozšíření kapacitních možností v oblasti tisku obalů v prvotřídní kvalitě. Navíc nyní bude moci tiskárna díky systému CutStar zpracovávat nejenom archový, ale i kotoučový papír. Možnost oboustranného potisku a lakování při jednom průchodu archu strojem navíc tiskárně přináší podstatné úspory v produkčních časech stroje, stejně jako v časech potřebných na přestavbu stroje při změnách zakázek. Dle slov Dona Chewa nové možnosti lakování umožní tiskárně získat nové zákazníky. Z jeho kalkulací vyplývá, že díky novému stroji a jeho produktivitě bude tiskárna K & D Graphics schopna zakázku v nákladu 700 000 výtisků vyrobit za pouhých pět dnů. Dodejme, že dříve zde tisk takové zakázky na šestibarvovém stroji Speedmaster CD 102 trval okolo tří týdnů.

Na závěr uvedme, že společnost K & D Graphics byla založena v roce 1982 původně jako garážová tiskárna, v průběhu let se však rozrostla na moderní polygrafický podnik

s 50 zaměstnanci. Kromě nového stroje Speedmaster XL 105 je tiskárna vybavena také dvojicí šestibarvových archových ofsetových strojů Speedmaster CD 102. Z produkce společnosti Heidelberg pak tiskárna disponuje také řezacím pracovištěm POLAR, skládacím strojem Stahlfolder TH 82, snášečím drátošičkou Stitchmaster ST 450 či třeba strojem Diana X 135 pro lepení a skládání krabiček.

OCENĚNÍ PRO Z STUDIO ZLÍN

Majitelé tiskových řešení od společnosti Heidelberg se často mohou pochlubit nejrůznějšími úspěchy jak v oblasti vlastního podnikání, tak i v nejrůznějších soutěžích, kde jsou hodnoceny konečné produkty zhotovené na tiskových zařízeních společnosti Heidelberg.



Oceněním z první kategorie se může v současné době pochlubit i zlínská společnost Z Studio, která obdržela mezinárodní ocenění podnikatelské úspěšnosti Dekra Award 2009. Ocenění přitom na tomto desátém ročníku dostala společnost Z Studio jako první z České republiky. Z Studio obdrželo cenu za vzorový přístup při implementaci systémů řízení a za excelentní výsledek v kategorii, v níž se sleduje spokojenost zákazníků. Firma dosáhla výborného hodnocení i ve všech ostat-

ních kritériích. Při posuzování firem zařazených do soutěže o Dekra Award se hodnotí šest hledisek: leadership a strategie, orientace na zaměstnance, systém řízení a procesy, spokojenost zaměstnanců, spokojenost zákazníků a etický a sociální management. Dodejme, že ocenění Dekra Award 2009 uděluje Dekra Certification GmbH ze Stuttgartu.

ROZŠÍŘENÍ NABÍDKY CTP SYSTÉMŮ

Společnost Heidelberger Druckmaschinen AG v nedávné době rozšířila nabídku termálních CtP zařízení ve formátové řadě Suprasetter A, do níž je zahrnut model A52, pracující ve formátu B3, a A75, umožňující zpracovat tiskové desky do formátu B2. I když se rozšíření nabídky CtP zařízení netýká nových modelů, jde jistě o velmi zajímavou novinku, která upoutá nejednoho zájemce o tato zařízení.

S novou generací CtP zařízení Suprasetter je totiž možné v závislosti na výbavě zvýšit produktivitu až o 58 %. U obou modelů CtP Suprasetter řady A lze nyní volit ze dvou produkčních rychlostí, přičemž u stroje s nižší produkční rychlostí je možný pozdější upgrade na vyšší model. Suprasetter A52 je tak nyní možné nakonfigurovat buď na výkon 20 desek za hodinu v základní verzi, nebo na 27 desek za hodinu ve verzi se zvýšenou produktivitou. U modelu pracujícího v maximálním formátu B2 produkuje základní verze 17 desek za hodinu, rozšířená verze pak 22 desek za hodinu. Oba modely je také možné vybavit automatickým kazetovým nakladačem.

O modely CtP zařízení Suprasetter je celosvětově velký zájem, o čemž mimo jiné svědčí i skutečnost, že od jejich uvedení bylo celosvětově prodáno a nainstalováno více než 3 000 těchto termálních CtP systémů. K jejich velké oblibě kromě jiného napomáhá i skutečnost, že jde o zařízení úsporná. Se spotřebou 0,7 kW za hodinu totiž Suprasetter A52/A75 spotřebovává až pětkrát méně energie a vyzařuje až pětkrát méně tepelné energie než srovnatelná zařízení ostatních výrobců.

SPOLEČNOST BRANALDI S VARIMATRIXEM

Výsekové stroje Varimatrix jsou v tuzemských tiskárnách stále žádanější. Novým přírůstkem stroje Varimatrix 105 se v letošním roce může pochlubit i společnost Branaldi sídlící v Brandýse nad Labem.

Instalovaný stroj Varimatrix 105 je určen k výseku, výlupu a horké fóliové ražbě na široké spektrum materiálů, jejichž plošná hmotnost se pohybuje od 80 až po 1 400 g/m². Při zpracování vlnité lepenky může být tloušťka materiálu až 4 mm. Se strojem Varimatrix je možné pracovat při rychlostech až 7 500 ar-

časů potřebné na přípravu při změnách zakázek a v neposlední řadě také ekonomickou efektivitu, dosahovanou díky provádění výseku a ražby v jednom průchodu archu strojem.

HOSPODÁŘSKÉ VÝSLEDKY HEIDELBERGU

Společnost Heidelberger Druckmaschinen AG v nedávné době uveřejnila čtvrtletní výsledky hospodaření. Tak jako u ostatních společností, také u Heidelbergu jsou tyto výsledky především ovlivněny celosvětovou hospodářskou a ekonomickou krizí.

Během prvního čtvrtletí finančního roku 2009/2010 proto firma pokračovala v redukci personálních nákladů, snižování zásob, omezování výdajů na výzkum a vývoj a celkově v restrukturalizaci celé společnosti. Významně zpomaleny byly také investiční záměry. Přibližně polovina z oznámených 5 000 pracovních míst už byla zrušena, anebo je součástí pevně odsouhlasených sociálně akceptovatelných úsporných opatření. K 30. červnu Heidelberg zaměstnával v globálním měřítku 18 353 lidí.

RINGIER PRINT S NOVÝM STAHLFOLDEREM

Ostravská společnost Ringier Print CZ se rozhodla pro další modernizaci svého vybavení v oblasti dokončujícího zpracování. Do svého provozu totiž nainstalovala nový skládací stroj Stahlfolder KH 78.

Společnost Ringier Print je známá především díky tisku novinových titulů, v jejím záběru je však také široké portfolio produktů z oblasti komerčních tiskovin. Aby byla schopna zpracovávat právě tuto paletu produktů, je tiskárna vybavena odpovídající výrobní kapacitou v archovém ofsetu a příslušném dokončujícím zpracování. O tom, že nejde pouze o doplňkovou výrobu, svědčí mimo jiné i skutečnost, že nový skládací stroj Stahlfolder KH 78 je již třetím strojem určeným pro skládání archů v této ostravské tiskárně.

Kombinovaný skládací stroj Stahlfolder KH 78 je vybaven novým systémem vyrovnávání archů na stohovém nebo paletovém nakladači. Falcovací stroj může být propojen se stohovým nakladačem FH 78, paletovým nakladačem PH 78 nebo bubnovým nakladačem RH 78. Ve všech třech případech lze naložit archy do maximálního formátu 78 x 120 cm. Výška stohu na stohovém nakladači může být až 80 cm, na paletovém až 120 cm a na bubnovém nakladači 8 cm. Součástí konfigurace je vykladač archů na výšku s lisováním a označováním SBP 46.H. Nově instalovaný skládací stroj Stahlfolder KH 78 je vybaven řadou automatizačních funkcí vedoucích ke zkrácení přípravných časů, usnadnění obsluhy a v neposlední řadě také ke zvýšení produktivity.



Varimatrix 105 před instalací ve společnosti Branaldi.

chů za hodinu, maximální tlak dosahovaný při výseku má hodnotu 300 tun. Lukáš Hlaváček ze společnosti Branaldi k instalaci nového výsekového stroje uvedl, že nadstavbou spolehlivé a výkonné úrovně běžné obalářské výroby je možnost provádění exkluzivního zušlechťování komerční produkce. To byl ostatně také důvod k investici do automatického výsekového stroje Varimatrix 105. Mezi přednostmi tohoto stroje pak pan Hlaváček vidí především jeho velkou flexibilitu, krátké

Ve sledovaném období druhého čtvrtletí se prodej meziročně snížil o 22 % a nové objednávky poklesly o 52 %. V tomto období, které je zároveň prvním čtvrtletím finančního roku 2009/2010, společnost Heidelberg obdržela nové zakázky za 550 mil. eur, což představuje 16% navýšení v porovnání se 474 mil. eur z letošního prvního kalendářního čtvrtletí. Hodnota prodeje v objemu 514 mil. eur je o 22 % pod hodnotou dosaženou ve stejném období loňského roku.

Řízení celého skládacího stroje je zajištěno prostřednictvím nového konceptu ovládní MCT s hlavním řídicím panelem umístěným na nakladači. Pro hlavní funkce jsou zde přímá tlačítka. Pomocí změření prvního archu je automaticky nastavena délka sání a odstupu archů. Systém centrálního ovládní propojuje nakladač archů a digitální ovladače ve skládacích stanicích a vykladači.

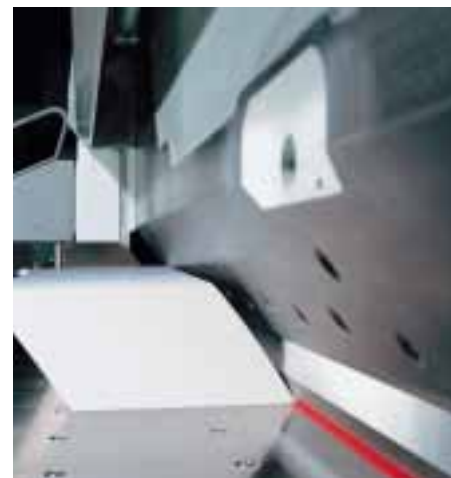
Z technických parametrů stroje uveďme, že Stahlfolder KH 78 umožňuje skládat rychlostí od 25 až po 230 m/min. při práci pouze s paralelním lomem a 25 až 200 m/min. při

využití křížového lomu. Maximální výkon je potom 50 000, resp. 25 000 zpracovaných archů za hodinu.

ORIGINÁLNÍ ŘEZACÍ NOŽE POLAR LEVNĚJI

Společnost Heidelberg Praha začala pravidelně nabízet vybrané drobné zboží a služby za zvýhodněných podmínek. Mimořádné nabídky, které jsou většinou spojeny se slevou, se týkají nejčastěji náhradních dílů, spotřebních materiálů a také vybraných servisních služeb.

Těmito kroky se společnost Heidelberg Praha snaží oživit polygrafický trh v době ekonomické stagnace (resp. poklesu), často jsou tyto slevy způsobeny také vyjednáváním výjimečných podmínek u subdodavatelů. Typickým příkladem mohou být i řezací nože od společnosti POLAR.

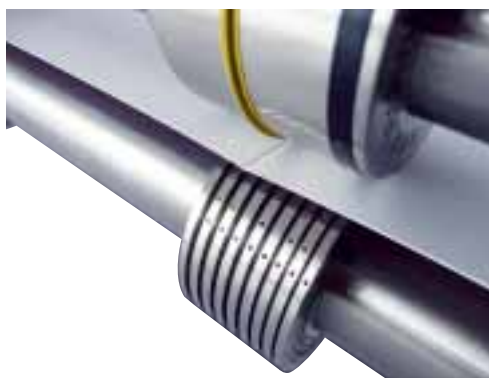


Díky mimořádným podmínkám nabízí Heidelberg Praha téměř do konce roku 2009 slevu na originální řezací nože POLAR. Při objednávce jakéhokoliv řezacího nože POLAR do 20. prosince 2009 získávají zákazníci slevu ve výši 20 % z běžné ceny. Bližší dotazy k akci a objednávky řezacích nožů POLAR je možné směřovat na telefonní číslo 225 993 218, popřípadě e-mailovou adresu spareparts.cz@heidelberg.com.

TRI-CREASER FAST-FIT

Při skládání archů se můžeme setkat s některými nežádoucími problémy, jako je například lámání a praskání vláken papíru v místech hřbetního lomu, které se zvláště vyskytují při zpracování kartonů s vyšší plošnou hmotností. Variantou, jak předcházet těmto problémům, je bigování před vlastním skládáním.

Řešení v podobě bigovacích kroužků a nástrojů má ve své nabídce i společnost Heidelberg v podobě nástrojů Tri-Creaser Fast-Fit. Tyto bigovací nástroje nahrazují bigovací soupravy Channel-Score a nabízejí celou řadu předností, mezi něž patří především velmi vysoká univerzálnost. Pomocí Tri-Creaser Fast-Fit je totiž možné zpracovávat jakékoliv potlaštěné archy při rychlostech zpracování až 30 000 archů/hod. Tyto archy přitom mohou být klidně opatřeny tiskovým či UV lakem. S pomocí těchto bigovacích



kroužků je možné přesně nabígnout libovolný arch, a to jak ve směru, tak i proti směru vláken. Se sadou obsahující celkem šest bigovacích kroužků je možné zpracovávat materiály, jejichž plošná hmotnost se pohybuje od 85 do 350 g/m². Různé šířky profilu pryžových kroužků, a tedy i vytlačené drážky zaručují, že po složení archu v drážce nemůže dojít k praskání a lámání vláken materiálu.

Mezi přednosti bigovacího systému Tri-Creaser Fast-Fit patří také jeho velmi snadná výměna. Bigovací kroužky jsou designovány přesně pro drážky bigovacího nástroje. Kroužek, který je rozdělen, stačí velmi jednoduše na nástroj nasadit. Na koncích kroužku jsou zarážky, které lehce zapadnou do drážek a zajišťují jeho nehybnost během celé produkce. Výměna probíhá velmi rychle, čemuž napomáhá mimo jiné i to, že při výměně není nutné vyndávat přípravky z nástrojové hlídce. Díky tomuto řešení je přípravu nástroje možné zvládnout během několika minut, samotné bigovací kroužky je pak možné vyměnit za několik málo vteřin.

Bigovací kroužky Tri-Creaser Fast-Fit je možné umístit na širokou škálu skládacích strojů Stahlfolder, stejně jako na zařízení dalších výrobců.

NOVÉ CTP DO OPTYSU OPAVA

Modernizaci v oblasti digitální přípravy tiskových desek provedla v nedávné době ve svém provozu společnost Optys Opava. K přípravě tiskových desek totiž začala používat CtP Suprasetter 75 se zvýšeným výkonem – nové CtP dokáže za hodinu zpracovat až 27 desek v plném formátu.

Nový termální systém Suprasetter 75 nahradil v provozu této tiskárny čtyři roky staré CtP Prosetter 74 pro osvit desek fialovým laserem. Nové CtP je vybaveno zařízením pro automatické nakládání a vykládání desek. Suprasetter 75 neslouží pouze pro archové stroje, ale také pro formulářové rotačky. Je vybaven děrovacím zařízením.

KAMA Finishing Days 2009

ZUŠLECHŤOVACÍ OPERACE jsou v popředí zájmu polygrafických firem i v současné době, která je sužována ekonomickou a hospodářskou krizí. Toho si je vědoma i drážďanská firma KAMA, která je dodavatelem strojů pro dokončující zpracování.

Právě tato společnost ve dnech 25.–26. června 2009 vsadila na prezentaci svých řešení v podobě první akce svého druhu s názvem KAMA Finishing Days 2009. Šlo o předváděcí akci pro zákazníky, na níž předvedla svá řešení z oblasti zušlechťovacích operací s důrazem na výsek, ražbu s fólií i bez ní, aplikaci hologramů, lepení skládaček apod.

Nový ProFoil

O tom, že akce KAMA Finishing Days 2009 může být samotným výrobcem brána velmi vážně, svědčí mimo jiné i skutečnost, že právě v rámci této akce si svou světovou premiéru odbyl stroj ProFoil 74. Drážďanská firma KAMA tudíž nečekala s uvedením stroje na žádnou oborovou výstavu, ale své nové za-

Využívají se zde nové upínací desky označované jako Honeycomb. Ty umožňují upnutí jakýchkoliv štočků standardních rozměrů. Všechny stroje ProFoil jsou také již v základní výbavě opatřeny modulem na aplikaci hologramů.

Pro úplnost dodejme, že na novém stroji ProFoil 74 může být zpracovááno široké spektrum materiálů. Kromě papírů a kartonů mohou být na tomto zařízení zpracovávány také lepenky nebo plastové fólie v rozsahu plošných hmotností od 100 až do 800 g/m². Pracovat lze také s mikrovlnnými lepenkami, jejichž maximální tloušťka může dosahovat až 1,8 mm. Formát archů zpracovávaného materiálu může být až 740 x 600 mm, přičemž produkční rychlost nového stroje dosahuje 5 000 archů za hodinu.

Inovovaný ProCut

Stroj ProFoil však nebyl jediným výsekovým zařízením, které budilo na akci KAMA Finishing Days 2009 velkou pozornost. Významných inovací se totiž dočkal i samotný výsekový stroj ProCut, jenž je značně oblíben i na tuzemském trhu, o čemž mimo jiné svědčí i řada instalací z posledních měsíců. V rámci prezentační akce byly vystaveny všechny formátové řady, a to v plné výbavě včetně modulu pro horkou ražbu a aplikaci hologramů. Návštěvníci se tak v Drážďanech mohli podrobně seznámit se stroji ProCut 53, ProCut 74 i ProCut 105. Všechny tři stroje se mohou pochlubit inovacemi v oblasti senzorů na čelních a bočních náložkách, které mají zaručit přesnější vyrovnávání archů. Upgradem prošlo také softwarové vybavení pro kontrolu a řízení produkce. Za zmínku stojí také nový systém CPX pro přesné a rychlé umístění štočku na desce, který je založen na snímání polohy štočku infračervenými kamerami. Systém CPX je použitelný nejen pro modely ProCut a ProFoil, ale lze jej dokonce s nepatrnými úpravami využít i u strojů jiných výrobců. Není nutné dodávat, že systém CPX nejen napomáhá přesnosti produkce, ale především výrazně zkracuje přípravné časy.



Společnost KAMA si v poslední době získala díky svým zařízením na českém trhu dobré jméno, a proto nikoho nepřekvapí, že na celkovém počtu 320 zákazníků, kteří se akce účastnili, se významnou měrou podíleli i zástupci českých tiskáren a polygrafických provozů. Cesta do nepříliš vzdálených Drážďan se tuzemským zástupcům jistě vyplatila, protože kromě ucelených technologických řešení mohli návštěvníci KAMA Finishing Days shlédnout i řadu novinek a inovací strojů a zařízení, stejně jako sérii čtyř odborných seminářů obsahově zacílených do segmentu povrchového zušlechťování a postpressového zpracování tiskovin.

řízení, jež konstrukčně vychází z výsekového stroje ProCut, připravila právě pro tuto akci. Zařízení ProFoil 74 je možné specifikovat jako speciální zařízení pro zpracování z oblasti aplikace horké ražby a hologramů. Podobně jako jiné výsekové stroje, také ProFoil 74 zvládá i výsek, rylování, perforaci atp., takže uživatel získá plně funkční řešení pro široké spektrum zakázek z oblasti dokončujícího zpracování a zušlechťování tiskovin. Jednou ze zásadních odlišností mezi stroji ProFoil a ProCut je především skutečnost, že vyhřívací jednotka u stroje ProFoil je pevně zabudována do stroje. Nové není pouze zabudování vyhřívací jednotky, ale i upínání štočků.

Stroje ProFold

Řada novinek byla představena nejenom na výsekových strojích, ale i stroje ProFold pro skládání a lepení se mohli pochlubit mnoha inovacemi. Prezentace těchto zařízení se nesla ve znamení univerzálnosti pro různé typy aplikací. Dokladem toho je i skutečnost, že skládací a lepicí stroje ProFold zde byly vystaveny ve čtyřech různých exemplářích, kde každý stroj byl osazen jinou kombinací nástrojů a na každém byly produkovány odlišné výrobky. Jeden ze strojů byl představen ve dvojnásobné délce, tedy lineárně byly za sebe zapojeny dva standardní moduly. Další dva stroje ProFold pak byly osazeny úplně novými nástroji. Návštěvníci KAMA Finishing Days se tak mohli seznámit s modulem na otáčení produktů, modulem na vkládání, hlubokým nakladačem s podtlakovým nakládáním, modulem pro aplikaci oboustranných lepicích pásek, modulem pro aplikaci odtrhových pásek atp. Oba stroje přitom byly vybaveny stejným standardním základem, odlišností zůstávala kombinace použitých nástrojů. Tato absolutní modularita strojů KAMA ProFold byla v Drážďanech doslova nepřehlédnutelná. Modularita strojů tak nyní nabízí nové možnosti v kreativě jednotlivých produktů, které mohou být pomocí těchto strojů zpracovávány.

Nové nástroje však nebyly jedinou novinkou, s níž se účastníci akce na strojích ProFold mohli seznámit. Kromě těchto nástrojů totiž byla největší novinkou softwarová aplikace Job Configurator, sloužící k ulehčení a zrych-



lení přípravné fáze. Výrobce přitom uvádí, že v oblasti nastavení stroje ProFold může docházet ke zkrácení přípravných časů v řádu desítek procent. Program Job Configurator pracuje tak, že po vložení layoutu výsledného produktu dojde k nadefinování nastavení jednotlivých skládacích pozic, směru skládacího způsobu lepení atp. Na základě vstupních údajů a vnitřního algoritmu je pak Job Configuratorem rozvrženo, jak bude produkt zpracován. Zajímavostí je, že je možné vytvořit i určitou animaci postupného zpracování produktu, kterou lze využívat také pro simulaci výroby. Zákazník může do programu zadat parametry produktu, který by chtěl vyrobit a „otestovat“, zda a jakým způsobem může být na stroji zpracován. Další z možností nové

aplikace je také to, že v souřadném systému odpovídajícím rozložení stroje zobrazí přesné umístění jednotlivých nástrojů a jejich nastavení. Pro obsluhu je pak velmi jednoduché stroj nastavit. Díky programu Job Configurator společnost KAMA doslova odskočila konkurenci, protože nikdo z přímých konkurentů podobné řešení nenabízí. V současnosti je nabízena verze off-line, nicméně je již připravována i in-line verze.

Jak jsme již výše uvedli, součástí prezentační akce byla také série čtyř specializovaných seminářů. V jejich rámci se návštěvníci mohli podrobněji seznámit s problematikou horké fóliové ražby, razicích klišé, aplikačních technik lepidel a procedur lepení. O odbornost těchto seminářů se starali profesní odborníci nejenom z německé společnosti KAMA, ale i odborníci ze spolupracujících společností Kurz či Henkel, které se zabývají výrobou razicích fólií, resp. výrobou lepidel pro polygrafii.

Ukazuje se, že veletrhy a výstavy nejsou jedinou vhodnou formou, jak představit svým zákazníkům svá nová řešení. Právě prezentační akce může být do jisté míry více cílená a může výrobcům přinést nejenom nové zákazníky, ale také rychlou zpětnou reakci na předváděná zařízení. Pro zákazníky je naopak tato forma prezentace vhodná především kvůli možnosti získat v klidnějším prostředí ucelené informace o zajímavých technologiích. ■



Saphira – nové spotřební materiály

NEDÍLNOU SOUČÁSTÍ VÝROBNÍHO PROCESU V OFSETOVÉM TISKU, která do podstatné míry určuje výslednou kvalitu zpracování, jsou spotřební materiály. I práce špičkových zařízení může být znehodnocena, pokud by byly použity nekvalitní materiály. Toho si je vědoma i společnost Heidelberg, která na tuzemský trh zavádí vlastní spotřební materiály pod značkou Saphira.

Již několik let jsou tyto spotřební materiály úspěšně dodávány na ostatních evropských i světových trzích a nyní své portfolio rozšiřuje také české zastoupení Heidelbergu. Produkty Saphira začaly být na český trh oficiálně dodávány od 1. září 2009. Již dříve se mohli čeští polygrafové setkat s označením Saphira na vybraných výrobcích společnosti Heidelberg, ale až od letošního podzimu je nabídka spotřebních materiálů pod souborným označením Saphira komplexní.



Spotřební materiály Saphira jsou tvořeny jednak vlastními materiály z produkce společnosti Heidelberg, jednak také materiály vybraných partnerů, které společnost Heidelberg zařadila do svého portfolia. Nabídka materiálů Saphira pokrývá v oblasti spotřebních materiálů veškerý běžný polygrafický materiál pro předtiskovou přípravu (jako jsou např. tiskové desky a doprovodná chemie), tisk (např. barvy, laky, potahy, vlhčící i mycí prostředky, fólie, poprašovací pudry atp.) i dokončující zpracování (např. lepidla, šicí dráty a nitě atp.). Výjimečné postavení společnosti Heidelberg zaručuje nejen kvalitu nabízených

materiálů, ale také prvotřídní servisní zázemí a technologické poradenství. To je jeden z hlavních trumfů společnosti Heidelberg při vstupu značky Saphira na český trh, který je v oblasti spotřebních materiálů poměrně konkurenční. Druhým trumfem je pak velmi příznivá cenová politika produktů Saphira. Cena je totiž vedle servisního zázemí rozhodujícím faktorem při rozhodování zákazníků o dodavateli spotřebních materiálů.

Předtisková příprava

Podobně jako v ostatních fázích polygrafické výroby, také v předtiskové přípravě, končí zhotovením tiskových desek, figuruje celá řada spotřebních materiálů. V oblasti tiskových desek jsou přitom v portfoliu Saphira zákazníkům k dispozici jak konvenční tiskové desky, tak i desky bezchemické či bezprocesní. Zákazník si tudíž může vybrat tu technologii zpracování, která nejvíce odpovídá jeho požadavkům. Kromě desek a příslušné tiskové chemie, které jsou v portfoliu společnosti Heidelberg již delší dobu, můžeme ve spektru materiálů Saphira nalézt například ná-



tiskové papíry, které odpovídají současným požadavkům trhu a nabízejí tu nejvyšší kvalitu pro věrnou barevnou reprodukci. Právě colour management a jeho správné osvojení je jedním ze základních předpokladů pro úspěšné zvládnutí celého workflow při zpracování i těch nejnáročnějších zakázek.

Tisk

Je zřejmé, že největší procento materiálů se značkou Saphira nalezneme ve fázi vlastního tisku. Saphira v současnosti nabízí kompletní portfolio materiálů používaných v běžném polygrafickém provozu. Jednu ze základních skupin materiálů pro tisk tvoří pochopitelně tiskové barvy, které zákazníkům přinášejí nejenom odpovídající kvalitu, ale i velmi příznivou cenu. V portfoliu barev značky Saphira přitom nalezneme barvy jak pro konvenční ofsetový tisk, tak i pro UV tisk, čímž je možné uspokojit široký okruh klientů. Nabízeny jsou přitom nejenom škálové barvy CMYK, ale i barvy přímé dle běžně používaných vzorníků, zejména pak Pantone. V nabídce je přitom několik druhů barev lišících se vlastní aplikací. Jiné barvy jsou totiž vhodné pro jednostranný potisk, naopak pro obou-

stranný potisk jsou vhodné barvy odlišné, které se vyznačují rychlým schnutím a dobrou odolností vůči otěru. V portfoliu barev je pak myšleno také na speciální barvy určené pro stroje vybavené krátkým barevníkem, jako je například stroj s barevníky Anicolor. Saphira tak nabízí vhodné sady tiskových barev pro nejrůznější konfigurace a typy tiskových strojů.

Podobně široké jako spektrum barev Saphira je i portfolio nabízených laků. Právě lakování totiž bývá na tiskových strojích stále častěji aplikováno, a proto není příliš překvapivé, že všechny druhy laků jsou tiskárnami stále žádanější. Laky jsou totiž používány nejenom jako metoda zušlechtnění, ale jejich úlohou (alespoň některých typů) bývá urychlení zpracování celé zakázky v rámci dalších kroků výrobního workflow. V nabídce značky Saphira jsou v současnosti základní druhy jak tiskových laků na bázi olejů, tak i laků disperzních a nemohou zde pochopitelně chybět ani laky vytvrditelné pomocí UV záření. Také u laků je nutné využívat know-how k volbě správné kombinace s tiskovými barvami, použitým materiálem, tiskovou technikou apod. Zde se osvědčí vsadit na znalosti expertů společnosti Heidelberg, kteří tiskárnám pomohou zvolit správný lak pro danou aplikaci.

Nabídka produktů Saphira

Prepress:

- konvenční, bezchemické i bezprocesní tiskové desky
- chemie pro prepress atd.

Press:

- procesní i přímé tiskové barvy (pro běžný tisk i UV aplikace)
- tiskové, disperzní i UV laky
- ofsetové potahy
- vlhčící prostředky
- přípravky na mytí
- barevníkové a vlhčící válce
- mycí role, pudry, barevníkové fólie atd.

Postpress:

- lepidla
- šicí dráty, nitě
- nože, řezací lišty
- čisticí emulze, maziva atd.

Klíčovou rolí v kvalitě tisku mohou hrát také používané tiskové potahy, jejichž primárním úkolem by měl být stabilní přenos barvy z tiskového válce na potiskovaný substrát. Povrchová úprava tiskových potahů Saphira zaručuje naprosto precizní přenos tisko-



vé barvy z válce na potiskovaný arch, ať už se jedná o barvy na bázi minerálních, nebo rostlinných olejů. Robustní konstrukce tiskových potahů Saphira zajišťuje dlouhou trvanlivost a stabilní vlastnosti. I zde přitom platí, že v nabídce je hned celá řada potahů, lišících se použitím, životností a také vlastnostmi či kompresibilitou.

Skupina spotřebních materiálů Saphira zahrnuje také barevníkové a vlhčící válce z nejkvalitnějších gumových směsí. Při výběru vhodných válců společnost Heidelberg využívá svých dlouholetých zkušeností z konstrukcí ofsetových tiskových strojů.

Nedílnou součástí tiskového procesu je pochopitelně také chemie, jejíž kvalita je pro vlastní tisk taktéž velmi důležitá. V portfoliu produktů se značkou Saphira dnes nalezneme veškeré mycí prostředky, vlhčící aditiva, ale také prostředky pro bezalkoholový tisk. Je samozřejmostí, že všechny nabízené chemické prostředky splňují nejpřísnější technické a ekologické normy. Nesmíme opomenout, že součástí portfolia produktů Saphira jsou též mycí role, pudry, barevníkové fólie a řada dalších podpůrných materiálů.

Dokončující zpracování

Širokou paletu spotřebních materiálů se značkou Saphira od společnosti Heidelberg pak dokresluje také portfolio produktů pro dokončující a knihařské zpracování. I zde jsou zvoleny materiály s nejvyšší kva-

litou buď vlastní výroby, či od dlouholetých a pečlivě vybraných partnerských společností. V nabídce materiálů pro řezání tak můžeme nalézt například řezací nože pro jednonožové řezačky, řezací lišty či maziva. Ve fázi skládání archů mohou zákazníci využít například čisticí emulze Special Cleaner, pásy do páskovacích zařízení Stahlfolder Speedbänder a další materiály a prostředky. Opomíjeno není ani zpracování vazeb, kde Saphira pokrývá spotřebními materiály celou oblast vazby, ať se jedná o vazbu šitou, či lepenou. V sortimentu těchto produktů tak nalezneme například šicí dráty, lepidla, ale i šicí nitě.

Snahou společnosti Heidelberg je nabídnout zákazníkům ucelené portfolio spotřebních materiálů, které jim poskytnou nejenom osvědčenou kvalitu očekávanou od řešení Heidelberg, ale i odpovídající technologické a servisní zázemí, napomáhající rychlému a bezchybnému polygrafickému zpracování.

Více informací na:

www.heidelberg.cz/saphira

Openhouse 2009 – Komerční tiskárna s hybridní tiskovou produkcí

DALŠÍ Z TEMATICKY ZAMĚŘENÝCH AKCÍ s názvem Heidelberg Openhouse 2009 se uskutečnila v předváděcím centru pražského sídla společnosti. Tentokrát se na prezentaci řešení společnosti Heidelberg s podtitulem „Komerční tiskárna s hybridní tiskovou produkcí“ sešli návštěvníci ve dnech 28. a 29. dubna 2009.

Právě hybridní tisková produkce, problematika jejího řízení a v neposlední řadě také kontrola hybridní tiskové produkce je v posledních měsících velmi diskutovaným tématem, o čemž mimo jiné svědčí i řada tiskáren, které se právě pro kombinaci tra-

víc i to, že přibližně třetina všech zúčastněných absolvovala nejenom samostatné konzultace, ale nenechala si ujít ani odborný seminář, který byl součástí celé prezentace. Během dvou dnů akce Heidelberg Openhouse 2009 přitom proběhly celkem čtyři tyto

deslali, v rámci hybridního řešení je nutné, aby obě technologie bylo možné spravovat a řídit pomocí jednoho workflow, kterým je v tomto případě řešení Prinect. Právě toto digitální workflow společnosti Heidelberg umožňuje totiž nejenom spravovat data pro běžný provoz ofsetové tiskárny, ale lze zde pracovat i s informacemi pro digitální tiskové stroje. Právě workflow Prinect a manažerský systém MIS Prinect Prinance se stávají jádrem celého hybridního provozu. Jak již bylo v úvodu naznačeno, právě Prinect se stará o celkové řízení a kontrolu výrobního procesu, kromě toho má také na starosti zpracování tiskových dat, zadávání podmínek výroby a v neposlední řadě také vyhodnocení efektivity produkce. Právě tento bod přitom bývá často v polygrafických provozech poněkud opomíjen, bez kvalitního vyhodnocení efektivity výroby však není možné dosáhnout důkladné analýzy výroby a tím i případných úspor, zvyšujících konkurenceschopnost tiskárny na polygrafickém trhu. Problematika hybridní tiskové produkce a jejího řízení, stejně jako JDF integrace procesů v tiskárně je dnes jedním z diskutovaných témat odborné polygrafické veřejnosti. Zadavatelé tisku jsou stále náročnější, tlak na cenu stále silnější a tiskové zakázky různorodější. Většina polygrafických provozů přitom nemá dobře zvládnuté řízení a kontrolu procesů v tiskárně a není schopna zvyšovat svou produktivitu. Jednou z klíčových cest je proto JDF integrace výstupních zařízení, která umožňuje sledovat a řídit tok zakázky a dat během celého výrobního a obchodního procesu. Výjimečné postavení v řešení integrace na bázi JDF má již dlouhou dobu Heidelberg s koncepcí Prinect, která nabízí ucelené integrační zázemí. Díky modulu Prinect Digital Print Manager je možné do jednotného workflow tiskárny vedle ofsetového tiskového stroje plnohodnotně za-



Tématem letošního Heidelberg Openhouse byla JDF integrace hybridního tiskového provozu v komerční tiskárně.

dičního ofsetového tisku spolu s tiskem digitálním již rozhodly. Společnost Heidelberg tentokrát Openhouse nepřipravila pouze sama, ale úzce na něm spolupracovala i s firmou Canon CZ, tedy firmou, která se prosazuje právě na trhu s produkčními digitálními tiskovými stroji.

O akci, která byla pořádána na konci dubna, byl velký zájem, což dokazuje mimo jiné i skutečnost, že se jí zúčastnilo přibližně 250 návštěvníků z řad zákazníků obou pořadajících firem. Mezi přítomnými pochopitelně nechyběla ani širší odborná veřejnost. Dokladem faktu, že o hybridní řešení je v současnosti opravdu velký zájem, je na-

semináře. Podobně jako celá akce, také tento seminář se nesl v duchu spolupráce obou firem, a tak ve společné přednášce Martina Prouzy ze společnosti Heidelberg Praha a Petra Jetela z firmy Canon CZ zazněly především informace o současných trendech na polygrafickém trhu a možnostech, jak na aktuální výzvy odpovídá možnost řízení tiskové produkce s digitální a ofsetovou produkcí v rámci jednoho výrobního workflow. V tradičně poutavé prezentaci přitom byly přiblíženy nejenom důvody, které vedou k úvahám o investici jak do ofsetové, tak i digitální technologie, ale i přednosti, které dané řešení nabízí. Jak jsme již pře-

pojit také digitální tiskový stroj. Tiskárna tak může disponovat jedním systémem pro obě tiskové technologie a mít nad nimi úplnou kontrolu.

V rámci akce Heidelberg Openhouse 2009 přitom bylo využito komplexní workflow Prinect pro ukázání možností tohoto řešení. Po zanesení zakázky do systému, jejím definování a rozvržení ve výrobním plánu byly informace využity pro jednotlivé fáze výroby. V oblasti prepressu byly informace použity pro softwarové moduly Prinect, zahrnující RIP, archovou montáž apod. Tyto moduly pracovaly s následným napojením na výstup v podobě osvětlení tiskových desek na termálním CtP systému Suprasetter A74. Za zmínku jistě také stojí, že na tomto termálním CtP zařízení byly po celou dobu akce připravovány tiskové desky bezchemickou cestou.

Největší pozornost pak byla věnována vlastním tiskovým periferiím. Zde totiž bylo prezentováno hned několik značně rozdílných řešení, která mohou vyhovovat různé skladbě zakázek u konkrétních zákazníků. V případě přípravy větších zakázek bylo možné jako tiskové řešení zvolit klasický archový ofsetový stroj Heidelberg Speedmaster SM 74, jenž byl vybaven pěti tiskovými agregáty a obracécím zařízením. Klasický ofsetový tiskový stroj však nebyl jediným prezentovaným tiskovým řešením využívajícím ofsetové technologie. V rámci předváděcího cent-



ra byl totiž nainstalován a v plném provozu předváděn i čtyřbarvý ofsetový tiskový stroj Heidelberg Speedmaster SM 52, vybavený krátkými bezzónovými barevnými Anicolor. Toto řešení je vhodné především pro zakázky v menších a středních nákladech, kde je kladen velký důraz na vysokou tiskovou kvalitu při maximálním snížení množství makulatury. Aby byl provoz modelové hybridní tiskárny úplný, nemohl pochopitelně chybět ani tiskový stroj využívající digitální technologie tisku. Zde byl zástupcem produkční barevný tiskový stroj Canon imagePRESS C6000VP, jenž splňuje vysoké kvalitativní nároky současného polygrafického průmyslu a kromě toho nabízí i pro-

dukční rychlost na úrovni 60 stran za minutu v plnokrevném režimu. Za zmínku jistě stojí i to, že této rychlosti je možné dosahovat na kompletním spektru potiskovaných materiálů, zatímco v digitálním tisku bývá běžné, že se zvyšující se plošnou hmotností potiskovaných substrátů se produkční rychlost těchto zařízení snižuje.

Kromě předtiskové přípravy a ofsetového a digitálního tisku spravovalo a řídilo digitální workflow Prinect i další zařízení, pracující v sekci dokončujícího zpracování. Zde si tak návštěvníci mohli prohlédnout, jak do komplexního výrobního workflow byly začleněny jednožabové řezačky POLAR 78 a POLAR 66, skládací stroj Stahlfolder TH 56 a výsekový stroj KAMA ProCut 53. Stejně jako tiskové stroje přebíraly ze systému informace pro přednastavení, tak i řezací stroje generovaly řezací programy pro konkrétní zakázky na základě přijatých dat ze systému a také skládací stroj využíval systémová data pro automatické přenastavení.

Na českém trhu využívá možností systému Prinect mnoho tiskáren, a to na různě pokročilé úrovni. Plná integrace ofsetového a digitálního tisku do jednotného manažerského a výrobního workflow se ale stala doslova ojedinělou premiérou světového rozměru. Celosvětově zatím nebyl žádný dodavatel schopen ani teoreticky představit to, co mohli v reálné praxi shlédnout návštěvníci akce Heidelberg Openhouse 2009. ■



Z STUDIO Zlín se strojem Heidelberg Speedmaster SM 74-8-P+LX

PRVNÍ TISKOVÝ STROJ SPEEDMASTER SM 74 v konfiguraci s osmi tiskovými věžemi, obracecím zařízením, lakovací jednotkou a prodlouženým vykladačem v České republice byl uveden do provozu ve firmě Z STUDIO, spol. s r. o., Zlín.



Společnost Z STUDIO se během let vypracovala v předního zpracovatele uživatelských návodů na obsluhu, a to i v mezinárodním měřítku. Zajišťuje návody komplexně, tzn. včetně překladů, grafických návrhů, tisku, dokončujícího zpracování a logistiky. Od svého vzniku spolupracuje s firmou Heidelberg Praha a její pobočkou v Olomouci. Ing. Radko Severin, ředitel společnosti, k tomu říká: „Heidelberg stál na začátku našeho podnikání v oboru polygrafie. Prvními ofsetovými stroji v naší tiskárně byly Printmaster QM 46-1 a QM 46-2.“ K přípravě fóliové tiskové formy se využívala laserová tiskárna Xanté PlateMaker 3. Kombinaci klasické ofsetové technologie s digitální přípravou tiskové formy nabídla tehdy pouze společnost Heidelberg, což mezi oběma firmami nastartovalo dlouhodobou spolupráci, která pokračuje i při rozšiřování tiskárny až do dnešní doby. Letos se Z STUDIO jako první v ČR stalo majitelem stroje Speedmaster SM 74-8-P+LX. Kromě nejnovějšího osmibarevného stroje ve formátu B2 tiskárna využívá také Printmaster QM 46-2, Speedmaster SM 52-2-P a SM 74-2-P. Spolupráce se značkou Heidelberg se neomezuje jenom na tiskové stroje. V dokončujícím zpracování se v tiskár-

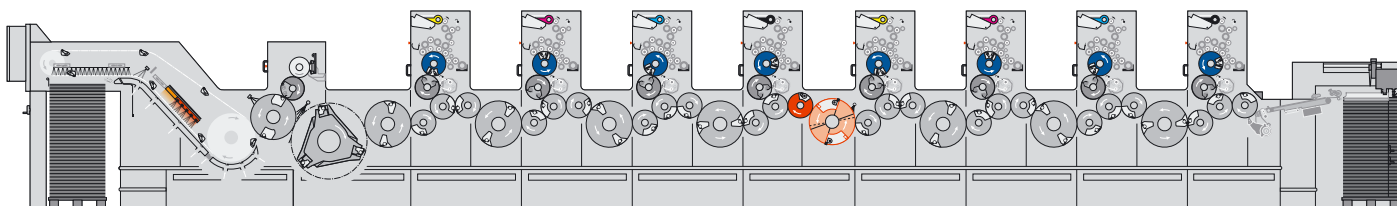
ně používá skládací stroj Stahlfolder Ti 52 a dvě řezačky Polar se zvedacím zařízením. Tiskové desky se připravují na CtP Suprasetter 74 s automatickým nakladačem SCL. Nový osmibarevný tiskový stroj vystřídal v tiskárně čtyřbarevku stejné značky a formátu, přičemž ke změně přistoupila firma především z kapacitních důvodů. Požadavky zákazníků na oboustranný plnobarevný tisk v posledním roce narůstaly a tiskárna byla nucena kooperovat, což občas přinášelo termínové problémy, ke kterým někdy přistupovaly i potíže s dodržáním kvality. Klienti společnosti Z STUDIO patří k nejnáročnějším na trhu a uživatelské návody ze Zlína procházejí u zákazníků vstupní kontrolou, jež je zahrnuta do systému řízení jakosti finálních výrobků. S instalací nového tiskového stroje se prostor pro vznik chyb minimalizoval. Návody na obsluhu se chápou jako součást výrobku. Účelem návodu je poradit spotřebiteli, jak správně a bezpečně používat daný produkt, a kromě tohoto zjevného užítku pro spotřebitele zároveň chrání výrobce nebo dodavatele proti případným reklamacím vad vzniklých nesprávným používáním.

„Objem tiskovin bychom snad byli schopni celkově zvládnout i se čtyřbarevkou, ale in-

vestice do pořízení nového osmibarevného stroje byla jediným způsobem, jak přesně dodržovat termíny zhotovení návodů a jejich distribuce,“ konstatoval jednatel společnosti Z STUDIO ing. Ondřej Záruba. Proces výroby probíhá s novým strojem výrazně rychleji. Podnět k investici do nákupu osmibarevného stroje vznikl loni na podzim na Openhouse v Heidelbergu Praha. Následovalo důkladné zvážení ekonomických kritérií. Odprodejem staršího čtyřbarevného stroje se vytvořily zdroje k akotaci leasingu nové osmibarevku



a nové splátky jsou přibližně na úrovni předchozí leasingové smlouvy. Kontrakt o pořízení stroje byl podepsán na začátku letošního roku. Z STUDIO se při každé investici rozho-



duje nejen podle aktuálního složení zakázek, ale především podle trendů, kterými se ubírá trh. Nejinak tomu bylo i v případě nákupu osmibarevného stroje. Ještě před několika lety bylo možné uspět i s černobílými návody na obsluhu, zadavatelé uživatelských příruček však nyní přecházejí k požadavkům na plnobarevné tisky. Po zkušenostech tiskárny se čtyřbarevným strojem s lakovací jednotkou se vedení firmy rozhodlo pro osmibarevný stroj s obracením a lakováním, který lépe odpovídá nárokům zákazníků.

Společnost Heidelberg dodala stroj letos v březnu, v dubnu probíhala instalace a ještě v témž měsíci byl zahájen rutinní provoz stroje. Heidelberg zajistil proškolení tří tiskařů v Německu v předstihu před samotnou instalací stroje. Tiskaři měli samozřejmě dostatek zkušeností se stroji Heidelberg, a tak se mohli víc zaměřit na ovládání stroje a využití jeho předností. Týdenní školení proběhlo prostřednictvím Print Media Academy v Heidelbergu. Po návratu tiskařů byl již stroj v tiskárně postaven a tiskaři mohli spolupracovat s pracovníky dodavatele při tiskových zkouškách, popřípadě se doškoloval během předávání stroje. Tiskový stroj byl nainstalován v plné výbavě včetně temperace barevníků.

„Naše nová osmibarevka je špičkou ve své technologické a formátové třídě,“ poznamenal vedoucí tiskárny Libor Chovanec. Stroj je vybaven opcemi, které zvyšují produktivitu a redukují prostoje. Přednosti stroje vyniknou při zpracování zakázek ve středním a vyšším nákladu. Další velkou výhodou je špičková kvalita tisku a perfektní dodržení barevnosti. Stroj je vybaven systémem Prinect Axis Control pro on-line spektrofotometrické měření barevnosti, který je integrován v ovládacím pultu. Tiskárna si nechala provést procesní kalibraci a pracuje ve standardu ISO 12647-2. Při přednastavení barevnic se využívají soubory CIP4 z prepressu. Tím se daří zkracovat čas na přípravu, snižovat objem makulatury a urychlovat zpracování zakázek. Tiskový stroj nabízí mechanickou rychlost až 13 000 archů/hod. Tiskárna potvrzuje, že v praxi při tisku velkých nákladů



využívá i s obracením rychlost až 12 000 archů/hod. Osmibarevný tiskový stroj je v tiskárně začleněn do třísměnného provozu, který má charakter průmyslového výrobního procesu. Před nainstalováním osmibarevky využívala tiskárna na ostatních strojích i nepřetržitý provoz, práci o víkendech a v prodloužených směnách.

Z STUDIO používá téměř výhradně spotřební materiály Heidelberg. Distribuční společnost zřídila v tiskárně konsignační sklad, který umožňuje operativní zásobování. Podobně i servisní péči o stroje a zařízení ze strany dodavatele hodnotí vedení tiskárny jako velmi rychlou a kvalitní. Z STUDIO spolupracuje s Print Media Academy v Pardubicích a zaměstnanci tiskárny již absolvovali řadu školení. Některá z nich byla organizována přímo ve firmě ve Zlíně. Nově nainstalovaný stroj přispívá také k image firmy. V dnešním konkurenčním boji rozhoduje v první řadě cena, termín a kvalita se považují za samozřejmost. Ovšem možnost tisknout uživatelské návody na osmibarevném stroji s lakovačkou, který nemá každý, může v některých případech rozhodnout o získání zakázky. „S novým strojem jsme se posunuli technologicky a marketingově o příčku výš,“ zhodnotil přínos osmibarevky ing. Záruba.

Investiční rozvoj tiskárny se neomezuje jenom na stroje. Z STUDIO v současné době řeší uplatnění nového systému řízení a počítá s tím, že implementace vybraného softwaru bude spolufinancována s podporou z fondů EU v rámci programu ICT. Firma expanduje i do zahraničí. Po pobočce v Holandsku si loni otevřela filiálku také v Maďarsku. O moderním stylu řízení zlínské společnosti Z STUDIO svědčí rovněž mezinárodní ocenění podnikatelské úspěšnosti Dekra Award, které firma obdržela jako první v ČR. Cenu dostala za výborné výsledky ve všech hodnocených kategoriích, kterými jsou leadership a strategie, orientace na zaměstnance, systém řízení a procesy, spokojenost zaměstnanců a zákazníků i etický a sociální management. ■

Z STUDIO, spol. s r. o.

tř. T. Bati 5267
762 02 Zlín
Česká republika
Tel.: +420 577 009 711
Fax: +420 577 009 720
E-mail: zstudio@zstudio.cz
www.zstudio.cz

Gallus ECS 340 – První tiskový stroj ze žuly

VELETRH LABELEXPO je tradičním místem pro předvádění nových řešení a zařízení z oblasti flexotisku a konvertingu. Nejinak tomu bylo i v letošním roce, kdy zde společnost Gallus, jejíž osvědčené tiskové stroje nabízí na tuzemském trhu právě firma Heidelberg Praha, představila svou doposud poslední novinku.

Novým strojem v portfoliu švýcarské společnosti Gallus se stal úzkoformátový flexotiskový stroj Gallus ECS 340, který je mnoha svými řešeními zcela ojedinělý. Z technických parametrů a ostatně i z označení stroje vyplývá, že jde o zařízení umožňující pracovat s úzkou dráhou papíru o maximální šířce 340 mm, délka tisku se pak v zá-



Konstrukce stroje je příznivá pro životní prostředí vzhledem k použití technické žuly.

vislosti na raportu může pohybovat od 254 až po 508 mm. Zpracovávat lze s tímto novým strojem široké spektrum materiálů včetně papírů v plošných hmotnostech od 60 do 300 g/m². V případě potisku kartonů je možné pracovat s materiály, jejichž tloušťka

nepřesahuje 0,45 mm. Naprosto atypický je stroj oproti svým předchůdcům díky některým konstrukčním řešením a pak také skutečnosti, že základ stroje tvoří robustní blok z technické žuly.

Technická žula jako základ tiskového stroje Gallus ECS 340

„Vzhledem ke své vysoké zatížitelnosti se technická žula výborně hodí pro strojírenství. Použitím žuly bylo mimo jiné možné zkonstruovat stroj Gallus ECS 340 jako velmi příznivý pro obsluhu. Tiskové jednotky jsou závěsně namontovány na žulu, takže tiskař k nim má velmi dobrý přístup a tím snadnou obsluhu,“ říká Stefan Heninger, vedoucí výzkumu a vývoje firmy Gallus.

„Navíc je žula přírodní surovina, jejíž použití velmi pozitivně ovlivňuje CO₂ bilanci stroje Gallus ECS 340. Kromě toho zpracování žuly nedělá po ukončení životnosti tiskového stroje žádné problémy, což je další bod pro příznivý vliv na životní prostředí, který tento stroj má,“ doplňuje Heninger.

Vysoká produktivita při nízkých investičních nákladech

Velký tlak je v posledních letech kladen také na úsporu materiálu. U méně zušlechťených produktových etiket v komoditním užití (jako např. potraviny, léky atd.) totiž mohou náklady na materiál představovat až 50 % celkových nákladů na etiketu. Proto je také důležité, aby stroje pracovaly s pokud



Návrhový systém na stroji Gallus ECS 340 pro rychlou výměnu zakázek.

možno minimální makulaturou. Velký podíl makulatury totiž může mít velmi velký vliv i na celkovou marži zakázky. Úzkoformátový flexotiskový stroj Gallus ECS 340 znamená v úspoře makulatury a materiálu vůbec nový standard. U osmibarvového stroje totiž délka dráhy v tiskovém stroji představuje jen něco přes 11 metrů materiálu, což je velmi málo v porovnání s ostatními stroji této kategorie. „Je až ohromující, jak rychle se stroj dostane do rejstříku a především na něm zůstává, a to bez jeho regulace! Naše množství makulatury bylo dramaticky sníženo,“ shrnuje pan Esser,



vedoucí výroby firmy Barthel GmbH, své poznatky z posledních měsíců. Právě v tiskárně firmy Barthel GmbH v Essenu stojí od poloviny roku 2009 jeden z prvních strojů Gallus ECS 340, především pro tisk etiket na potraviny.

Velmi krátká dráha papíru má další přednosti. Výsledek změn prováděných během výroby je okamžitě patrný a umožňuje velmi efektivní práci. Dynamické přístavení do tlaku mimoto zajišťuje, že se tiskový obraz při změnách rychlosti nemění a kvalita zůstává konstantní. „Nyní se tak spoléháme na to, že stroj dodržuje soutiskový rejstřík, že se tiskař i při plné rychlosti stroje může věnovat další zakázce, aniž by stále kontroloval kvalitu tisku,“ doplňuje pan Esser z firmy Barthel GmbH.

Při vývoji stroje byly použity všechny produktivní prvky Gallus, které se na trhu již úspěšně osvědčily. Formový válec a rastrové válce jsou provedeny jako sleevy, což umožňuje velmi rychlou změnu zakázek. Vše doplňuje systém s komorovou raklí, takže i výměna barev je provedena velmi rychle. Navíc tento stroj, poháněný servopohony, disponuje chlazenými protitlakovými válci, což umožňuje velmi vysokou flexibilitu v potiskovaném materiálu.

„Nabízíme Gallus ECS 340 za velmi atraktivní cenu,“ uvádí Klaus Bachstein, CEO Gallus Gruppe. „Základem je jasné zaměření na potřeby adresného uživatelského segmentu i důsledné vynechání toho, co může být vynecháno. Vše bez jakýchkoli kompromisů v kvalitě a hospodárnosti. Vznikl tak produktivní strojní



Výměna aniloxového válce na tiskovém stroji Gallus.

system vyrábějící s nedostižně nízkými náklady na jednu etiketu při současně nízkých nákladech investičních.“

Komfortní tisk

K modernímu flexotiskovému stroji neomyšlitelně patří nejenom úspora materiálu a velmi vysoká kvalita tisku, ale v neposlední řadě je důležitý i jistý komfort obsluhy. „Tiskaři se velmi rychle spřátelili s intuitivní obsluhou stroje,“ odpovídá pan Esser na otázku o komfortu obsluhy stroje Gallus ECS 340. „Co se týče komfortu, je třeba navíc ocenit jeho velmi klidný chod. Žádný hluk z odsávání a minimální vibrace během provozu, to vše je pro obsluhu stroje velmi příjemné,“ doplňuje pan Esser. Odsávání mohlo být na stroji Gallus ECS 340 vynecháno

vzhledem k nově vyvinutému UV systému. UV sušáky jsou plně zakrytovány a chlazeny vodou, takže není zapotřebí žádné odsávání. To má vedle nízké hlučnosti výhodu také pro klima v okolí stroje, který ho téměř neovlivňuje.

„Úspěch stroje již před jeho oficiálním uvedením na trh nás velmi překvapil,“ říká Felix Egger, vedoucí prodeje a marketingu firmy Gallus. „Těch několik předvádění, která jsme v posledních týdnech provedli, nás přesvědčilo o velkém zájmu zákazníků. Jsme velmi hrdí, že bylo prodáno již 6 strojů. Funkčnost stroje Gallus ECS 340, která vznikla na základě mnoha diskusí a zjišťování potřeb našich

zákazníků, splňuje jednoznačně požadavky na výhodný tisk produktových etiket.“ ■



Stroj Gallus ECS 340.

Antalink – řešení on-line objednávky

Dnešní doba je závislá na internetu. Zatímco v minulosti bylo toto médium často trochu opomíjeno, dnes se stává každodenní součástí nejrůznějších odvětví. Nejenom že lze pomocí něj vyhledat velké množství informací, ale je možné často objednávat i nejrůznější sortiment.

Mezi tímto sortimentem je také široké spektrum papírů nabízených na tuzemském trhu firmou Antalis. Ta totiž provozuje on-line objednávkový systém Antalink, jenž je možné nalézt na adrese www.antalink.cz. Tento katalog lze prohlížet 24 hodin denně, sedm dní v týdnu. Tiskárna či další zákazník má tudíž možnost nákupu zvoleného zboží v libovolnou denní či noční dobu, tak jak je zrovna potřeba. Objednávky uskutečněné do 17.00 jsou přitom dodány během následujícího dne (samozřejmě v závislosti na skladové dostupnosti).

Objednávkový systém Antalink však nepřináší pouze možnost nepřetržitého objednávání, ale má i řadu dalších výhod. Katalog, v němž jsou zobrazeny jednotlivé položky z nabídky Antalisu, je totiž na-

pojen na aktuální skladové zásoby, a tak má kupující ihned přehled o aktuální dostupnosti zboží dle skutečných zásob na skladě. Objednávkový systém Antalink navíc nabízí i propracovanou správu informací o předchozích realizovaných zakázkách a objednávkách. Uchovávány jsou totiž podrobné informace o jednotlivých objednávkách za předchozích 13 měsíců.



Antalis s certifikací FSC

Ve společnosti Antalis si uvědomují, že je nutné věnovat zvýšenou pozornost životnímu prostředí a budoucímu vývoji v hospodářské a sociální oblasti. Proto asi nikoho nepřekvapí, že se v této společnosti zavázali přispět k jejich trvale udržitelnému rozvoji prostřednictvím pracovišť a lidí v nich.

Společnost Antalis chápe kvalitu a služby jako zásadní oblasti zájmu zákazníka. Dalšími důležitými aspekty jsou však také suroviny používané k výrobě papírových produktů a jejich vliv na životní prostředí. Proto také společnost usiluje o to, aby její aktivity a obchodní rozhodnutí pozitivně přispívaly k ochraně a tvorbě životního prostředí. Dokladem tohoto tvrzení je pak také skutečnost, že v tomto roce byla společnost Antalis úspěšně certifikována podle standardů FSC. Záměrem mezinárodní organizace Forest Stewardship Council (FSC), která certifikační systém spravuje, je podpora odpovědného lesního hospodaření po celém světě. Označení FSC dává záruku, že výrobek pochází z lesů obhospodařovaných podle ekologických a sociálních pravidel organizace FSC a zároveň zákazníkovi

kům umožňuje nakupovat výrobky ze dřeva s vědomím, že svým nákupem napomáhají zabránit devastaci světových lesů.

Velkou pozornost výše uvedeným aspektům věnuje společnost Antalis také v oblasti svého dodavatelského řetězce. Snaží se totiž celosvětově spolupracovat s dodavateli a udržovat obchodní kontakty s firmami, které se chovají odpovědně v environmentální a sociální oblasti. Firma Antalis podporuje dlouhodobý rozvoj tím, že se snaží zajistit, aby její dodavatelé dosahovali vysokého standardu v oblasti kvality a ochrany životního prostředí.

I ve vztahu k zákazníkům se snaží společnost Antalis jít ve šlépějích odpovědnosti k environmentální a sociální oblasti. Proto také společnost uvádí na trh především takové výrobky, které jsou šetrné k životnímu prostředí (řada recyklovaných a FSC certifikovaných produktů). Dále Antalis poskytuje svým zákazníkům poradenství v mnoha oblastech včetně informací o produktech, kvalitě a postupu, který dokumentuje životní cyklus papírů z lesů až ke konečnému zákazníkovi.



Nové speciální grafické papíry

Středem pozornosti společnosti Antalis je zlepšování služeb nabízených koncovým zákazníkům. Proto se společnost také snaží nejenom nabídnout komplexní servis ke stávajícím papírům ze svého portfolia, ale zároveň se toto portfolio snaží rozšiřovat o nové položky.

Dokladem toho je mimo jiné i skutečnost, že společnost Antalis rozšířila spektrum svých speciálních grafických papírů od dodavatelské firmy Arjo Wiggins o dvě zcela nové řady papírů, které nesou označení Keaycolour a Rives.

V prvním případě jde o speciální grafické papíry a kartony vyznačující se výraznými barevnými odstíny, které je možné vzájemně kombinovat. Povrch těchto papírů je hladký a příjemný na dotek. Povrch papírů Keaycolour je matný a celkově se tyto materiály vyznačují vysokou tuhostí. V případě požadavku je možné dodat tyto papíry nejenom s výše zmíněným hladkým povrchem, ale také s povrchem raženým. Řada papírů a kartonů Keaycolour se hodí pro

celou řadu aplikací, mezi nimiž mohou být například výroční zprávy, prezentační desky, obálky na brožury, katalogy, pozvánky, diplomy, jídelní lístky, blahopřání a obaly. Z další charakteristiky papírů a kartonů Keaycolour bychom také měli zmínit, že jde o materiály, jejichž barvy mají velmi vysokou odolnost vůči světlu a jsou barveny speciálními barvivy ve hmotě. Jsou vhodné pro všechny tiskové a zpracovatelské techniky. Tím jsou použitelné jak pro ofsetový i vícebarvový tisk, tak i pro další technologie, jako je sítotisk, knihtisk a reliéfní tisk. Z dalších zpracovatelských technik je pak možné použít i fóliovou či reliéfní ražbu, slepotisk, vysekávání, drážkování či falcování. Papíry jsou dodávány ve čtrnácti barevných odstínech a dvou formátech (700 x 1 000 mm a 640 x 900 mm). Plošná hmotnost těchto papírů a kartonů se pohybuje od 120 do 400 g/m².

Zatímco papíry Keaycolour jsou primárně hladké, druhá nová řada papírů s označením Rives od společnosti Arjo Wiggins v nabídce

společnosti Antalis má povrch strukturovaný, což těmto papírům přidává na atraktivitě. Také u těchto papírů je jejich povrch velmi příjemný na dotek. Mezi přednosti těchto papírů patří především univerzálnost jejich použití, jsou totiž vhodné jak pro každodenní použití v kanceláři, tak i pro řadu kreativních aplikací. Velmi vhodné jsou papíry řady Rives pro firemní katalogy, výroční zprávy, pozvánky, mailingy, umělecké tisky, gratulace, kalendáře nebo obaly. Tyto strukturované papíry je možné potiskovat jak pomocí standardní ofsetové techniky, tak i pomocí sítotisku. Papíry Rives je možné využít i pro slepotisk a fóliovou ražbu. V nabídce jsou i obálky s páskou ve formátech DL a C5. Plošná hmotnost papírů z této řady se pohybuje od 90 až po 400 g/m². Široké spektrum těchto papírů dokresluje také skutečnost, že je u nich možné volit z celé řady ražeb. V závislosti na požadavcích je tak možné volit ražbu Tradition, Design, Linear, Laid, Classical, Artist či Reflection.



Druhá generace stroje Varimatrix 105 v praxi

VÝSEKOVÉ STROJE ŘADY VARIMATRIX si na tuzemském trhu získávají stále větší oblibu především kvůli své univerzálnosti použití a také snazší dostupnosti. Právě tyto stroje se na loňském veletrhu drupa 2008 dočkaly své druhé generace, která nabízí celou řadu vylepšení a změn.

První instalace nové generace tohoto výsekového stroje přitom na sebe nenechala příliš dlouho čekat. Již v loňském roce totiž byla uvedena do provozu ve společnosti Efko-karton, s. r. o., sídlící v Novém Veselí nedaleko Žďáru nad Sázavou. V případě této společnosti přitom nejde o klasický prototyp provozovatele zařízení Varimatrix, kterým bývají buď akcidenční tiskárny, či tiskárny zaměřující se na kartonážní zpracování, které si toto zařízení zvolily jako základní model automatizovaného výsekového stroje. Na rozdíl od těchto firem je totiž společnost Efko-karton čistě kartonážní společností, zabývající se především zpracováním v oblasti kartonáže, obalů, reklamních produktů a potisků. Nemalou částí činnosti této společnosti také tvoří vývoj a výroba stolních deskových her, naučných a vzdělávacích her či hraček. Právě i pro zpracování těchto aplikací má druhá generace výkonného automatizovaného výsekového stroje, jakou je Vari-

matrix 105 CS, celou řadu výhod. Podívejme se proto podrobněji na novinky a vylepšení, které tato verze přináší.

Hned na úvod bychom však měli zmínit, že stroj Varimatrix 105 CS je v produktovém portfoliu společnosti Heidelberg ve dvou základních pozicích. Pro obalové a kartonážní společnosti představuje toto zařízení entry-level produkt, nabízející velmi dobrý poměr cena/výkon při zachování velmi dobrých parametrů zpracování. Pro akcidenční tiskové provozy je pak v nabídce této společnosti ještě menší výsekový stroj KAMA ProCut. Dodejme, že stroj Varimatrix 105 je robustní automatické výsekové zařízení umožňující pracovat s archy v maximálním formátu B1, konkrétně 750 x 1 050 mm. Čistý formát výseku je pak 727 x 1 050 mm, velikost výsekové formy může být až 740 x 1 060 mm. Minimální formát vysekávaného archu u nové generace stroje Varimatrix 105 může být

300 x 350 mm. Mezi charakteristické znaky tohoto výsekového stroje patří velká flexibilita, která nabízí možnost zpracovávat široké spektrum materiálů v rozsahu plošných hmotností od 80 až do 1 400 g/m². Tloušťka u vlnité lepenky přitom může být při výseku až 4 mm. Za pozornost pak stojí také poměrně vysoká produktivita zařízení, o čemž svědčí i rychlost až 7 500 archů za hodinu, pochopitelně v závislosti na typu zpracovávaného materiálu, druhu a náročnosti výseku apod. Stroje Varimatrix přitom mohou být ve třech základních konfiguracích. V základním provedení s označením Varimatrix 105 C se jedná o samostatný výsekový stroj, který je v provedení označovaném jako CS doplněn o výlup. V nejvyšší konfiguraci s písmenným označením CSF je pak stroj doplněn i o horkou fóliovou ražbu, takový stroj je možné používat jak na aplikaci termoražby, tak i na výsek s výlupem. V takovém případě je pak produkční rychlost



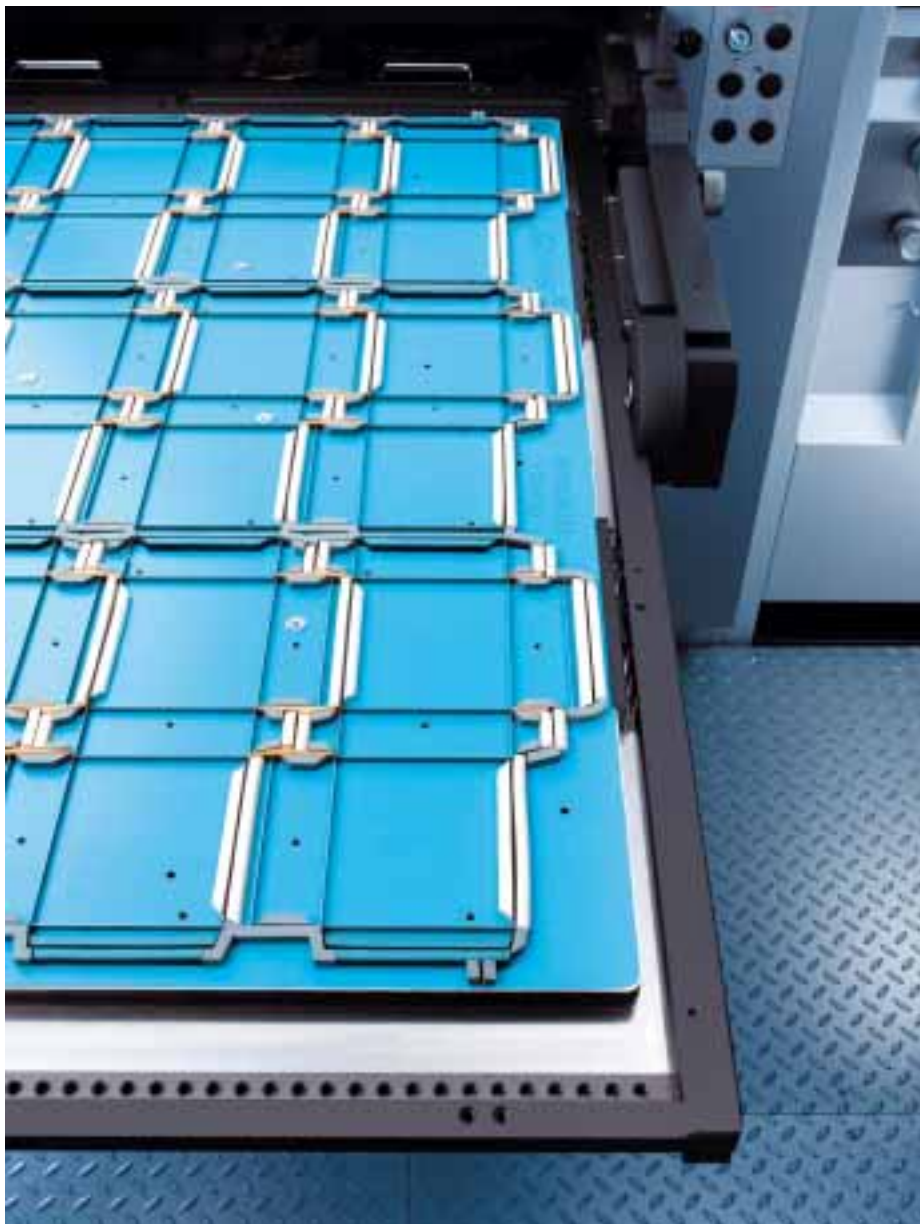
snížena na maximálních 6 000 archů za hodinu při aplikaci termoražby. Ve společnosti Efko-karton byla přitom nainstalována prostřední verze, nabízející sekci výseku a výlupu v rámci jednoho průchodu archu strojem.

Nyní se však zaměříme na vylepšení a modernizace, které nová generace tohoto výsekového stroje přináší. První a nejviditelnější novinkou modelu, který byl předveden na veletrhu drupa 2008 v německém Düsseldorfu, je změna vnějšího designu, která je poplatná unifikaci s identitou ostatních zařízení nabízených společností Heidelberg. Spolu s designovými změnami došlo k úpravě uspořádání jednotlivých ovládacích prvků tak, aby vyhovovaly co nejvíce ergonomii ovládání a napomáhaly co největšímu zjednodušení a urychlení ovládání stroje. Další změny přinesené novou generací Varimatrixu 105 sice nejsou na první pohled tak viditelné, nicméně o to větší mají zásluhu na zlepšené funkčnosti celého zařízení.

Základní konstrukce a charakteristika stroje zůstala pochopitelně zachována, nicméně jednou ze zásadních změn promítajících se do činnosti stroje je úprava pohonů. Zatímco v minulé verzi byly jednotlivé součásti stroje poháněny prostřednictvím centrálního asynchronního motoru, kde pohon nakladače byl zajištěn přes samostatnou spojku, v nové verzi je nakladač a nakládací stůl poháněn prostřednictvím nového servomotoru. Pokud u minulé verze výsekového stroje došlo k jakékoliv chybě na stroji, docházelo k okamžitému rozepínání a posléze opět ke spínání spojky, což podobně jako u jiných mechanických částí mohlo vést k postupnému opotřebování a v neposlední řadě se jednalo o prvek, u něhož mohlo docházet k případné postupné ztrátě přesnosti nakládání a zejména opotřebením mechanických částí spojky. Naproti tomu při použití servopohonu na nakladači a nakládacím stole se při případné chybě v naložení vypíná pouze chod této součásti, zatímco stroj může být v plném zatížení bez nutnosti namáhání spojky a brzdý nakladače. Po odstranění závady v chybném naložení může díky integraci servopohonu stroj naběhnout okamžitě do plného výkonu, čímž se eliminuje pří-

padné zpomalení produkce. Náběh produkce u této varianty se servopohonem je také plynulejší, což zase vede ke snížení opotřebením jinak namáhaných dílů.

rychlost. To má pochopitelně významný vliv při zpracování některých druhů materiálů, kde by při dorazu na přední náložky mohlo dojít ke zborcení archu. Typickým případem



Softwarová řešení nově implementovaná do výsekového stroje Varimatrix 105 druhé generace spolu se servopohonem nakladače umožňují využití také některých dalších funkcí, jež přispívají ke zvýšení komfortu ovládání stroje. Zde máme na mysli například řízení zpoždění dojezdu archu na přední náložky. Pomocí nového řešení je tak možné přesně definovat, v jaké vzdálenosti arch od předních náložek zpomalí a na jakou

může být například výsek kaširovaných archů. Zpracování s tímto řešením tak nabízí podstatně plynulejší chod, jenž je šetrnější k zpracovávanému materiálu a tím k celkové přesnosti polohy výseku vůči tisku. V oblasti nakladače došlo také k úpravě kontrolních prvků. I nadále je zde použito elektromechanické kontroly dvojitého naložení, v nové verzi však pracuje s mnohem vyšší citlivostí a přesností. Její předností je také mnohem



snazší a rychlejší nastavování. Nejenom na čelních a bočních náložkách, ale i na celém nakládacím stole je prováděna průběžná kontrola stavu zpracovávaného archu. Několik podstatnějších změn lze zaznamenat nejenom na nakladači, ale i na vlastní výsekové sekci. Jednou z nich je například náhrada mechanického nastavení vzdáleností spodního a horního výsekového plechu nastavením elektronickým. To pochopitelně napomáhá výraznému zjednodušení

a zrychlení přestavení stroje na novou zakázku. I v této verzi je stroj vybaven systémem Centerline, který umožňuje velmi jednoduše a rychle vycentrovat výsekový nástroj tak, aby byl zajištěn přesný výsek. Využit lze přitom i rychloupínacích rámců sloužících k jednoduchému umístění nástrojů. Zrychlenému zpracování i při opětovném použití příprav slouží také nové jemné doseřizování nástrojů. Bez nutnosti uvolnění celé desky je totiž možné pomocí mikrometrických šroubů nástroje přesně seřídít tak, aby přesnost výseku byla maximální.



Ve výlupové jednotce zůstal standardní mechanismus zachován, nicméně i zde došlo ve střední a horní nástrojové jednotce k nasazení rychloupínacích rámců, které zjednodušují seřizování stroje. Rychloupínací systém pak funguje obdobně jako ve výsekové jednotce, tzn. že i zde je využito jak systému Centerline, tak i možnosti jemného doseřizování. Ve výlupové jednotce však došlo i k některým drobným konstrukčním změnám, které vedou k větší tuhosti rámu a tím i větší provozní stabilitě při vylupování. Změna nastala i v jednotce odtržení nakládací hrany. Právě odtržení nakládací hrany archu často nebývá u základních modelů výsekových strojů použito, nicméně u stroje Varimatrix 105 je

v základním provedení, což zvyšuje užitnou hodnotu celého automatizovaného výsekového stroje. Nejméně změn je pak provedeno ve vykladači stroje Varimatrix, kde došlo pouze k drobným úpravám a přidání kontrolních prvků zajišťujících průběžnou kontrolu chodu stroje. Ve vykladači je taktéž umístěno zařízení pro vkládání kontrolních proužků papíru do stohu.

Obecně je možné říci, že nový Varimatrix 105 představuje výkonné řešení, které je vhodné pro zpracování širokého spektra zakázek a díky zvýšené automatizaci je vhodné i pro malé a velmi malé náklady. Právě vyšší stupeň automatizace, vedoucí k význam-



nému zjednodušení přípravy při současném zkrácení neproduktivních časů stroje, je jednou z nejzásadnějších odlišností nové generace výsekových strojů Varimatrix 105 C/CS. Právě cesta ke zkrácení neproduktivních časů stroje je také poplatná firemní filozofii společnosti Heidelberg, která se při vývoji tohoto stroje zaměřuje především na automatizační prvky namísto dalšího zvyšování produkční rychlosti výsekového stroje. Není bez zajímavosti, že instalace stroje Varimatrix 105 CS, která proběhla na konci minulého roku ve společnosti Efko-karton, byla první svého druhu nejenom u nás, ale i v celé střední a východní Evropě. ■

Barevný svět Heidelberg

ODDĚLENÍ SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU SPOLEČNOSTI HEIDELBERG PRAHA bylo založeno před deseti lety. Před stejnou dobou byla zahájena také spolupráce se švýcarskou firmou Gallus, která na český trh dodává špičkové flexotiskové technologie. Obě výročí si Heidelberg Praha připomněl 3. a 4. června akcí Barevný svět Heidelberg.

Setkání pod názvem Barevný svět Heidelberg bylo pojato jako poděkování zákazníkům i dodavatelským firmám. Hosty přivítal pan Tomáš Hejzlar, jednatel Heidelbergu Praha. První den byl věnován zákazníkům z klasických ofsetových tiskáren a jejich přímému setkání s dodavatelskými firmami. Odborná konference proběhla v hotelu Holiday Inn v Praze na Vyšehradě. Z Německa přijeli majitelé nebo ředitelé několika významných dodavatelských firem – zástupci výrobců barev, laků, tiskových desek, gumových ofsetových potahů atp. Společnost Jänecke+Schneemann Druckfarben GmbH je známým výrobcem tiskových barev, na setkání s českými zákazníky v Praze a na Konopišti ji reprezentoval spolumajitel a generální ředitel pan Christian Jänecke. Firmu Actega Terra (dříve Terra Läcke) znají naši zákazníci již pět let jako dodavatele tiskových laků. Na akci Barevný svět Heidelberg přijel její generální ředitel pan Jörg Eck. Zastoupena byla rovněž společnost I.M.C. v čele se svým generálním ředitelem panem Hansem Laibachem. Firma I.M.C. dodává na náš trh potahy Perfect dot. Na setkání se zákazníci vystoupili rovněž zástupci firem Ipagsa (Miguel Tapiz) a Agfa

(Jan Barták), informaci o vzdělávacích programech Print Media Academy ČR přednesl ředitel pan Petr Dvořák.

Odpolední část měla podobu odborného workshopu, na kterém se probíraly nejběžnější problémy se spotřebním materiálem, s nimiž se tiskárny setkávají. Pan Vít Dvořák z Heidelbergu Praha a zástupci dodavatelských firem probírali s přítomnými zákazníky problémy, se kterými se v tiskárnách z pohledu spotřebních materiálů nejčastěji setkávají. Zároveň samozřejmě nabízeli řešení k jejich odstranění.

Prvního dne akce Barevný svět Heidelberg se zúčastnilo asi 120 hostů. Večer byl pro hosty připraven také bohatý společenský program, který zahrnoval přátelské setkání v Muzeu Karlova mostu v Praze na Křížovnickém náměstí spojené s příjemnou vyjíždkou po Vltavě. Na úvod jednatel Heidelbergu Praha

pan Tomáš Hejzlar poděkoval všem zákazníkům a dodavatelům za dosavadní spolupráci a ocenil společné úsilí o růst kvality služeb v polygrafii. Pak již následovala vyjíždka loďmi První Všeobecné Člunovací Společnosti po Vltavě a následný raut za doprovodu swingových rytmů.



Součástí druhého dne akce Barevný svět Heidelberg byl také golfový turnaj na konopištském hřišti.

Druhý den akce Barevný svět Heidelberg, tedy 4. června, byl věnován flexotiskovým technologiím. Setkání proběhlo ve stylovém prostředí Koliby a také golfového hřiště na Konopišti. Pozvání přijali majitelé a ředitelé nejvýznamnějších flexotiskových firem v České republice. Přítomen byl i pan Ferdinand Rüesch, majitel švýcarské firmy Gallus, která ve spolupráci se společností Heidelberg Praha dodává na český trh své flexotiskové technologie. V rámci odborné konference vystoupil pan Ferdinand Rüesch, na kterého navázala prezentace o flexotiskovém programu dodavatele barev.

Také druhý „flexotiskový“ den měl svou společenskou část. Ta byla tvořena jednak příjemnou prohlídkou zámku Konopiště a pak také golfem. Hráči, kteří již mají s golfem zkušenosti, se věnovali hře a nehráči se snažili zkrotit bílý golfový míček v doprovodné golfové akademii. Druhý den se akce Barevný svět Heidelberg zúčastnilo asi čtyřicet hostů.

Rozhovor s majitelem společnosti Gallus panem Ferdinandem Rüşchem naleznete na jiném místě tohoto vydání Heidelberg Info. ■

Customer Tour 2009

SPOLEČNOST HEIDELBERG PRAHA pravidelně pořádá pro své zákazníky tematické zájezdy do svého mateřského podniku Heidelberg Druckmaschinen AG, jejichž úkolem je mimo jiné prezentace tiskových řešení, exkurze do výrobního závodu apod.

Letošní akce nazvaná Customer Tour 2009 proběhla ve dnech 12. až 14. května a byla primárně zaměřena na prezentaci nabídky společnosti Heidelberg pro malé a střední tiskárny. V rámci Customer Tour 2009 byly přítomny prezentovány nejenom vlastní tiskové stroje, ale i zařízení pro předtiskovou přípravu, dokončující zpracování a v neposlední řadě také zastřešující řešení Prinect, které veškeré procesy integruje do jednotného workflow a umožňuje jejich řízení a kontrolu.

kárně pomocí modulárního systému Prinect. Kromě jiného byly prezentovány možnosti využití technologie Web-to-Print, příprava zakázky v předtiskové přípravě pomocí Prepress Manageru nebo možnosti dynamického plánování výroby pomocí modulu Prinect Scheduler. Hlavní blok dopolední části byl věnován prezentaci a předvedení strojů a zařízení pro malé a střední tiskárny. Zákazníci pod vedením zástupců firmy Heidelberg Praha a jejich německých kolegů absolvova-

Poté se účastníci přesunuli do výrobní haly 10, kde se nachází montážní linka pro tiskové stroje Speedmaster SM 74 a XL 75. Odtud se přítomní přesunuli do haly 11, jejíž část slouží jako předváděcí středisko zejména pro oblast tisku a dokončujícího zpracování obalů. Vedle tiskových strojů určených pro UV tisk, velkoformátový tisk a jiné speciální tiskové aplikace měli zákazníci možnost vidět i výsekové stroje, stroje pro horkou ražbu a lepičky krabiček.

V závěrečný den Customer Tour 2009 byly pro účastníky akce naplánovány dvě zajímavé zastávky. Nejprve byla připravena exkurze do ofsetové tiskárny Keppner Druck ve městě Eppingen. Jde o typickou ukázkou malé až středně velké firmy se zhruba 30 zaměstnanci. Kromě kompletního grafického studia, CtP zařízení, integrovaného provozního workflow a kompletního dokončujícího zpracování disponuje tiskárna dvěma archovými ofsetovými stroji Speedmaster SM 52 ve formátu B3 a dvěma ofsetovými stroji ve formátu B2 (Printmaster PM 74 a Speedmaster CD 74). Druhou zastávkou pak byl výrobní závod v Ludwigsburgu, ve kterém se vyrábějí skládací stroje Stahlfolder. Návštěvníci zde absolvovali komentovanou exkurzi a předvedení strojů. K vidění byla pestrá škála skládacích strojů – jednoduchý skládací stroj Stahlfolder Ti 36 uzpůsobený pro skládání lékovek, automatizované skládací stroje, a to jak kapsový Stahlfolder TH 82, tak kombinovaný Stahlfolder KH 78, a v neposlední řadě také mailingové linky s různými dodatečnými operacemi jako perforování nebo vlepování.

Letošní Customer Tour 2009 opět dokázala, jak efektivní a užitečné je seznámit zákazníky s prostředím, kde se vyrábějí stroje, které běžně používají. Nesporným přínosem rovněž je, že zákazníci mezi sebou mohou diskutovat své zkušenosti a problémy ze své praxe a případně se i na různé věci zeptat jak zástupců mateřské firmy Heidelberg Druckmaschinen AG, tak jejich českých kolegů. ■



Pracovní program akce Customer Tour byl v budově Print Media Academy zahájen prezentací Bernharda Seidla, šéfa Product Managementu archových tiskových strojů, zabývající se portfoliem tiskových strojů Heidelberg malého a středního formátu. Při jeho prezentaci byl kladen důraz nejenom na vlastní stroje, ale i na posuzování všech aspektů rozhodujících o výběru nového stroje. Po úvodní prezentaci se účastníci přesunuli do tzv. Prinect Live demo center, kde byly na příkladu konkrétní zakázky prezentovány možnosti JDF integrace výroby a řízení v tis-

li prohlídku jednotlivých zařízení od CtP Suprasetter 74 přes tiskové stroje Speedmaster SM 52 a SM 74, rezačku Polar 137XT, skládací stroj Stahlfolder KH 78 až po snášecí drátošičku Stitchmaster ST 450. Každý stroj byl detailně představen a byly probrány možnosti daného zařízení, které byly na závěr demonstrovány produkcí zakázky.

Odpolední část programu pak byla zahájena exkurzí ve výrobním závodě ve Wiesloch-Walldorfu, kde bylo první zastávkou logistické centrum se skladem náhradních dílů známé pod názvem World Logistic Center.

Heidelberg Praha a technologie Gallus

FLEXOTISKOVÉ STROJE ŠVÝCARSKÉ ZNAČKY GALLUS v České republice nabízí ve výhradním zastoupení Heidelberg Praha. Spolupráce obou firem trvá již deset let. O technologiích a trzích jsme hovořili s panem Ferdinandem Rüeschem, majitelem a viceprezidentem společnosti Gallus.

Jak byste charakterizoval spolupráci vaší společnosti se značkou Heidelberg?

Gallus je oficiálním obchodním partnerem společnosti Heidelberger Druckmaschinen AG. Před deseti lety do firmy Gallus kapitálově vstoupila společnost Heidelberg, která je s 30% podílem minoritním vlastníkem. Majoritní podíl 70 % zůstává v majetku rodiny Rüeschů. Propojení značek Heidelberg a Gallus je výsledkem modernizace a globalizace, která byla zahájena v devadesátých letech. Firma Gallus přešla od centralizovaného modelu k manažerskému decentralizovanému způsobu řízení. Společnost Gallus je skupinou podniků se závody v St. Gallenu ve Švýcarsku a v německých městech Langgöns a Weiden i. d. Oberpfalz. Kromě flexotiskových technologií jsou v našem vývojovém a výrobním portfoliu také rotační síťotiskové jednotky a stroje na zpracování skládaných obalů. V roce 2008 měla skupina podniků Gallus Group obrát 237 milionů švýcarských franků a zaměstnávala 640 lidí.

Jak se jako majoritní vlastník podílíte na řízení rodinné firmy?

Jsem na pozici viceprezidenta s odpovědností za spolupráci s klíčovými zákazníky. Jsem také ve vedení našich dceřiných firem. Top management společnosti Gallus tvoří velmi dobrý tým zkušených manažerů. Generálním ředitelem je manažer, který prošel v podniku mnoha funkcemi, mj. vedl i marketing a prodej.

Společnost Gallus je exportně orientovanou firmou. Více než polovina obrátu se realizuje ve vývozu. Jak se ve vašem oboru projevuje finanční a hospodářská krize?

Tiskové stroje Gallus se dostávají na světový trh prostřednictvím našich dceřiných firem, které působí na vybraných trzích. Pomáhá nám partnerská společnost Heidelberg. Na nejrůznějších teritoriích využíváme více než dvě stě prodejných a servisních organizací, které patří pod značku Heidelberg.



Ferdinand Rüesch (50), majitel a viceprezident společnosti Gallus. Vystudoval strojní inženýrství a management. Rodinnou firmu převzal v roce 1991. Je ženatý, má tři děti.

Od zástupce na každém regionálním trhu dostáváme důležitou zpětnou vazbu o podmínkách v daném teritoriu. V případě Česka spolupracujeme již deset let s firmou Heidelberg Praha.

Recese samozřejmě ovlivňuje prodej tiskových strojů i výrobu a spotřebu etiket. Banky ztížily výrobcům etiket přístup k provoznímu i investičnímu financování, takže i my pocítíme pokles ochoty investovat a s tím spojené snížení poptávky. Zpracovatelé etiket jsou v současné době všude velmi opatrní. Na trhu lze pozorovat snížení spotřeby etiket, ale recese nedopadá na všechny etiketové tiskárny ve stejném rozsahu. Spotřeba etiket se v době recese liší podle oboru, v němž se používají. V některých segmentech trhu, například v potravinářském průmyslu, se spotřeba eti-

ket nesnižuje. V jiných segmentech jako třeba v automobilovém průmyslu pochopitelně s poklesem výroby aut klesá i potřeba etiket.

Jaké nejdůležitější vývojové tendence pozorujete ve vašem byznysu?

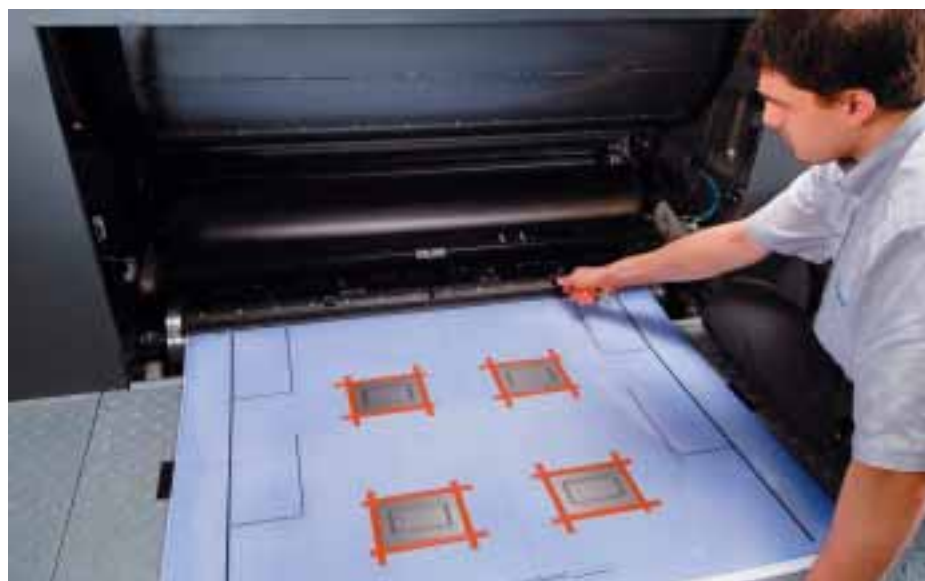
Trh je vysoce konkurenční. Sílí cenový tlak koncového odběratele etiket na našeho přímého zákazníka, kterým je zpracovatel etiket. Abychom pomohli majiteli stroje snížit náklady na výrobu etiket, provádíme inovace strojů a technologických procesů. Technickým trendem je vyšší flexibilita a otevřená architektura tiskových linek, aby se uživatel stroje mohl přizpůsobit měnícím se požadavkům svých zákazníků. Jedním z trendů je automatizace přípravy tisku a obsluhy tiskového stroje. ■

CITO PrintLine – systém RSP

JISTÝM ZPŮSOBEM, JAK ZEFEKTIVNIT POLYGRAFICKOU VÝROBU, je sdružení více výrobních operací do jednoho pracovního postupu. Ojedinelý systém umožňující využít tiskové stroje Heidelberg i k dalším operacím, jako je perforování, bigování, případně výsek nebo násek, přináší firma CITO PrintLine GmbH pod názvem RSP.

Není nutné dlouze hovořit o tom, že dnešní svět se vyznačuje silným konkurenčním bojem. Dnešní tiskárna by měla být maximálně flexibilní a kromě klasického čtyřbarvotisku umět nabídnout i něco navíc, ať už je to možnost tisku páte barvy, možnost lakování, nebo i jiné možnosti dokončujícího zpracování než jen pouhé řezání a skládání. Ideální je toto vše nabízet „pod jednou střechou“. Faktem zůstává, že požadavky na některé operace mohou být pouze příležitostné a nákup odpovídající technologie by nebyl z hlediska

Jde o středně velkou společnost s víc jak stoletou tradicí a zkušenostmi v oblasti tisku a dokončujícího zpracování. Založena byla původně jako firma na výrobu a zpracování papírových krabiček, ale postupem času přešla z činnosti zpracovatelské na činnost dodavatelskou. Od šedesátých let minulého století, kdy vyvinula unikátní systém nástrojů pro výsek, bigování a perforaci, se již plně zabývá pouze celosvětovým prodejem svých systémů. Portfolio jejich produktů je rozděleno na dva hlavní proudy. První z nich s názvem



diska vynaložených nákladů a reálného využití stroje efektivní. Pokud nechce tiskárna takovou zakázku ztratit, zbývá jí prakticky pouze možnost kooperace. Náklady na takto připravovanou zakázku jsou vyšší, vyšší je také čas potřebný na její zhotovení. V úvahu je nutné brát také skutečnost, že tiskárna takovou zakázku nemá v průběhu celého jejího zpracování pod přímou kontrolou. Alternativou, jak těmto problémům předejít, je vykonávání rozličných operací při jednom průchodu strojem, takzvané in-line. Takový systém pro provádění bigování, perforování a výseku přímo na archových tiskových strojích Heidelberg s názvem RSP nabízí společnost CITO PrintLine GmbH.

BoxLine zahrnuje nástroje a systémy pro výsekové stroje na zpracování kartonů, lepenek nebo vlnitých lepenek pro oblast obalového průmyslu. Druhou skupinou produktů jsou nástroje a systémy pod označením PrintLine pro možnost provádění dokončujících



operací přímo v archových ofsetových tiskových strojích. Mezi produkty skupiny PrintLine patří již zmíněný systém RSP, pomocí něhož je možné přímo v archovém tiskovém stroji provádět operace, jako je bigování, výsek nebo násek a perforování. Systémy CITO jsou známé a používané ve více než 100 zemích celého světa a co se týká systému RSP, tak je jich na celém světě prodáno a používáno něco přes 4 000 kusů. Celosvětově se tento systém z 90 % využívá na tiskových strojích firmy Heidelberg, a proto došlo v minulém roce k dohodě o spolupráci mezi společnostmi Heidelberger Druckmaschinen AG a CITO PrintLine GmbH z hlediska obchodních a případně i servisních aktivit, které lze zajišťovat prostřednictvím sítě poboček firmy Heidelberg. K dohodě o spolupráci mezi společnostmi Heidelberg Praha spol. s r. o. a CITO PrintLine GmbH pak došlo následně na jaře tohoto roku. Od letošního roku tak mají čeští zákazníci možnost zakoupit systém RSP přímo prostřednictvím obchodních zástupců společnosti Heidelberg Praha. S tím souvisí samozřejmě i schopnost zajištění náhradních nástrojů pro využívání systému RSP, které mají





partner for success

většinou charakter spotřebního materiálu, přes oddělení náhradních dílů české pobočky firmy Heidelberg a v neposlední řadě i možnost krátkého zaškolení obsluhy na používání tohoto systému. Centrála firmy CITO, stejně tak jako předváděcí centrum sídlí na předměstí Norimberku. Zde lze také zákazníkům možnosti systému RSP naživo demonstrovat na archovém tiskovém stroji Heidelberg.

Základní sada systému RSP sestává z kufru, který obsahuje veškeré pomůcky, nástroje a materiály pro využití systému na archovém tiskovém stroji. Pro každou formátovou řadu tiskových strojů je nutné mít k dispozici odpovídající kufr, protože některé pomůcky přesně odpovídají velikosti formátu tiskového stroje, a nejde tak například využít sadu pro tiskový stroj formátu B3 u stroje formátu B1. RSP systém se vždy používá na poslední tiskové jednotce a u strojů s lakovací jednotkou je možné využít pro možnost in-line dokončující zpracování právě lakovací agregát. Mezi základní prvky a nástroje systému patří základní upínací deska, fólie s milimetrovou sítí, ochranný potah na tlakový válec, perforační, bigovací nebo výsekové lišty, případně flexibilní výsekové formy. Na povrch tlakového válce je nutné nalepit ochranný potah, tak aby nedošlo k poškození povrchu válce při použití nástrojů systému RSP. Základová deska se upne do tiskového stroje místo ofsetového potahu. Na obou koncích základové desky jsou lišty opatřené upínacími prvky, do nichž se upíná fólie s milimetrovou sítí, na které jsou na přesné pozici umístěny buď

lišty pro perforaci, bigování či výsek, nebo kompletní flexibilní výseková forma, která se musí vyrobit na základě zasláných plánů zhotovených v odpovídajícím CAD programu. Jednotlivé elementy se na fólii nanášejí rovněž nalepením pomocí samolepicí vrstvy na jejich rubové straně a v případě flexibilních výsekových forem pomocí adhesivní sa-

vých lišt různé délky, síly a v případě perforačních lišt i s různou hustotou zubů. Z hlediska síly a povahy potiskovaného materiálu existují doporučení firmy CITO pro použití vhodných nástrojů. To samé platí i pro limity týkající se síly potiskovaného materiálu. V tabulce níže jsou uvedeny hodnoty maximální síly potiskovaného materiálu, který lze zpra-



molepicí pásky. Jemné korekce pozice fólie, opatřené požadovanými nástroji, na základové desce lze provádět prostřednictvím upínacích lišt. V případě bigování je nutné pomocí tlaku mezi tlakovým a ofsetovým válcem nanést na povrch tlakového válce protikus (patrici), do kterého bude následně zapadat bigovací lišta. CITO samozřejmě nabízí široké spektrum perforačních, bigovacích a výseko-

covat pomocí systému RSP, a to buď na materiálu s čerstvě vytištěnou barvou, nebo na materiálu, kde je již barva zaschlá. Hodnoty jsou ovšem pouze jakýmsi vodítkem, protože reálné možnosti systému vždy závisí na povaze zakázky a zpracovávaném materiálu.

Již jsme hovořili o možnostech využití systému RSP, mezi jeho další přednosti patří také minimální pořizovací náklady ve srovnání s pořízením samostatného zařízení, na kterém by bylo možno zmíněné operace provádět. RSP systém od firmy CITO tak nabízí zajímavou alternativu, jak rozšířit možnosti tiskového stroje, zachovat si flexibilitu v rámci nabízených služeb a zvýšit přidanou hodnotu svých zakázek. To vše při zachování pořizovacích a provozních nákladů na velmi rozumné úrovni bez nutnosti pořízení dalších strojních zařízení. Rovněž i relativně snadná příprava forem a následně rychlé zpracování zakázek hrají svoji podstatnou roli při rozhodování o správně zvolené technologii. ■

Při použití flexibilních výsekových forem	Při zaschlé barvě na archu	Při čerstvé barvě na archu
pouze výsek a/nebo perforace	0,50 mm	0,45 mm
pouze výsek a/nebo perforace v kombinaci s bigováním	0,30 mm	0,23 mm
Při použití RSP lišt (perforační, bigovací, výsekové)		
pouze výsek a/nebo perforace	0,50 mm	0,50 mm
pouze bigování	0,40 mm	0,40 mm
pouze výsek a/nebo perforace v kombinaci s bigováním	0,35 mm	0,26 mm

Síla potiskovaného materiálu

Filtrace vlhčícího roztoku

KONEČNOU KVALITU TISKU ovlivňuje nejenom vlastní výběr tiskového stroje, ale svůj nezanedbatelný vliv mají i další materiály vstupující do výrobního procesu. Důležitou roli tak na tomto místě hraje i složení, kvalita a čistota vlhčícího roztoku.

To si uvědomuje i společnost Heidelberg, a proto asi nikoho nepřekvapí, že právě systémům pro práci s vlhčícím roztokem věnuje zvýšenou pozornost. Proto také od letošního roku nabízí ke svým tiskovým strojům dva unikátní systémy filtrace vlhčícího roztoku, které umožňují dlouhodobě udržet vlastnosti vlhčícího roztoku na požadované úrovni, a navíc pomáhají snížit náklady spojené s vlhčícím prostředkem a mají pozitivní vliv na životní prostředí.

Zařízení, která zajišťují chlazení a cirkulaci vlhčícího prostředku, samozřejmě obsahují určité filtrační rohože nebo filtrační ptyle, přes které prostředek proudí a nečis-

toty se v nich zachycují, tento způsob filtrace však nezajišťuje dlouhodobě udržitelnou čistotu a stabilitu vlhčícího roztoku, a tak je nutné provést po určitém intervalu jeho výměnu. Pokud budeme uvažovat jako příklad stroj, který je v provozu na tři směny, tak lze říci, že takovým stropem pro výměnu vlhčícího roztoku je interval zhruba čtrnácti dní. Všeobecnou snahou je tedy dosažení dlouhodobější stability vlhčícího prostředku, tak aby jeho výměna nemusela být prováděna každé dva týdny, nebo každý měsíc. Firma Heidelberg nabízí ke svým archovým tiskovým strojům dva jedinečné filtrační systémy, které splňují náročné požadavky na kva-

litní filtraci vlhčícího roztoku. Jde o zařízení FilterStar a FilterStar Compact a oba systémy se liší zejména samotným technologickým způsobem filtrace.

FilterStar

Systém FilterStar využívá k čištění vlhčícího roztoku dvoustupňový způsob filtrace a může být buď umístěn v samostatně stojícím agregátu na straně pohonu tiskového stroje, nebo integrován v kombinovaném agregátu pro temperování barevníků, známém pod názvem CombiStar. Filtrační jednotka je externím okruhem připojena k zásobníku s vlhčícím prostředkem a pomocí pump je do ní znečištěný prostředek dopravován. Jednotka sestává ze dvou částí, ve kterých se nacházejí dva odlišné typy filtrů. Vlhčící roztok vstupuje do první části filtrační jednotky zespodu. V této první části jsou zachyceny zejména hrubší částičky, jako například vlákna papíru nebo větší částičky barvy, a to díky předfiltru, který je tvořen sedmi filtračními elementy ve tvaru svíček. Následně roztok vstupuje do druhé části, ve které je umístěn hlavní jemný filtr. Ten sestává z šestnácti vrstev a v důsledku své velice jemné struktury umožňuje separovat extrémně malé částičky nečistot až do velikosti 1 µm. Poté se přefiltrovaný roztok vrací zpět do zásobníku vlhčícího roztoku, odkud je opět čerpán do tiskového stroje a celý proces se následně opakuje. Velikost pórů jemného filtru byla pečlivě zvolena a testována tak, aby byl filtr schopen zachytit maximální množství částic nečistot, ale aby nebyly z roztoku odfiltrovány komponenty, které jsou pro vlastnosti a funkci vlhčícího roztoku velice důležité, jako jsou například inhibitory koroze. Kromě mechanické filtrace na sebe filtr dokáže vázat i část olejů uvolněných z tiskových barev, což je značnou výhodou zejména při tisku se sníženým obsahem alkoholu, nebo zcela bez alkoholu, protože olejový film ve vlhčícím roztoku, který je příliš silný, může následně narušovat rovnováhu barva/voda a tím kvalitu tisku. Životnost vlhčící-

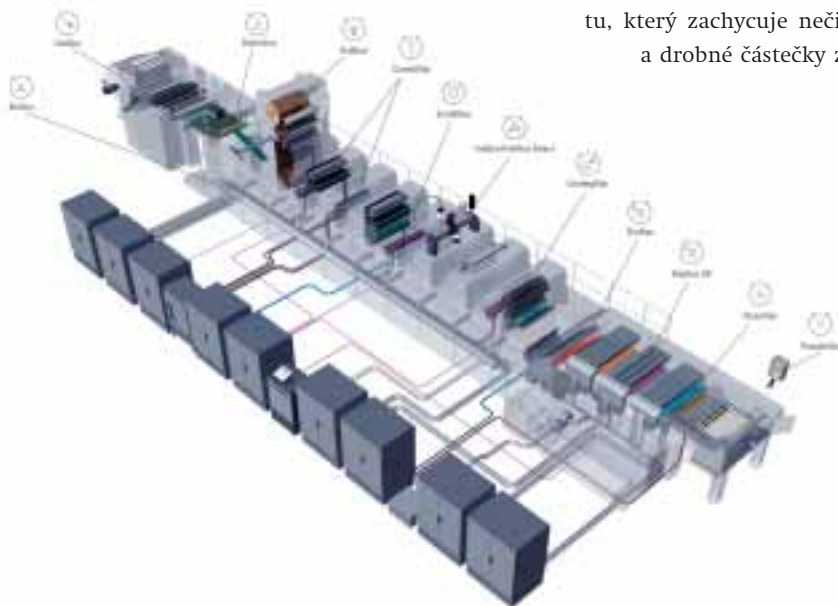


ho prostředku je při jeho filtraci systémem FilterStar prodloužena asi čtyřikrát v porovnání s běžnými filtračními pytlí, a pokud budeme opět uvažovat jako příklad tiskový stroj pracující ve třísměnném provozu, bude nutnost jeho výměny prodloužena ze 14 dnů na interval 8–10 týdnů. Díky možnosti pro-

sobníku s vlhčícím prostředkem a ten je do ní dopravován pomocí pump. To opět umožňuje pohodlnou a bezproblémovou výměnu filtrační nádoby i za běhu tiskového stroje bez nutnosti jeho zastavování. Znečištěný vlhčící roztok je do filtrační nádoby pumpován horní částí a následně prochází zhruba 30 cm vysokou vrstvou křemenného granulátu, který zachycuje nečistoty a drobné částičky z vlh-

bedny se 2, 4 nebo 6 filtračními nádobami, a mít tak zajištěn bezstarostný provoz zařízení na delší časové období.

Pořízení jednoho z nabízených systémů přináší tiskovému provozu jednoznačně pouze výhody. Výhodami obou zařízení bez rozdílu vyjma udržení čistého vlhčícího prostředku po delší časový interval jsou stabilnější a kvalitativně vyšší výsledky tisku i úspora nákladů spojených s vlhčícím roztokem. Tím, že interval nutný k výměně prostředku je 3–4 krát delší, dochází k úspoře nákladů za čerstvou vodu, aditiva a alkohol, které by bylo nutné přidávat do nového roztoku při každé jeho přípravě. Rovněž i prostoje tiskového stroje spojené s výměnou vlhčícího prostředku tvoří podstatnější část úspor. V neposlední řadě lze dosáhnout úspor nákladů spojených s ekologickou likvidací použitého vlhčícího roztoku. Tato filtrační zařízení mají navíc velmi pozitivní dopad na životní prostředí, protože vyšší životnost vlhčícího prostředku samozřejmě znamená snížení množství odpadního roztoku, které je nutné likvidovat. Snižování negativních dopadů na životní prostředí v rámci tiskového provozu je dnes velice aktuální téma a možnosti, které nabízí filtrace vlhčícího roztoku, je jedním z mnoha možných opatření, jak k jeho ochraně přispět. ■



pojit zařízení FilterStar do řízení tiskového stroje prostřednictvím rozhraní CAN může obsluha snadno obdržet informaci o míře znečištění filtru přímo z obrazovky řídicího pultu, a tak se v předstihu připravit na jeho případnou výměnu. Díky propojení filtrační jednotky přes externí okruh probíhá výměna filtrů za běhu bez nutnosti zastavovat tiskový stroj.

FilterStar Compact

Druhým nabízeným systémem je FilterStar Compact, který jak už jeho název napovídá, je z hlediska velikosti a možnosti umístění kompaktnějším zařízením. Navíc jde i z hlediska pořizovacích nákladů o dostupnější a výhodnější řešení. Nicméně jeho výkonnost a účinnost filtrace tím absolutně netrpí a zařízení spolehlivě plní svoj funkci a splňuje požadavky na čistotu přefiltrovaného prostředku. Na rozdíl od zařízení FilterStar jde o jednostupňový způsob filtrace, která probíhá v nádobě obsahující nasypávaný granulát. Stejně jako u zařízení FilterStar je filtrační jednotka napojena externím okruhem k zá-

čícího prostředku. Ve spodní části filtrační nádoby je přefiltrovaný roztok nasán do trubice a vrací se zpět do zásobníku s vlhčícím prostředkem a poté je dávkován do tiskového stroje. Násyp granulátu zajišťuje dostatečně velký aktivní povrch, a i když není schopen zachytit tak drobné částičky jako jemný filtr u zařízení FilterStar, je vhodným a účinným řešením pro celou řadu různých aplikací. Velikost zachycených částiček nečistot se pohybuje do 5 µm. Životnost vlhčícího prostředku při jeho filtraci systémem FilterStar Compact je rovněž prodloužena asi čtyřikrát v porovnání s běžnými filtračními pytlí či rohožemi, což opět odpovídá prodloužení intervalu nutného pro výměnu vlhčícího roztoku ze 14 dnů na interval 8–10 týdnů, pokud uvažujeme non-stop provoz tiskového stroje. Po skončení životnosti filtrační nádoby s granulátem by měla být tato nádoba vrácena výrobcem za účelem regenerace náplně a měla by být objednána nádoba nová. Výměna filtračních nádob s použitým granulátem probíhá vratným způsobem s cenově výhodnější metodou formou zálohy. Lze si objednat

TIRAŽ

Vydavatel:

Heidelberg Praha spol. s r. o.
Tlumačovská 30
155 00 Praha 5

Jarmil Králíček, marketing

tel.: +420/225 993 270

fax: +420/225 993 299

e-mail: marketing.cz@heidelberg.com

www.heidelberg.cz

Redakce a výroba:

Vydavatelství Svět tisku, spol. s r. o.

Sazečská 560/8

108 25 Praha 10 – Malešice

tel.: +420/266 021 531-2

e-mail: jamrich@svettisku.cz

www.svettisku.cz

Tisk:

Speedmaster SM 52-4+L

Varius Praha s. r. o.

U trati 52

100 00 Praha 10

Papír:

Novatech Mat 150 a 300 g/m²

Dodavatel: Antalis s. r. o., www.antalis.cz

(ISSN 1803-1722)

Saphira - spotřební materiály,
na které se můžete spolehnout!



Pod značkou Saphira zavádí Heidelberg na český trh vlastní vysoce kvalitní portfolio spotřebních materiálů pro polygrafii. Vedle komplexní nabídky spotřebních materiálů pro předtiskovou přípravu, tisk i dokončující zpracování představuje Saphira také prvotřídní servis a technické poradenství.

Spolehněte se na silného partnera.

HEIDELBERG