

Heidelberg

**Použité
stroje od
Heidelbergu**

Více na str. 22

**Nový
výsekový stroj
Promatrix 106 CS**

Více na str. 6

**NEJDŘÍV SE MUSÍ
INVESTOVAT A PAK LZE
ČEKAT NĚJAKÉ VÝSLEDKY**

říká Pavel Baštář v rozhovoru na str. 14



Už žádné zkažené zakázky.

Řezačky Polar: rychlost, bezchybnost, automatizace.



distributed by
HEIDELBERG

Heidelberg

OBSAH

UDÁLOSTI

4–5 Domácí a zahraniční aktuality

TECHNOLOGIE

6–10 Nová vlajková loď – Promatrix 106 CS

11 Prinect Inpress Control 2

12–13 Stahlfolder TX/KX – nejrychlejší skládací stroj

ROZHOVOR

14–21 Pomáháme knihám na svět a do světa
(Pavel Baštář, PB tisk)

TECHNOLOGIE

22–25 Pořád šlapou jako hodinky

26–27 Tips & Tricks – Lepená vazba

28 Nové předváděcí centrum Heidelberg

29 Řezání laserem – POLAR Digicut

KALEIDOSKOP

30 Kalendář akcí

Vydavatel Heidelberg Praha spol. s r.o., Šafránkova 1243/3, 155 00 Praha 5,
www.heidelberg.cz, telefon: +420 225 993 270, +420 602 565 809, e-mail:
marketing.cz@heidelberg.com **Grafická úprava** Identita s.r.o. **Distribuce**
SEND předplatné, spol. s r.o. **Náklad** 900 ks (ISSN 1803-1722)

LOSENICKÝ s novým SX 74

Tiskárna LOSENICKÝ polygrafický závod s.r.o. z Nového města nad Metují je jako jedna z mála v České republice nositelem ocenění „Technology by Heidelberg“. Je dlouhodobým partnerem Heidelbergu a v tradiční východočeské tiskařské oblasti se dlouhodobě zaměřuje především na tisk a zušlechťování obalů ve středních a malých nákladech. Ke svému stávajícímu tiskovému stroji Heidelberg Speedmaster CD 74-5 z roku 2007 si v červnu letošního roku pořídila nový moderní a technologicky špičkový stroj Speedmaster SX 74-4-P s obracécím zařízením a dále tak navýšila svou kapacitu. <#> www.losenicky.cz

LabelDays, 28.9.

V předvečer veletrhu Labelexpo pořádá Heidelberg ve svém centru PMC Wiesloch prezentaci technologií pro výrobu etiket a obalů. Zatímco v Bruselu budou k vidění technologie „narrow web“ značky Gallus, ve Wieslochu budou představeny technologie pro výrobu etiket na archových ofsetových strojích. Představeny budou stroje pro výrobu inmould a samolepicích etiket, a to v nejrůznějších konfiguracích (s ražbou a rotačním výsekem, Duo-press s flexo jednotkou, stroj s archovačkou **CutStar pro inmould folii 50 µ**, tisk s krátkými barevníky Anicolor atp.). Prezentace strojů bude doplněna také prezentacemi partnerských dodavatelů spotřebních materiálů a nástrojů (Treofan, Kocher + Beck and Brigl & Bergmeister atd.). <#> *Label Days, 28.9., Wiesloch (SRN)*

SPP s novým prezidentem

Po náhlém úmrtí dlouholetého prezidenta Svazu polygrafických podnikatelů, pana Jana Sochůrka, byl na květnovém jednání prezidia a dozorčí rady SPP do čela svazu nově jmenován pan Zdeněk Sobota. Pan Sobota se dlouhodobě pohybuje

NOVÉ LOGO HEIDELBERG



Žádná jiná společnost není spojena s tiskem tak jako Heidelberg. Již více než 150 se rozvíjí a dynamicky reaguje na požadavky trhu. Již mnoho let let poskytuje svým zákazníkům komplexní a systematickou nabídku nejen v oblasti strojů, a to se zákonitě musí projevit i v oblasti komunikace s trhem. Na červnovém slavnostním otevření nového předváděcího centra komerčního tisku ve Wieslochu měli návštěvníci možnost poprvé se seznámit s novou heidelberskou korporátní identitou. Změna loga a dalších grafických prvků odráží vývoj, kterým firma prošla od poslední drupy. Zdůrazňuje 3 hlavní oblasti zájmu Heidelbergu – stroje, služby a spotřební materiály. Každá se tří oblastí je reprezentována jednou ze tří nových barev Heidelbergu. Žlutá je určena pro služby, které jsou tvořeny nejen poskytovaným servisem a náhradními díly, ale také optimalizací, konzultacemi, vzděláváním atp. Azurová reprezentuje široké portfolio vyráběných strojů a zařízení pro prepress, tisku a dokončující zpracování. Zelená symbolizuje oblast spotřebních materiálů se silným důrazem na ekologii a hospodárnost.

Doby, kdy stačilo prodat a nainstalovat stroj a případně k němu zajistit servis jsou dávno pryč stejně, jako jsou pryč doby, kdy stačilo čekat pasivně čekat na zakázku a nějak ji vytisknout a dodat. Stejně jako naši zákazníci již dávno nejsou pouhými pasivními potiskovateli papíru, není již Heidelberg pouze výrobcem polygrafických strojů. Již dávno se stal systematickým partnerem svých zákazníků, kterým nabízí komplexní péči. To je cesta, kterou se Heidelberg chce dále rozvíjet. <#>

v prostředí tiskařského a mediálního průmyslu. Výrazněji byl trhem vnímán např. jako ředitel veletrhu Reklama-Polygraf. <#> www.svazpp.cz

Nový CD 102 do BOOM TISKu

Silným hráčem v oblasti tisku tzv. mailingových zakázek je jistě tiskárna BOOM TISK, spol. s r.o. z Kolína. Dynamický rozvoj v tomto segmentu polygrafie je dán velmi silným zázemím v dokončujícím zpracování. Dvě instalace speciálních mailingových skládacích automatů Stahlfolder jsou v České republice jedinečné. Dovolují výrobu skládaných a lepených speciálních zásilkových tiskovin např. s možností vkládky na pozici. Výroba takových tiskovin je podporována digitálními a ofsetovými tiskovými stroji, drátošičkami a je stále doplňována o nové technologie. Ke stávajícímu Speedmasteru CD 102-5 z roku 2001 letos v květnu přibyl nový mladší bratr ve stejné konfiguraci – pět barev ve formátu B1. Oblast postpressu byla pak měsíc předtím posílena o novou drátošičku Stit-chmaster ST300. <#> www.boomtisk.cz

Ekonomika na vzestupu

Ministerstvo financí nově odhaduje růstu ekonomiky v letošním roce na 3,9 procenta, což je po loňském dvouprocentním propadu výrazný vzestup. Odhad pro příští rok je také povzbudivý – 2,5%. Faktorů růstu je několik – vedle obecně stabilnější ekonomické situace je to nízká cena ropy, čerpání zdrojů EU a relativně slabá koruna. Míra inflace pro rok 2015 je předpokládána na úrovni 0,5% (2016 se očekává 1,5%) a nezaměstnanost by v úhrnu celého roku měla činit asi 5,7% (2016 se očekává 5,5%). <#>

V Brně to lepí!

Dvě brněnské tiskárny, které od sebe dělí jen pár kilometrů posílili svou obalářskou výrobu

a pořídily plně vybavené lepičky skládaček Easygluer. Zatímco Tiskárna Didot už několik let úspěšně rozvíjí výrobu především jednobodových a tříbodových obalů na Easyglueru 100 a „pouze“ inovovala svůj stroj o nový a plně vybavený, Tiskárna Helbich v oblasti obalářiny zatím především tiskla a vysekávala. Nyní obě tiskárny nainstalovaly rozšířené verze Easygluerů 100 v téměř shodné konfiguraci s moduly pro čtyř a šestibodové lepení a s kontrolními prvky EAN/UPC kódů na chlopních. Stroje jsou vybaveny modulem Plasma od firmy Tantec pro lepení lakovaných nebo laminovaných přířezů a kontrolou nánosu lepidla jak pro trysky tak lepicí kolo. <#> www.tiskarna-didot.cz, www.helbich.cz

Gallus na Labelexpo

Gallus naznačil, co představí na nadcházejícím veletrhu Labelexpo. Hlavním tahákem bude nejspíše modulární digitální stroj Gallus DCS 340 vybavený inkjetovými hlavami Fujifilm. DCS 340, který byl jako prototyp představen v loňském roce by měl být po Labelexpu sériově dodáván na trh. Dalším očekávaným strojem bude inovovaný etalon pro tisk etiket – Gallus RCS 430. Inovovaná verze tohoto stroje, který je ve formátu '330 v mnoha exemplářích k vidění také v ČR, bude vybavena návými systémy kontroly a také novými UV sušáky.

K vidění ale bude také nová verze nejprodávanější „Gallusky“ ECS 340, kterou nalezneme ve více než 250 etiketářských provozech na světě (vč. ČR). Nový ECS 340 se představí mimo jiné s novou UV flexotiskovou jednotkou. <#> www.gallus.cz

Papír vs. displej

Na jaře letošního roku proběhl v anglosaských zemích průzkum zaměřený na porovnání tiskovin a digitálních médií.

TISK CENTRUM POSILUJE



Společnost TISK CENTRUM v Moravanech u Brna je dlouhodobě a stabilně se rozvíjející firma. Svoji původní obchodní činnost dodavatele a výrobce reklamních předmětů již před lety výrazně rozšířila o tiskové služby.

Těší nás, že také tato moravská tiskárna vsadila na špičkovou kvalitu technologií Heidelberg nejen v tisku, ale i v předtiskové přípravě a knihařském zpracování. Původní tiskové stroje Heidelberg Speedmaster SM 74-4 ve formátu B2 a Speedmaster SM 102-4 ve formátu B1 byly v průběhu letošního července doplněny o moderní spolehlivý pětibarvový Speedmaster CD 102-5+L s lakovací jednotkou. Výrazně se tím posiluje výrobní kapacita tiskárny, zkracují výrobní časy a rozšiřují možnosti především ve zušlechťování tiskovin tak, jak je trh poptává.

Před vlastní instalací nového tiskového stroje bylo v květnu nainstalováno nové CtP Suprasetter 106 a nahradilo tak dosluhující Prosetter. K tomu všemu posílil v červnu knihárnu šestikapsový skládací stroj Stahlfolder KH 82/6-KTL s dvěma noži a skládací kapsou v nožové jednotce. Moderní falcka určená především k produkci knižních složek je doplněna o paletový nakladač a vysoce výkonný vykladač knižních složek SBP46. Po falckách Ti 52 a KH 78 je to již třetí sázka na skládací stroj z prověřené rodiny Stahlfolder. Je nutné zmínit, že ve stejném období firma zainvestovala také dvou nových knihařských linek – linky na lepenou vazbu a do šicí linky na vazbu V8 obě od firmy Müller Martini. TISK CENTRUM se tak zařadilo k nejlépe vybaveným tiskárnám na Moravě. <#> www1.tiskcentrum.cz

Výsledky pohledu více jak 1500 respondentů ukazují na to, že pokud se jedná o složitý text, tak 83% lidí preferuje tištěné médium před elektronickým. Jen 13% čtenářů použije počítačový displej a jen zlomek lidí čte text raději na mobilních zařízeních. Z průzkumu také vyplývá, že 84% čtenářů věří tomu, že lépe porozumí a zapamatují si informace čtené z papíru. Pouze 31% lidí věří, že lze přes mobilní a chytré telefony předat informace ve srozumitelné podobě. 77 % lidí se cítí při čtení z papíru odpočatější a pro zbylých 23% jsou odpočinkovější tablety a chytré telefony. <#>

Kalendář roku 2015

V rámci výstavy Reklama-Polygraf proběhlo vyhlášení tradiční soutěže Kalendář roku, jejímž je Heidelberg tradičním partnerem. Nejúspěšnějšími se staly velkoformátový kalendář brněnské tiskárny Helbich „Miloš Budík 2015“, který si vedle prvního místa za design odnesl také cenu grand prix a kalendář „Nesmrtelnost ukrytá v kamení“ Univerzity Karlovy, který získal první místo v kategoriích „Kvalita zpracování“ a „Fotografie“. Doplníme, že zvláštní cenu společnosti Heidelberg Praha spol. s r.o. získala tiskárna Z STUDIO za kalendář „ICELAND 2015“ fotografa a majitele firmy Ondřeje Záruby. Tento kalendář byl letos ověřen také první cenou v kategorii Firemný nástěnný kalendář slovenské soutěže Najkrajší kalendář Slovenska 2015. <#>

Nový předseda DR HDAG

Dozorčí rada společnosti Heidelberger Druckmaschinen AG zvolila na svém pravidelném zasedání 2. června 2015 svého nového předsedu. Stal se jím Dr. Siegfried Jaschinski a nahrazuje tak Roberta J. Koehlera, který žel 17. května 2015 zemřel. Dr. Jaschinski převezme agendu předsedy dozorčí rady na zbytek funkčního období až do výroční valné hromady akcionářů, která se bude konat v roce 2018. <#>



PROMATRIX 106 CS

NOVÁ VLAJKOVÁ LOĎ

Výsekové stroje jsou zařízením, bez něhož se žádná tiskárna orientovaná na obalový průmysl a zpracování kartonáže neobejde. Silnou pozici na světových trzích mají v této oblasti i stroje se značkou Heidelberg, které byly donedávna zastoupeny modely s označením Varimatrix a Dymatrix. Technologicky vyšší model (Dymatrix) byl z portfolia stažen a na jeho místo nastoupil zcela nový Promatrix 106 CS. Ten oproti svému předchůdci nabízí celou řadu vylepšení při zachování vysoké kvality výseku, což by mělo z nového modelu učinit jasnou volbu pro obalové a kartonážní provozy.

Nový výsekový stroj Promatrix 106 CS vznikl ve spolupráci mezi Heidelbergem a specializovaným packagingovým výrobcem Masterwork Machinery. Vedle lepičky Diana Smart se jedná o první výsledek společného vývoje. Promatrix, který vlastně v portfoliu nahrazuje Dymatrix, je určen především do specializovaných provozů. Jedná se o vysoce průmyslové zařízení robustní konstrukce s velkou stabilitou zpracování i při plném a dlouhodobém zatížení. Pro provozy s menšími nároky je pak určen druhý výsekový stroj v heidelbergském portfoliu – Varimatrix. Promatrix v sobě skrývá to nejlepší z obou původních konstrukčních řad – Dymatrix i Varimatrix. Je doplněn o celou řadu patentovaných technologií, které mohli naši zákazníci dříve nacházet právě na předchůdci, kterým byl Dymatrix. Promatrix je ale vedle Dymatrixu technologicky opět o něco dále, je flexibilnější a především levnější.

Základní charakteristika

Při prvním pohledu na stroj Promatrix 106 CS je zřejmé, že jde o robustní zařízení, jež je uzpůsobeno pro nasazení v kartonážních provozech. Dokladem toho je mimo jiné i skutečnost, že výsekový stroj je dodáván pouze ve zvýšené verzi umožňující pracovat v nakladači se stohem 1 200 mm v provedení s nonstop nakladačem, a ve verzi bez nonstop nakladače dokonce s paletami se stohem o výši 1 500 mm. Pro úplnost dodejme, že výška stohu ve vykladači může být 1 400 mm. Bočnice stroje jsou tvořeny z jednoho kusu kvalitní oceli, což nabízí stroji dostatečnou tuhost a stabilitu i při vysokých produkčních rychlostech, kterých lze se strojem Promatrix 106 CS dosahovat. Zpracovávat lze široké spektrum médií, jejichž formát se může pohybovat od 300 x 350 mm až po 760 x 1 060 mm, což zname-

ná, že s výsekovým strojem je možné z hlediska formátů obsáhnout kompletní produkci dnes používaných strojů ve formátu B1. Vysekávat je přitom možné papíry od plošné hmotnosti 90 g/m², větší nasazení se však předpokládá v oblasti kartónů a lepenky, kde lze pracovat s materiály do plošné hmotnosti 2 000 g/m², u vlnité lepenky lze pracovat s materiály do tloušťky 4 mm. Z technických parametrů bychom pak měli uvést, že s výsekovým strojem Promatrix 106 CS lze pracovat v produkčních rychlostech do 8 000 archů za hodinu, což představuje dostatečnou produktivitu především v oblasti menších a středních nákladů.

Nakládání archů

Stroj Promatrix 106 CS může být vybaven nakladačem jak v nonstop provedení, tak i bez něj. Jednotlivé archy jsou odebírány pomocí savkové nakládací hlavy a posunovány na vyrovnávací stůl s podtlakovými pásy, kde dochází k úpravě pozice archu před jeho zachycení chytači, které jej v přesné pozici dopraví do výsekové stanice stroje. Nakladač je vybaven automatickým centrováním stohu pro snadnější dorovnání archu. Stroj Promatrix 106 CS bude navíc v oblasti vyrovnávání archů před výsekem vybaven také patentovanou technologií DySet, jež pracuje jako forma předchytáčů, které uchytí jednotlivé archy a nasměrují je přesně do chytačových tyčí, které provádějí materiál celým strojem. Přesná pozice je přitom sledována pomocí kamerového systému, jenž u nové verze DySet může sledovat buď libovolnou značku, nebo přesné umístění kresby na vysekávaném archu. Značku nebo kresbu je možné sledovat jak z vrchní, tak i spodní strany archů, což se využívá u kaširovaných kartónů. Toto řešení napomáhá především snížení počtu zastavení stroje kvůli problémům vznikajícím na nakládacím stole a zvýšení přesnosti výseku u některých problematických materiálů, jako jsou například výseky kaširovaných materiálů.

Výsekový automat Promatrix je vyráběn ve verzi CS s výsekem a výlupem, ve verzi CSB vč. rozlamu a také ve verzi CSF s aplikací folie.

Výseková jednotka a jednotka výlupu

Hlavní částí stroje je samozřejmě vlastní výseková jednotka, kde na rozdíl od řešení Dymatrix dochází k pohybu spodního stolu, jenž je ovládán hydraulicko-mechanicky. Za zmínku stojí, že je u stroje řízena teplota oleje, což zaručuje konstantní výsledky z hlediska nastavení výsekového tlaku. Jednotka výsekového stroje je uzpůsobena pro snadné ovládání a rychlou výměnu nástrojů. Bez použití nástrojů lze tyto pneumaticky vyměnit, upnutí a povolení forem je na stisk jednoho tlačítka. Za zmínku pak stojí také to, že již v základu je stroj vybaven také jemným doladěním, což významně zrychluje přestavení stroje na novou zakázku. Po zkušebním výseku je pak možné velmi rychle posunout v rámci jemného doladění jak výsekovým plechem, tak i vrchním protikusem tak, aby bylo možné rychle přistoupit k výseku.

Na přesnost výseku má vliv také práce s chytači. U výseku jsou totiž chytačové můstky blokovány tak, aby docházelo k naprosto identickému umístění archu pro výsek. Tímto krokem jsou eliminovány případné nepřesnosti způsobené prodloužením řetězu vedoucího jednotlivé chytače s archy. Ve výlupové jednotce nastavení probíhá podobně jako v jednotce výsekové. Také zde jsou formy pneumaticky uchyceny a jednoduše vyměnitelné s možností jemného doladění.

Ovládání a workflow

Stroj Promatrix 106 CS bude do budoucna napojitelný do výrobního workflow Heidelbergu, již nyní je vybaven elektronikou a ovládacím panelem, jenž odpovídá standardům používaným u strojů pro dokončující zpracování pod značkou Heidelberg. Ze současného ovládacího panelu je možné definovat jednotlivá nastavení stroje, pracovat s nastavením zakázek a ukládat je pro případné další použití.

Zajímavé je, že v rámci nastavení se nepracuje s nastavením hodnoty výsekového tlaku, jako tomu bývá u jiných strojů, ale pracuje se zde s hloubkou výseku, kterou lze regulovat podle zkušebních výseků. Obsluha tak může podstatně přesněji nastavit výsek bez ovlivnění složitostí výsekových tvarů, které mohou ovlivňovat úroveň výsekového tlaku a kvalitu výsledného výseku.

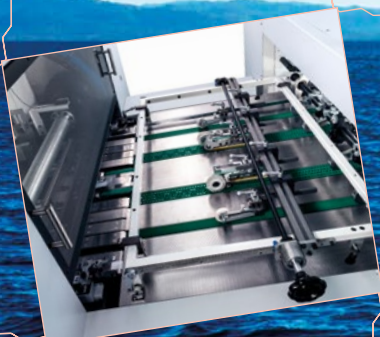
Závěr

Stroj Promatrix 106 CS se stává novou vlajkovou lodí výsekových strojů. V blízké budoucnosti bude doplněn o již zmíněný systém DySet pro kamerové snímání obrazu a přesné pozicování jednotlivých archů na základě umístění obrazu na archu. Připravuje se také verze stroje Promatrix 106 CSB, která bude oproti stávající verzi vybavena také sekci rozlamu. V tuto chvíli je k dispozici oproti standardní verzi také model označený jako Promatrix 106 CSF, jenž umožňuje oproti standardu také fóliovou ražbu. *zh*



Nakladač

Promatrix 106 CS je dodáván jak v základním, tak i nonstop provedení. Ve vysokém nakladači je možné pracovat se stohem až 1 500 mm, což je vhodné především pro kartonážní provozy.



Nakládací stůl

Savkové nakládací hlavy posouvají archy na vyrovnávací stůl s podtlakovými pásy, kde dochází k úpravě pozice archu před jeho zachycením chytači. Ty jej v přesné pozici dopraví do výsekové stanice stroje.

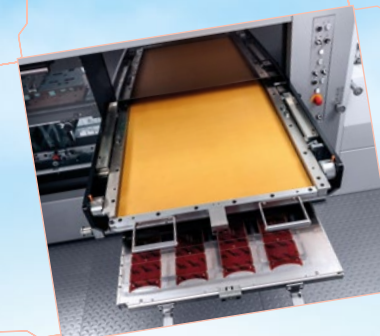


Výsek a výlup

Systém DySet pracuje jako forma předchytáčů, které uchytí jednotlivé archy a nasměrují je přesně do chytačových tyčí. Přesná pozice je sledována pomocí kamerového systému. U výseku ve stroji Promatrix 106 CS dochází k pohybu spodního stolu. U stroje je řízena teplota oleje, což zaručuje konstantní výsledky z hlediska nastavení výsekového tlaku.

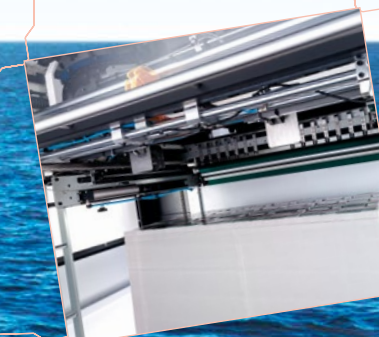


PROMATRIX 106 CS



Výseková forma

Jednotka výsekového stroje je uzpůsobena pro snadné ovládání a rychlou výměnu nástrojů. Bez použití nástrojů lze tyto pneumaticky vyměnit, upnutí a povolení forem se provádí stiskem jednoho tlačítka.



Vykladač

Podobně jako u nakladače, také v oblasti vykladače lze volit mezi základním a nonstop provedením.



Ovládání

Stroj Promatrix 106 CS je napojitelný do výrobního workflow Heidelberg a je vybaven elektronikou a ovládacím panelem, jenž odpovídá standardům používaným u strojů pro dokončující zpracování pod značkou Heidelberg.

PRVNÍ PROMATRIX 106 CS V POLSKU

Po svém uvedení do prodeje na sebe první instalace nového výsekového stroje nenechala dlouho čekat. Již na konci března tohoto roku totiž proběhla světově první instalace tohoto nového výsekového stroje v polské obalové tiskárně Arka-Druk, sídlící ve městě Lapy nedaleko Białystoku severovýchodně od Varšavy. Stroj byl slavnostně uveden do provozu na konci března v rámci openhousu, který tato polská tiskárna na tamním trhu uspořádala. V rámci této akce se mohly další polské tiskárny seznámit s novým výsekovým strojem z naší produkce, který byl demonstrován na konkrétních tiskových zakázkách tiskárny Arka-Druk.

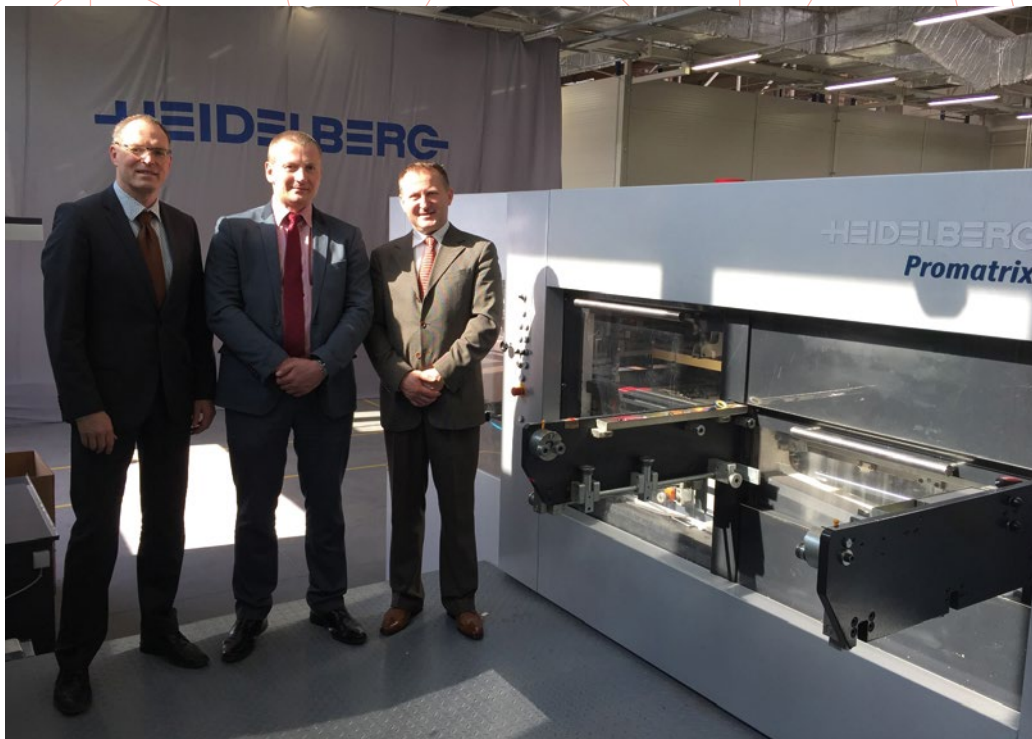
Tato polská obalová tiskárna byla založena v roce 2000 a dnes má 70 zaměstnanců. Orientuje se v oblasti obalové produkce především na náročnější zákazníky především z oblasti farmaceutického a kosmetického průmyslu, kde je kladen důraz na vysokou kvalitu obalů, často doplněných o speciální prvky či efekty. Rozhodnutí pro nákup nového výsekového stroje Promatrix 106 CS z naší produkce předcházely dobré zkušenosti polské tiskárny se zařízeními se značkou Heidelberg. Již dříve byl v této tiskárně z Lapy nainstalován výsekový stroj Varimatrix 105 a také zde byl v provozu lepicí a skládací stroj Easygluer 100. Jak uvedl majitel tiskárny pan Arthur Bach, hledala tiskárna Arka-Druck především takové

vé řešení v oblasti výsekových strojů, které bude splňovat stále se zvyšující nároky v oblasti snižování nákladů jednotlivých zakázek. „Testy s výsekovým strojem Promatrix 106 CS splnily všechna naše očekávání,“ dodává Arthur Bach. „Nový výsekový stroj zapadá dobře do našeho konceptu průmyslové výroby a přináší do našeho výrobního workflow nejenom vysokou kvalitu zpracování, ale i spolehlivost výroby.“

„Jsme rádi, že nový výsekový stroj Promatrix 106 CS byl tak dobře přijat ze strany našich zákazníků,“ uvedl Dr. Frank Schaum, vedoucí oddělení Postpress ve společnosti Heidelberg. K instalaci u evropských zákazníků jsou nyní připraveny další výsekové stroje. „Stroj Promatrix 106 CS je prvním zařízením, které vzniklo ze spolupráce mezi čínským výrobcem Masterwork Machinery a naší společností. V rozvoji produktového portfolia budeme se společností Masterwork Machinery pokračovat ve střednědobém horizontu. Naším cílem je dodávat vhodná zařízení a řešení pro oblast obalového průmyslu, která budou nabí-

zet nejenom kvalitní zpracování, ale také odpovídající servisní zázemí velké společnosti,“ dodává Dr. Schaum.

Pro úplnost uvedme, že nový Promatrix 106 CS, jenž je určen především pro zpracování menších a středních nákladů, byl poprvé představen odborné veřejnosti loni na podzim v rámci akce Packaging Days, která se konala ve výrobní hale 11 ve Wieslochu. Nový stroj zaujme širokou škálou standardních funkcí, velmi uživatelsky přívětivým ovládáním a především velmi zajímavým poměrem cena/výkon. *h*



Artur Bach (uprostřed), majitel tiskárny Arka-Druk je novým Promatrixem nadšen. Při slavnostním předání s Dr. Frankem Schaumem, manažerem postpress a Krzysztofem Pindralem, CEO Heidelberg Polsko.

PRINECT INPRESS CONTROL 2

Úkolem kontinuálního systému měření barevnosti a soutisku při rozběhu zakázky je snížení přípravných časů, redukce makulatury, minimalizace prostojů při kontrole během tisku a především permanentní kontrola 100% kvality tiskového výstupu. Prinect Inpress Control pomáhá tiskaři udržet kvalitu v průběhu tisku. Systém je určen pro měření a korekci barevnosti a soutisku přímo ve stroji za plné rychlosti tisku a měří pochopitelně spektrálně a v celé ploše. Zaručuje perfektní kontrolu kvality tisku, výrazně usnadňuje a zkracuje práci tiskaře, který nemusí absolvovat žádné zpomalování stroje, žádné vytahování archu a ruční proměřování na pultu.

Nová verze Prinect Inpress Control 2 používá stejně jako první generace spektrofotometrický systém měření barev. V porovnání s původní verzí navíc zvyšuje produktivitu a snižuje makulaturu o dalších 10 až 20 %. Při běhu zakázky provádí automatizované měření soutisku a nárůstu tiskového bodu. Součástí nové verze je také doplňkový ruční měřicí modul s rozšířeným rejstříkem funkcí. Nový Prinect Inpress Control 2 umožňuje rovněž efektivnější měření metalizovaných materiálů a transparentních substrátů s potiskem bílou, což podporuje zejména aplikace z oblasti potisku obalů a etiket.

Prinect Inpress Control 2 je součástí poslední tiskové jednotky.

V případě konfigurací s obracecím zařízením je další měřicí modul systému umístěn před obracením. Spektrofotometrická měřicí jednotka měří při jakékoli rychlosti tisku procesní a přímé barvy i soutisk v ploše i na barvových prouzcích. Kontrola přímých barev je založena na příslušné databázi direktních barev. In-line měření tónových hodnot, eventuálně obtahování nebo zdvojování se provádí automaticky. Naměřená data se archivují pro využití při opakovaných zakázkách.

„Nová generace Inpress Control zvyšuje produktivitu a snižuje makulaturu o dalších 10 až 20 %.“

Nejen podle našeho mínění se první generace systému Inpress Control stala určitým etalonem v oblasti řízení barevnosti a soutisku v ofsetovém tisku. Nová verze Prinect Inpress Control 2 dále posiluje pozici Heidelbergu v této oblasti. Při vývoji systému Prinect Inpress Control 2 jsme využili dlouholeté zkušenosti z vývoje, implementace a provozování systémů Axis Control, Image Control a Inpress Control.

Spektrofotometrický systém in-line měření barev a soutisku Prinect Inpress Control je dobře znám v celém polygrafickém odvětví. Nainstalován je na více než tisícovce tiskových strojů Heidelberg. Rozšířen je i v České republice. Využívají jej například tiskárny PBtisk, Trinagl, Finidr, THB, Printo, Rondo Obaly a další. Prinect Inpress Control 2 může být nainstalován na strojích Speedmaster typových řad XL 75, SX 102, CX 102, XL 106, XL 145 a XL 162. Provozovatelé již nainstalovaných tiskových strojů se systémem Prinect Inpress Control si mohou nechat upgradovat systém na novou verzi Prinect Inpress Control 2. *h*

STAHLFOLDER TX/KX AŽ 50 000 TAKTŮ/HOD.

Stahlfolder TX/KX byl sestaven speciálně pro vysoce produktivní průmyslové provozy. V závislosti na zakázce (formátu, typu skladu atp.) zvyšuje produktivitu oproti běžným skládacím strojům až o 50% a dosahuje rychlosti až 230 m/min, max. rychlost skládacích nožů je až 50 000 taktů/hod skládacích nožů až 30 000 taktů/hod.! Extrémní produktivita se opírá především o vysokou rychlost průchodu složek strojem a plnou automatizaci nastavení, která zkracuje přípravu stroje a zjednodušuje obsluhu. Stejně jako tiskové stroje Speedmaster XL, představují skládací stroje Stahlfolder X absolutní špičku v oboru. Heidelberg nabízí skládací stroje řady X ve dvou variantách: Stahlfolder TX (kapsový skládací stroj) a Stahlfolder KX (skládací stroj s křížovým lomem).

Plně automatická nožová jednotka s nezávislým pohonem, rychlostí až 50 000 taktů/hod. a bezúdržbovými noži.

Kapsové skládací jednotky s rychlostí až 30 000 taktů/hod., nožová jednotka až 50 000 taktů/hod.

Dva páry nástrojových hřídelí pro nejrychlejší přípravu na opakované zakázky.

Plná automatizace nastavení a tvorba skládacích programů z databáze ve stroji.

Automatické nastavení podtlaku nakládacího pásu (dle gramáže a rozměru archu).

Paletový nakladač PFX s nakládáním archů v šupině zvyšuje produktivitu nakládání o 30 %.

Předřazené nožové hřídele pro nejpřesnější řez, perforaci či bigování.

Pneumatická výhybka rozdvíjí tok složek a tím zdvojnásobuje produktivitu.

Vykladač Palamides umožňuje automatické balíčkování produkce i v extrémních rychlostech.

Technická data		
	Stahlfolder TX 82	Stahlfolder KX 82
Max. výkon	30 000 taktů/hod.	50 000 taktů/hod.
Max. rychlost	230 m/min.	230 m/min.
Rozměr archu min.; max.	42 x 30 mm; 82 x 112,5 mm	14 x 18 mm; 82 x 120 mm
Gramáž papíru min.; max.	40 g/m²; 250 g/m²	40 g/m²; 250 g/m²
Výška stohu max.	120 mm	120 mm

Extrémní rychlost/ produktivita skládání

Stahlfolder TX/KX je vybaven rychlým paletovým nakladačem PFX s možností nakládání archů v šupině, což zvyšuje počet naložených archů až o 30% bez potřeby zvyšovat rychlost průchodu archů! Za první skládací stanicí kapsového stroje Stahlfolder TX je umístěna pneumatická výhybka, která složky rozdvíjí do dvou proudů – tím se dále zdvojnásobuje průchodnost zakázek strojem, a to opět bez nutnosti zvyšovat rychlost! Extrémní rychlost stroje je zakončena automatickým balíčkováním ve vykladači Palamides.

Plně automatizovaná příprava stroje na zakázku

Stahlfolder TX/KX je jediný stroj na trhu s opravdu plnou automatikou nastavení. Typizované a opakované zakázky stačí vybrat z databáze stroje, a stroj se ve všech parametrech nastaví. Obrovskou výhodou u opakovaných zakázek jsou dva páry nástrojových hřídelí, které se automaticky přistaví dle potřeby. Po zadání gramáže papíru a rozměru archu se také automaticky nastavuje podtlak vyrovnávacího pásu na nakládacím stole. Plná automatizace nastavení jednak mimořádně zrychluje přípravu, ale také eliminuje chybovost obsluhy.

Plně automatizovaná nožová jednotka Stahlfolder KX

Pokud zvolíte variantu s křížovým lomem (Stahlfolder KX), získáváte stroj s extrémně rychlou nožovou jednotkou (až 50.000 kmitů/hod), nože jsou poháněny nezávislými servopohony. Ve spojení s paletovým nakladačem PFX s nakládáním v šupině dosahujete reálné produktivity až 40.000 složek/hod. (dle zpracovávaného formátu). Nastavení nožové jednotky KX je pochopitelně plně automatizované a u nožů garantujeme bezúdržbovost po celou životnost stroje!

Zpracování tenkých papírů od 40 g/m²

Stahlfolder TX/KX zpracovává naprosto bezpečně nejen papíry běžných gramáží, ale také nejtenčí papíry s gramáží od 40 g/m², a to při vysokých produkčních rychlostech a naprosto přesně!

Každý dodavatel Vám na laboratorních číslech bude dokazovat, že jeho stroj je nejlepší. My z reálné praxe potvrzujeme, že Stahlfolder TX dosahuje u 32-, 36-, či 48-stránkových složek rychlosti zhruba 18.000 složek/hod. a Stahlfolder KX u malých formátů dosahuje rychlosti až 40 000 složek/hod. Stahlfolder TX/KX je opravdu extrémně produktivní stroj. Rádi Vás o tom přesvědčíme! 

POMÁHÁME KNIHÁM NA SVĚT A DO SVĚTA

Knihy. Jsou voňavé a krásné, jsou plné překvapení i poučení a provázejí nás životem od dětství až do důchodu. Počaty pod pery a klávesnicemi autorů jsou přiváděny na svět v tiskárnách. Jednou z takových knižních porodnic je tiskárna PBtisk v Příbrami. Vybudována doslova „z ničeho“ jedním odvážným mladíkem obklopeným partou, jak sám říká „výborných týmových spolupracovníků“. Pavel Baštář (*1964) je doslova a do písmene „selfmademan“, který se svou manželkou Danou vytvořil respektovanou knižní tiskárnu se 160 zaměstnanci a čtvrtmiliardovým ročním obratem.



„Výborná zkušenost s tiskovým strojem Speedmaster XL 106 vedla majitele tiskárny PBtisk a.s. pana Pavla Baštáře k druhé investici do téhož stroje.“



„Nemám příliš rád si někde lehnout a trávit tak čas, raději poznávám a objevuji. Moje heslo je: ‚furt se musí něco dít.‘“

Cestou do kanceláří i do provozu jsem viděl knihovnu knižních vzorků, mnohá ocenění a spousty fotografií rozesmátých lidí. Na stěnách už Vám ale místo nezbyvá. Je tu celá historie tiskárny?

Zdaleka ne, protože by se sem všechno nevešlo. Knihovnička obsahuje mnohé historické kusy z počátků PBTisku, ale také nejnovější přírůstky. Slouží spíš jako produktový vzorník a inspirace pro zákazníky a samozřejmě nám připomíná, co nás živí – výroba knih a publikací. Ale fotografie na stěnách jsou opravdu připomínkou historie tiskárny a jejích lidí. Vidíte tady stavbu našeho současného areálu, ale také staré budovy a prostory, ze kterých jsme během čtvrtstole-tí vyrostli jako dítě z oblečení. Jiné fotky v naší „síní slávy“ jsou pro týmové povzbuzení a vzpomínku na sportovní zážitky, které si sami sobě připravujeme. Fotky z cest ukazují krásy z celého světa, protože mám rád cestování a chtěl bych si o něm dnes hodně povídat.

To je znát i z fotoseance, kterou jste tu včera s naším fotografem měli...

Jo, to jsme se pěkně vyřádili (úsměv). Mám totiž už několik let obytný vůz, se kterým cestujeme hlavně po Evropě. Napadlo mě s ním zajet až do tiskové haly vedle nového „XLka“. Musím říct, že to bylo natěsno a při projíždění z haly knihárny do haly tisku jsem ho lehce škrábnul. Ještěže to nebylo o tiskový stroj... Pak jsme našli starý bicykl v barvách PBTisku a inspirovala nás také flotila našich firemních dodávek. Vypadá to, že je to všechno o pohybu – rychlý a výkonný tiskový stroj, obytný cestovatelský vůz, jednostopé sportovní kolo i rozvoz tiskovin do světa.

Sedíme ve Vaší kanceláři, která je plná map se zapíchnutými vlajčkami. Co to znamená?

Mohlo by se zdát, že vlajčky označují třeba naše zákazníky, které máme minimálně po Evropě, ale tak to není. Mapy tu mám jako připomínku svých minulých cest a taky jako inspiraci pro cesty budoucí. Má to svojí logiku – je tu mapa České republiky, kterou nesmírně miluju. Tady pak vidíte Evropu plnou nádherných destinací a vedle mapu celého světa. Jsou to záznamy našeho cestovatelského „lítání“.

Není to paralela pro krátkodobé, střednědobé a dlouhodobé cíle?

Ale dejte pokoj! (úsměv) I když svým způsobem člověk jinak plánuje cesty po naší zemi, do Evropy nebo do světa. S tím svým obytnákem už jsme jeli třeba 3.000 km v Laponsku jen ve sněhu, zmapovali třeba velkou část Francie, objeli celý Pyrenejský poloostrov a skončili až na Gibraltar. Při oslavě 25 let firmy jsme nedávno vzali naše zaměstnance do řecké Leptokarie. Já s kamarády-golfisty se přesouval obytnákem a dalších 95 lidí letadlem. Po třídních oslavách jsme se s manželkou v obytnáku dalších deset dní toulali Peloponosem a protože jsou silnice v Makedonii hrozný, přejeli jsme trajektem do Terstu a dojeli domů.

Nemám příliš rád si někde lehnout a trávit tak čas. Raději poznávám a objevuji – třeba teď na podzim nás čeká cesta do Skotska. Hraju golf, a tak cestování spojuji i s touto aktivitou pod heslem „furt se musí něco dít“. Ve své chalupě na kolečkách strávím každoročně 40 až 50 nocí a najezdím tak 20 000 km. S přáteli s kterými často jezdíme už nemáme děti školou povinné, tak si můžeme vybírat termíny mimo prázdniny, když je všude klid a volněji. V červenci a v srpnu pak jezdíme spíš po Čechách nebo s kamarády na ryby. Má to své výhody – u rybaření můžete pít pivo bez rizika, že někoho ohrozíte jako třeba při jízdě na kole nebo mysliveckém honu.

Vrat' me se ale k tiskařině. Prozrad'te, jak to všechno s PBtiskem začalo. Máte tiskařinu v rodině jako většina českých polygrafů?

Ne, rodina nemá s tiskařinou nic společného. Táta je kousek od tud z vesnice a za války ho poslali do Prahy do řeznictví na vyučení, od 50. let makal 18 let v uranových dolech. Pracoval jako lamač a později tesař. Skončil pak ve stavebním podniku, který shodou okolností stavěl také příbramskou pobočku Středočeských tiskáren. Otcí bude letos 86 let a kromě kolen mu zdraví slouží, na to v jakých podmínkách dřel. Doly byly tehdy velice špatně odvětrávány, těžil se ten nejsilnější uran a horníci nejezdili do lázní.

A jak jste se tedy k tiskařině dostal?

Já byl zrovna v osmé třídě a otevírali poprvé učební obory s maturitou tiskař a sazeč. Mně zajímal jenom hokej, ale prostředí nové tiskárny se mi zalíbilo a vyučil jsem se sazečem. Po vojně v hokejové Dukle jsem chtěl v hokeji pokračovat na „plný úvazek“. Měl jsem jít do Vimperka, ale zemřela mi maminka a táta tu byl sám. Tak jsem zůstal v příbramské tiskárně, kde jsem pak dělal 3 roky mistra výroby. Po dvou letech nás vybrali jako první pro testování elektronické sazby formou DTP. V té době měla fotosazbu snad jen Svoboda v Praze. V životě jsem předtím počítač neviděl, tak jsem prošel školením. Chvilí po odjezdu lektora mi na černé obrazovce svítilo jen „C:“ a já musel počkat, až odborník dojede do Prahy, dostaví se do kanceláře, odkud mi přes pevnou linku poradí. Po třech hodinách jsem konečně uslyšel „Musíte napsat 'word' a ještě zmáčknout Enter!“. Hodně mě tahle novinka zajímala, a tak jsem se naučil počítačově sázet.

A jaké byli Vaše podnikatelské začátky?

Po revoluci chtěl jeden právník vydat živnostenský zákon a zeptal se mě, zda bych ho uměl počítačově vysadit. Na tehdejší dobu se nám podařilo něco neskutečného – schválený zákon se už druhý den prodával na Václaváku. Právník se mě zeptal, jestli v tomhle nechci podnikat. Rodina vybrala úspory a z Vídně jsem přivezl počítač, který je vystavený tady na chodbě. Manželka a švagrová „datlovali“ přes víkend texty zákonů, já je přinesl v pondělí ke korektuře a připravil do tisku. Práce přibývala, nebylo únosné při práci o víkendech „podnikat“, a tak vznikl PBtisk. Pomalu jsem začal i tisknout na starém romayoru. Přes zákony jsme se dostali ke knížkám. Archy jsme tiskly ve formátu A3 a vše knihařili v Praze nebo ve Vimperku. Tam byli zvyklí na formát B1 a moc nevěděli, co s námi. Nakonec jsem nechal sazby a začal se starat o prostory, stroje a výrobu. V té době byl risk soukromě podnikat. Nevěděli jsme, jestli se komunisti nevrátí. To by s námi asi dobře nedopadlo.

Vše začínalo v pokojíku, pak jsem koupil polorozpadlý dům, pak větší dům, kde kamarád dodnes dělá tampónový tisk. I to bylo málo a přikoupili jsme sousední dům, kam šla naše první dvoubarevka Speedmaster 74 a pak i čtyřbarevka GTO. Zanedlouho jsme se stěhovali do budovy bývalé samoobsluhy Jednoty. Vyměnili jsme GTOčko za novou pětibarevku Speedmaster 74 a začali budovat vlastní knihárnu. Práce přibývala a my pořídili stroje na vazbu V2 a ruční V8, která nás tak vyučila, že jsme si nakonec koupili Kolbusku. Příští rok to bude 20 let co jsme vsadili v tisku na Heidelberg a jsme velmi spokojení. S novou dvoubarevkou Speedmaster 102, začalo být i na Březových horách těsno. Dva tři roky jsem se rozmýšlel, protože jsme neměli peníze na stavbu nové tiskárny. Ale nakonec padlo rozhodnutí a dvoustemmilionová investice je to, co tady teď vidíte.

V současnosti je 65 % našeho obratu ze zahraničí, a to číslo se stále zvyšuje.



„Já spíš poznávám svět z kola. Je ideální – ani pomalé, ani rychlé. Jsem vlastně něčím mezi ‚masňákem‘ a dobrodruhem.“



To je silný příběh. Zní to všechno hodně pozitivně. Neměli jste za celou dobu problémy?

Ale jo – jeden čas už vraceli na stromě štěbetali, že PBtisk končí, ale naštěstí se vše podařilo ukočírovat. Nejsme sice „za vodou“, ale lépe se nám dýchá. Jedno mi bylo vždycky jasné – nejdřív se musí investovat peníze, čas a zriskovat – pak lze čekat nějaké výsledky. Je to podobné jako ve sportu. Jágr, Kvitová, Kreuziger, Záhrobská 15 let dřeli, aby byly na vrcholu. A povede se to jen několika z velkého množství. Ani nám to nemuselo vyjít – s barákem, s knihařskou linkou V2, s prvním XLkem...

Výrobně s tiskem i díky spolehlivé XL technologii nikdy problémy nebyly. I proto máme od letoška už druhý tiskový stroj XL 106 a k tomu ještě Anicolor na tisk knižních obálek. Daleko více starostí nám dělala knižárna. Především lidsky, protože sehnat například zkušeného falciře není vůbec jednoduché. Musí být kreativní, protože nedělá pořád to samé. Jednou to jsou šestnáctky, pak dvaatřicítka, naležato, z různých materiálů – obsluhovat falcku je pomalu složitější než tiskový stroj. To samé platí o operátorech na knižních linkách V2 a V8.

A navíc není čas. Já pamatuji doby, kdy se knížka dělala 2–3 měsíce. Dnes jsou to dny. Slibovat a riskovat „ono to nějak dopadne“ je v popisu práce každého prodejce, ale pokud je našim základem kvalita, cena a termín, musíme se s tím každodenně prát i ve výrobě. Zákazníka nezajímají zácpy na dálnici v Německu, ani fakt, že zakázka musí projít nutnými technologickými postupy jako je např. uschnout.

Mluvíte o zakázkách do Německa a asi i do jiných zemí. Jaký vlastně máte podíl práce z nečeských trhů?

V minulosti před krizí jsme měli dobré kontakty do Německa a také euro mělo jinou hodno-

tu. Bylo to v době, kdy jsme stavěli nový areál a rozšířili výrobu. Pak přišel rok 2008 a zakázky ze zahraničí začaly mizet. Přesto jsme začali budovat síť obchodních zástupců a v současnosti máme 65% obratu ze zahraničí a to číslo se stále zvyšuje. Důležité jsou pro nás všechny evropské trhy. Německo je plné konkurence z Polska a Pobaltí. Největší konkurence je v „černých“ knížkách, kdy se prodává vlastně jen papír potisknutý písmeny. My jsme se zaměřili na náročnější knihy, kde máme velkou zkušenost. Netiskneme na jeden druh papíru a stále navyšujeme kapacitu, abychom mohli náročným zákazníkům dát čas k náhledu i u stroje. Je to náročnější pro výrobu, ale dlouhodobě se nám to vyplácí, protože je to služba pro zákazníky. Oni si postojí den u tisku, řeknou si k tomu svoje a mají své dílko pod kontrolou.

„Už neřeším každodenní jednotlivosti. Jsem pro společníky spíše ombudsmanem, když se nemohou dohodnout.“

Vrátím se k těm sportovním fotografiím na chodbách a v „síní slávy“. Vypadá to, že jste dobrá parta.

Pro nás je tým lidí to nejdůležitější. Jako ve fotbale nemůžou hrát jenom sami Ronaldové, i u nás je nezbytná týmová spolupráce. A navíc to s většinou našich lidí táhneme už od počátku. Mnozí se tady vlastně vyučili svému řemeslu. Jsme kamarádi a vidáme se i mimo práci při sportu, na pivo a to nejen management. Dnes tu pracuje 160 lidí a náš výrobní ředitel říká: „Nevím, co bych dělal, kdybychom neměli práci. Všichni jsou dobří, že nevím koho bych měl propustit.“ Když šlape tým, motivuje to i každého jednotlivce. Moje role v týmu se v posledních letech změnila. Už neřeším každodenní jednotlivosti. Jsem pro společníky spíše ombudsmanem, když se nemohou dohodnout. Občas mě ale něco nového napadá a něco vymyslím. Kolegové mi říkají: „Dej už pokoj a odjeď“. Ale v dnešní době mohu sedět třeba na druhé straně zeměkoule a stejně být s nimi ve spojení (smích). Také se do dění ve vedení firmy stále více zapojuje dcera Radka. Ta ještě studuje VŠ, zároveň hraje závodně tenis na republikové úrovni, takže je dostatečně vytížená.

A jsme zpět u cestování. Nabízí se tedy otázka, kde se Vám nejvíc líbilo a jaké máte cestovatelské plány?

Jak už jsem zmínil, mně se hrozně líbí v Čechách. Jsem úplně spokojenější, protože tady za rohem mám Brdy, kousek Šumavu, líbí se mi támhle Vltava. Z Evropy jsem byl dvakrát v Norsku, kde jsem byl vždy uchvácen přírodou a mám v plánu dojet až na Nordkapp. Několikrát v Portugalsku, v příjemném Algarve nebo Portu. Chorvatské moře je na koupání skvělé a v Řecku bych mohl být dva měsíce v kuse. Fantastická destinace je Korsika, Španělsko má překrásná města. Madeira je úžasná a už se těším na Island. Ve světě mě uchvátilo Peru s Bolívií, brazilské vodopády Iguaazu, Kostarika nebo Botswana, kde jsme byli i s Heidelbergem. Ale dva zážitky jsou největší: prvním byl pro mě ledovec Perito Moreno v Argentině. Mám ho všude - na kreditní kartě, na tapetě v mobilu i PC. A druhý zážitek bylo pozorování ranního „nasvětlování“ Mont Everestu, které jsem dvě hodiny v mrazu sledoval ze základního tábora. V něm jsme strávili noc ve stanu Tibetanů

při cyklistickém, 1100 km dlouhém, přejezdu z tibetské Lhasy do nepálského Kathmandu. Cestou jsme přežili 7 pětitisícových průsmeků.

Do budoucna mě láká Madagaskar, nachystané je Mexiko a připravujeme Aljašku na kole. Támhle mám fotku tučňáka císařského, kterého bych rád v Antarktidě potkal. Nejsem ale expediční typ. Mám veliký respekt k těm, kteří se dokážou „zmáčk-nout“ a jít na hranici svých možností. Já spíš poznávám svět z kola. Je ideální - ani pomalé, ani rychlé. Jsem vlastně něčím mezi „masňákem“ a dobrodruhem (smích).

Přece jen mi jde na závěr hlavou otázka, jak při svých obchodních i osobních cestách hodnotíte budoucnost knižního trhu?

Před čtyřmi, pěti lety jsem to viděl podstatně hůř než dnes. Možná podobně jako s ofsetovými tiskovými stroji. My ale vyrábíme stále víc a zároveň vidíme, že se trh čistí od knížek a publikací, které možná neměly být nikdy vydány nebo jsou přežitkem (telefonní seznamy, jízdní řády apod.). Stále ale tiskneme např. cestovní průvodce, o kterých se říkalo, že nebudou potřeba. Sám je mám v knihovně skoro jako deníky - potřhané a namoklé s poznámkami z cest. Nedávno jsem si v cizině na pláži fotil tři mladé holky. Manželka se divila co to dělám, ale bylo to pro mě příjemné překvapení - ony si četly papírové knihy. A to jsem musel poslat kolegům do práce. I v čekárně u doktora nebo v letadle jsem spokojenější, když vidím mladé lidi číst. Kniha ještě dlouho zůstane hodnotnou věcí jako dárek a na rozdíl od elektroniky kniha voní. Sám nevím, kam se média posunou, protože třeba denní zprávy čtu už takřka výhradně v mobilu nebo v počítači. Ale kdybych měl čas nebo u toho hned neusnul, rád bych četl více i knížky (smích).

Děkujeme za rozhovor. #

POUŽITÉ STROJE HEIDELBERG

POŘÁD ŠLAPOU JAKO HODINKY

„Špičkové hodinky jsou prakticky nerozbytné, udržují si vysokou hodnotu a při dobré údržbě mohou sloužit desetiletí. Podobné je to se stroji Heidelberg – to že sloužily jinde neznamená, že nemohou dobře sloužit Vám, to, že sloužily Vám, neznamená, že ještě nemohou sloužit jinde...“

Petr Mlenský má v Heidelbergu na starosti výkupy a prodeje použitých strojů. Při výkupu pro Vás stroj najde vhodného kupce, při prodeji naopak nalezne správný stroj pro Vás a zajistí bezpečnou dodávku, instalaci i rozjetí stroje.



„My vždy říkáme, že nejlepší volbou pro zákazníka je nový Heidelberg a druhou nejlepší volbou použitý Heidelberg...“

Při zvažování investic do rozšíření či modernizace tiskárny nejdříve majitele napadne porovnat nabídku nových tiskových a polygrafických technologií s variantou nákupu technologie použité, která sice většinou nepředstavuje zařízení s vybavením poslední generace, na druhou stranu nabízí často velmi výhodnou cenu. S nákupem použitého stroje však často bývají spojena i jistá rizika, proto je nutné zvažovat nejenom kvalitu a vybavení daného stroje, ale i jeho dodavatele. Jaký je obchod s použitými tiskovými technologiemi? Proč při koupi použitého stroje vsadit na společnost Heidelberg? Tyto a další otázky jsme položili Petru Mlenskému, který má v naší firmě na starosti podporu prodeje použitých technologií v celém regionu Střední Evropy.



Repasovací centrum Techpark ve Vídni je specializovaným pracovištěm Heidelbergu pro střední Evropu. Rozkládá se na ploše 3500 m² a každý rok tu kompletní repasi projde asi 70 tiskových jednotek.

Pane Mlenský, proč Heidelberg nabízí kromě nových technologií také použité tiskové stroje?

Odpověď je poměrně jednoduchá. Uvědomujeme si, že zákazníci mohou mít nejrůznější potřeby a je řada takových, kteří se rozhodnou pro nákup použité technologie, třeba z toho důvodu, že pro jejich skladbu zakázek má daný stroj velmi dobrý poměr cena/výkon. Použité stroje znamenají při nákupu technologie zajímavou finanční úsporu, jež je pro řadu tiskáren zajímavým faktorem. Zvláště v prvních letech po koupi má nový stroj vysokou amortizaci, která firmy zatěžuje. U použité technologie je amortizace o poznání menší.

Cena je jistě klíčovým důvodem pro pořízení použitého stroje, ale jistě ne jediná...

Jistě. Téma rozhodování mezi novým a použitým strojem je mnohem složitější a do rozhodování vstupuje celá řada faktorů, které mohou být pro jednotlivé zákazníky různě zásadní. Je důležité na jaké zakázky a v ja-

kém rozsahu má být stroj pořízen, někdy rozhoduje fakt, že použitý stroj je okamžitě k dispozici a nečeká se na dodání nového atp. My zákazníkům vždy nabízíme nové stroje a jako určitou alternativu také stroje použité. V obou případech ale zákazníkům

Heidelberg je s ročním obrátem ca. 150 mil Euro největším dealerem použitých polygrafických strojů na světě!

poskytujeme stejné služby, ať už se jedná o předinvestiční konzultace, finanční řešení, dopravu, instalaci, rozjetí stroje, zaškolení obsluhy, garance, servis a náhradní díly atp. My vždy říkáme, že nejlepší volbou pro zákazníka je nový Heidelberg a druhou nejlepší volbou použitý Heidelberg...

Jaké stroje jsou v nabídce použitých technologií?

Právě v šíři nabídky máme velmi silnou pozici. Sdílíme totiž celosvětovou heidelberskou databázi s použitými stroji a zákazníkovi tak můžeme nabídnout skutečně nepřeborné množství strojů v různých

V naší globální databázi se v průměru nachází ca 250 strojů, přičemž ke změně stavu dochází každých 10 minut!

úrovních výbavy, stáří, opotřebení a také ceny. Je přitom jedno, zdali stroj stojí v Evropě, či na jiném kontinentu. Dle základních požadavků jsme schopni zákazníkovi nabídnout hned několik alternativ, z nichž může vybírat. Stroje v naší databázi se přitom pravidelně obměňují. Často jde totiž o stroje, které prodávají naši zákazníci při koupi nové technologie či modernizaci provozu. Jde tak o stroje prověřené, u nichž známe jejich historii, přesné parametry a výbavu a můžeme tak zákazníkovi podat plně informace. V naší databázi jsou přitom stroje jak již vykoupené některou z našich poboček, tak i stroje ve výhledu, o kterých víme, že je k určitému datu bu-



deme mít k dispozici. Pro předstihu, v naší globální databázi se v průměru nachází ca 250 strojů, přičemž ke změně stavu dochází každých 10 minut!

Proč by se měl při nákupu použitého stroje zákazník obrátit na Heidelberg?

Těch důvodů je hned několik stejně jako úhlů pohledu. Prvním důvodem, který bych rád zmínil je šíře nabídky. V naší databázi je v současnosti velké množství strojů nabízených exkluzivně právě prostřednictvím Heidelbergu, a proto je velmi pravděpodobné, že na klientem zvolenou konfiguraci od nás dostane nabídku ne jednoho, ale hned několika strojů různého stáří, míry opotřebení, apod. Dalším důvodem je především to, že zájemce kupuje stroj prověřený, se známou historií a také se známým stavem.

U jednotlivých strojů navíc lze volit v závislosti na stavu stroje, jeho opotřebení a požadavku zákazníka také další doplňkové služby zahrnující čištění stroje či kompletní repasi. V takovém případě dostává zákazník stroj v požadovaném stavu s příslušnými zárukami.

Poměrně zásadním faktorem v rozhodování klientů mohou být také servisní služby, které se strojem nabízíme, a které klienti znají v případě koupě nových technologií. Tiskárna tak i v případě koupě použité technologie má zaručený servis a podporu v případě poruchy stroje či jakékoliv nepředvídatelné události. To může být zásadní rozdíl oproti některým dealerům zabývajícím se pouze rychlým obchodem s použitými stroji, kde jejich práce často končí instalací stroje u zákazníka. U nás je instalace pouze mezikrokem, na který navazuje další spolupráce tak, aby byl stroj vždy plně funkční. Nezanedbatelným faktorem může být pro tiskárny také spolupráce s obchodníky a technikou, s nimiž se již delší dobu znají a mají k nim důvěru.

Zmínil jste možnosti repase použitých strojů. Jak taková služba probíhá?

Zákazník nemusí využívat repase stroje. Stroj lze dodat přesně v takovém stavu, v jakém byl demontován v původní tiskárně. Pokud však zvolí v rámci pořízení částečnou či úplnou repasi, popřípadě částečné či úplné vyčištění stroje, je takový stroj odvezen do našeho specializovaného repasovacího centra ve Vídni, kde zkušení technici provádějí všechny potřebné úpravy v rámci dohodnuté úrovně repase. V takovém případě dostává zákazník stroj ve velmi dobré kondici a se zárukou.

„Heidelberg vykupuje veškeré polygrafické stroje, přičemž je schopen garantovat jak termín, tak i cenu výkupu.“

Doposud jsme mluvili o zákaznících, kteří uvažují o koupi použitého stroje. Jaká je situace v případě, kdy naopak tiskárna chce použitý stroj prodat?

Pochopitelně, že naší silnou stránkou je také odkup polygrafických strojů ze stávajících provozů. Odkupy strojů se provádí nejenom jako protihodnota či akontace stroje nově pořizovaného, ale také naprosto nezávisle. Zvláště v oblasti výměny strojového vybavení je naše pozice poměrně silná. Heidelberg má totiž v této oblasti jednu nespornou výhodu a tou je správné načasování. Můžeme diskutovat o výši výkupních cen, o poskytovaných službách, garancích atp., ale načasování je právě to co nás u zákazníků zdobí. Odvážíme stroj totiž vždy v dohodnutém termínu, což bývá těsně před instalací nového stroje. Zákazník tak nezůstává bez strojového vybavení, nebo naopak mu nezůstávají stroje v provozu dva. Načasování je tak poměrně důležité. U nás totiž platí to, že stroj vykupujeme a odvážíme, i když na něj zatím nemáme kupce, což je zásadní odlišnost od většiny obchod-

níků s použitými technologiemi. Ti totiž většinou vykupují a demontují stroje až ve chvíli, kdy mají na dané zařízení nového kupce a stroj tak putuje rovnou do nového působiště.

To zní jako Vaše silná výhoda...

Jistě. Představte si, že kupujete nový stroj, který je již na cestě a má se zanedlouho instalovat, a dealer, kterému jste svěřil prodej starého stroje, pro něj stále nenašel kupce, a tedy jej od Vás nechce. Nebo naopak pro něj má kupce hned teď, ale Váš nový stroj dorazí až za několik týdnů, či měsíců. Pravděpodobnost, že se dealer streší do termínu je prakticky nulová a na majitele to vytváří tlak, který většinou končí razantním snižováním ceny, jen aby se stroj prodal. Situace okolo těchto výměn zkrátka není jednoduchá.

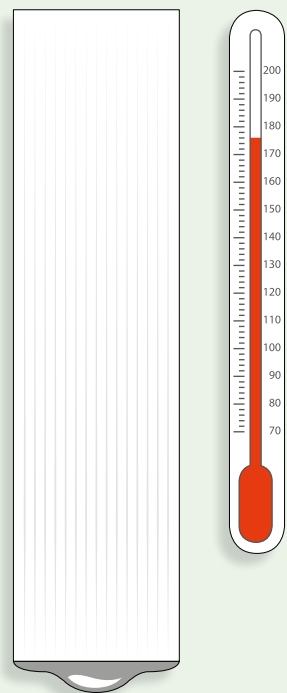
Naznačil jste ale, že vykupujete i nezávisle na prodeji nových strojů.

Ano. Pokud se zákazník plánuje zbavit některých svých strojů, velmi rádi je vykoupíme. Pochopitelně vždy se zákazníkem vše konzultujeme a nabídneme výkup. Opět s určitými garancemi, ať se jedná o termín, nebo minimální cenu.

Děkujeme za rozhovor. *H*



Heidelberg k použitým strojům dodává kompletní služby. Poskytujeme garance, školení i servis a ve svém logistickém centru v Německu držíme náhradní díly i ke všem starším strojům.



TIPS & TRICKS LEPENÁ VAZBA

Není vždy jednoduché vyrobit správně lepenou vazbu v měkkých deskách – často to bývá předmětem reklamací. Problémem je, že ne vždy se podaří, aby první a poslední strana při otevírání ve hřbetu dobře držely. Navíc bývají vidět na okrajích hřbetu zbytky lepidla a to není nic pěkného. Důvodů proč se to děje je mnoho a různých – od fyzikálních vlastností papíru a lepidla samotného až po nesprávné kombinace materiálů nebo chyby při zpracování. Nejdůležitější faktory ovlivňující kvalitu lepené vazby si nyní popíšeme.

Symetrické nakládání

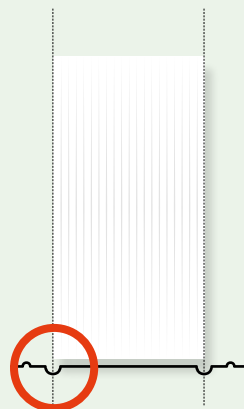
Nakládání do frézy musí být symetrické, aby se předešlo deformaci knižního bloku nebo jeho opracování pouze na jedné straně. Při složených arších, kde je stoh na hřbetní straně vyšší, musí být podobně nestejně nastaveny i přední a zadní vodící lišty. To je jediný způsob, kdy je knižní blok naložen do frézovací jednotky opravdu rovně. Je také dobré se ujistit, že ta část knižního bloku, která visí ven z kleští, je kratší než 9 mm.

Správná nastavení

Základní nastavení horních a příčných protinožů v hlavní fréze a u srovnávacích a nařezávacích nástrojů sedí s nastavením v provozním návodu ke stroji. Například u maximální tloušťky bloku, by měla být srovnávací hloubka nastavena na 0,5 mm. Hloubka jemného nařezávacího nože by měla být mezi 0,1 a 0,2 mm. Tím je zajištěno dostatečné zdrsnění okrajů archu a dobrá přilnavost lepidla. Používání jemného nařezávání je nezbytné zvláště pro lepení lepidlem PUR.

Pokud naopak klešťové uchopení vyžaduje použití hrubého nebo normálňiho nařezávání, ideální rozestup mezi jednotlivými zářezy se pohybuje mezi 6 a 8 mm. Důležité je také zajistit správné nastavení kartáčů pro dostatečné očištění hřbetu od veškerho prachu.

A navíc musí být použité frézovací nástroje ostré a čisté, aby nedocházelo ke špatnému řezu a vytrhávání na zadním okraji bloku. Obojí pak vede k nerovnoměrnému nánosu lepidla.



Lepení hřbetu a boků

Pri lepení tavným lepidlem je vrstva lepidla uprostřed bloku vždy silnější a vede k tzv. věšákovému efektu. Díky tomu je vrstva lepidla tenčí na kritických místech, jako jsou hrany knižního bloku. Řešením je použít řízenou penetraci lepidla do hloubky 0,1 mm. Tím se trochu lepidla vmáčkne mezi jednotlivé stránky a dosáhne se tak silného spojení právě na okrajích bloku. Úspěch této metody závisí na dvou faktorech – správné teplotě lepidla a optimálním nastavení hřbetního lepení. Běžná provozní teplota u tavného lepidla je alespoň 170 °C nebo raději 175 °C (měřeno na vrchní části nanášecího válečku u stěrky). Teplota pro boční lepení musí být mezi 170 °C a 180 °C a tloušťka vrstvy lepidla nesmí přesáhnout 0,1 mm. Cílem hřbetního lepení je zalepit okraj listů už prvním válečkem.

Následující nastavení lepicí jednotky vytvoří dostatečný tlak potřebný k takovému zalepení. Všechna nastavení pak mohou být jemně korigována v závislosti na daném výrobku ►

Drážkování

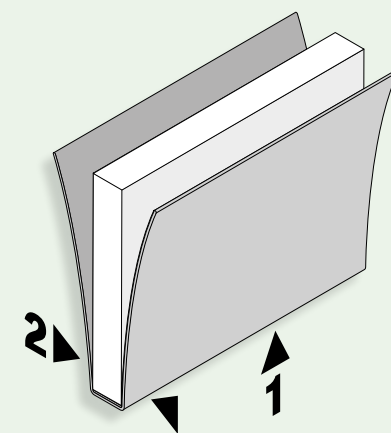
Aby obálka správně obepínala knižní blok, musí být drážkování co nejostřejší, ale bez popraskaného archu i potisku a bez odchýplé laminace. Nejdůležitější je tedy správné umístění drážky vůči knižnímu bloku. Mnozí uživatelé umísťují drážku na střed hrany knižního bloku, ale to může vést k nežádoucímu napětí a dokonce deformaci okraje bloku. Zvláště u vyšších gramáží má tedy smysl drážku umístit blíže k lícu a rubu obálky.

Lisování

Pro lisování je nejdůležitější správné načasování. Abychom si byli jisti, že hřbet má zarovnané hrany a všechny listy jsou spojeny lepidlem ve hřbetu, musíme začít nejprve lisovat hřbet zesponu před lisováním ze stran. U lepičky Eurobind Pro může obsluha nastavit správné časování jednotlivých lisovacích kroků. Vzhledem k tomu, že jsou první a poslední listy knižního bloku většinou posouvány vzhůru horizontálními lisami, je první lisovací stanice na Eurobind Pro vybavena pouze lisovacím stolem bez bočních lisů. Na cestě od lisovacího stolu do lisovací stanice má tak lepidlo ve hřbetu více času vyzrát a zafixovat jednotlivé stránky. Knižní blok je následně finálně slisován zesponu i ze stran v hlavní lisovací stanici.

Správná kombinace materiálů

Spojení materiálů hraje důležitou roli. Tenký vnitřní papír (např. 60 g/m²) kombinovaný s tlustou obálkou (např. 350 g/m²) a navrch laminace – to vždy vede k problémům u prvních a posledních listů, jak bylo výše popsáno. Proto musí být vždy brány v úvahu gramáž obálky, pevnost v ohybu a objem. Zde je několik tipů pro optimální poměr mezi tloušťkou bloku a gramáží obálky ►



1. lepicí váleček

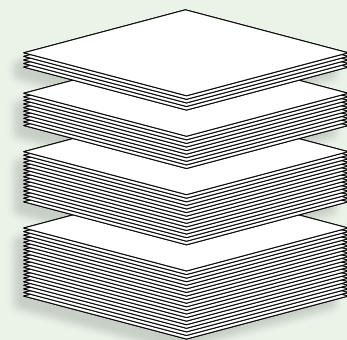
Otevření stěrky (v závislosti na hloubce nářezu): 0,6 až 0,7 mm
Vzdálenost bloku od lepicího válečku: 0,5 mm

2. lepicí váleček

Otevření stěrky: 2 až 3 mm
Vzdálenost bloku od lepicího válečku: 1,5 mm

Boční válečky

Vzdálenost od bloku: 0,7 mm



- do 5 mm: 150–180 g/m²
- 6–10 mm: 200–220 g/m²
- 11–15 mm: 250–270 g/m²
- přes 15 mm: 300–350 g/m²

NOVÉ PŘEDVÁDĚCÍ CENTRUM HEIDELBERG



Na počátku června jsme při výrobním závodu ve Wieslochu otevřeli zbrusu nové předváděcí centrum pro všechny oblasti komerčního tisku. S plochou přesahující 4700 m² se jedná o největší předváděcí centrum svého druhu na světě.

Na počátku června jsme otevřeli v areálu výrobního závodu Wiesloch-Walldorf zbrusu nové předváděcí centrum pro komerční tisk (tzv. Print Media Center; PMC). Nové moderní centrum se rozkládá na ploše přesahující 4700 m² a jsou zde představeny všechny technologie pro komerční tiskárny – od předtiskové přípravy, přes tisk a zušlechťování, až po technologie dokončovací. Pochopitelně nechybějí ani technologie pro integraci a řízení jednotlivých fází výroby, spotřební materiály, či prezentace servisních služeb.

Již v roce 2008 bylo ve Wieslochu otevřeno předváděcím centrem pro obalářské provozy (tzv. Print Media Center Packaging). Obě prezentační centra s plochou přesahující 10000 m² představují největší předváděcí centrum pro komerční a obalový tisk na světě. V obou předváděcích centrech pracuje asi 100 zaměstnanců, kteří zajišťují oficiální prezentační akce, individuální „dema“ strojů a také individuální testy (tiskové i jiné). V roce 2014 bylo takových akcí celkem na 2000. Není divu, zákazníci jsou stále náročnější a individuální předváděcí akce a testy strojů se stávají normou. Pro zákazníky z České republi-

ky tím spíše, že výrobní závod Wiesloch je z Prahy dostupný za méně než 5 hod.

Slavnostní otevření

Nové předváděcí centrum bylo slavnostně otevřeno ve dnech 9.–11. června. Akce se zúčastnilo asi 500 zákazníků z celého světa a nechyběli ani zákazníci z České republiky, pro které jsme na zahajovací akci nového centra uspořádali jednodenní zájezd. K vidění bylo opravdu hodně. V oblasti tisku to bylo zhotovení tiskových zakázek, vždy dle specifických nároků na jednotlivé zakázky s důrazem na efektivitu, produktivitu a profit. Například pro provozy s častou změnu zakázek s nízkým nákladem bylo předvedeno tiskové řešení Anicolor. Pro potisk různorodých substrátů pak nízkoeenergetické UV technologie LE UV a LED UV. Pro nejnáročnější provozy a nejvyšší produktivitu pak byly představeny např. tiskové stroje třídy XL s rychlostí 18000 archů/hod., in-line spektrálním řízením barevnosti a soutisku a plnou automatizací vč. Autoplate PRO, díky níž proběhne výměna všech desek ve stroji za 1.15 min!

Heidelberg dlouhodobě posiluje v oblasti digitálního tisku a na předváděcí akci to bylo vidět. Na tonerové bázi Heidelberg úspěšně spolupracuje již několik let se společnostmi RICOH a FUJI. V PMC je digitálnímu tisku vyhrazeno několik strojů Linoprint a při otevření PMC byl demonstrován nový stroj Jetmaster 3D pro digitální potisk 3D předmětů. K vidění bylo pochopitelně mnohem více – termální automatická CtP Suprasetter s nízkou spotřebou energie a extrémní životností laserové hlavy, superrychlé skládací stroje Stahlfolder TX/KX s rychlostí 30000 taktů/hod. kapsového stroje a 50000 taktů/hod. nožové jednotky, či řezací stroje POLAR s periferiemi. Celkem bylo na ploše představeno 20 strojů.

Nové strategické zaměření

Otevření nového předváděcího centra spojil Heidelberg s prezentací nových strategií. Heidelberg jako dlouhodobý lídr trhu „klasické polygrafie“ vždy reflektoval požadavky svých zákazníků. V současné době se tyto požadavky významně mění a Heidelberg na ně reaguje postupnou transformací, která začala již před několika lety. Díky tomu je nyní Heidelberg připraven a z úst svého generálního ředitele dr. Gerolda Linzbacha mohl představit nový kurz. Pilíře nového směřování jsou tři: technologie, spotřební materiály a služby. „*Důraz není kladen pouze na jednotlivá zařízení, ale daleko více na integrování celkového procesu a všech potřebných komponent,*“ vysvětlil dr. Gerold Linzbach. „*Výhody, které nabízíme našim zákazníkům, jsou vždy naším klíčovým hlediskem, protože náš vlastní úspěch závisí na úspěchu našich zákazníků.*“ *HL*



VYŘÍZNE ÚPLNĚ COKOLI

Se zmenšujícími se náklady zakázek se stále častěji uplatňují v polygrafii technologická řešení umožňující pružně reagovat na tyto trendy. V oblasti tisku jsme svědky posilování pozic digitálního tisku, či speciálních tiskových technologií, jako např. Anicolor. Na snižování nákladů zakázek a na poptávku po variabilitě zpracování odpovídají svou nabídkou také dodavatelé dokončovacích technologií. Právě pro tento segment je určena nová jednoarchová řezačka POLAR Digidicut.

POLAR přichází se zcela unikátním řešením, kdy jsou jednotlivé archy řezány pomocí počítačově řízeného laseru. Díky tomu lze zpracovávat libovolné tvary s nejjemnějšími konturami a detaily, a to v rámci jednotlivých archů. Kompaktní zařízení je velmi jednoduché na ovládání a vyžaduje manuální zakládání a odebrání jednotlivých archů. Zpracovávané archy přitom mohou dosahovat rozměrů až 860 x 610 mm, což znamená, že s jednoarchovou řezačkou Digidicut je možné obsáhnout nejenom formátovou produkci digitálních strojů, ale také kompletní tiskovou produkci polygrafických strojů s maximálním tiskovým formátem B2. POLAR Digidicut pracuje se vzduchem chlazeným CO2 laserem s výkonem 30 W. Zajímavostí je, že tento laser je ve stroji Digidicut plně řiditelný, což významně zvyšuje možnosti využití celého zařízení. Kromě rychlosti laseru, která může dosahovat až 2 032 mm za vteřinu, je totiž plně regulovatelný i jeho výkon. Ten je tak možné regulovat od 0 až po 100 %, díky čemuž je možné jednotlivé archy nejenom řezat, ale také bigovat, nasekávat, apod. Lze tak například zpracovávat samolepky bez toho, aby došlo k proříznutí nosiče samolepicího materiálu. Všechny tyto dílčí operace je přitom možné provádět po jednom založení archu do stroje. Předností Digidicutu je také to, že s ním lze zpracovávat široké spektrum materiálů s různými plošnými hmotnostmi. Z materiálů není možné zpracovávat pouze PVC.

„Největší zisk na zakázce přináší dodatečné zušlechtění tiskoviny.“

Materiál je do stroje zakládán manuálně po odklopení průhledného vrchního krytu. Vzhledem k tomu, že při použití laseru nedochází ke kontaktu s materiálem, není nutná jeho fixace. Po uložení archu na pracovní plochu a jeho přesném pozicování je vybrán pracovní program a začíná proces zpracování archu. K vytvoření ořezové cesty je možné využít běžných vektorových programů jako je například Adobe Illustrator či CorelDraw. Jednotlivá nastavení jako je výkon laseru, jeho rychlost apod. jsou

Technická data	
Výkon laseru (vzduchem chlazený)	30 W
Řízení výkonu laseru	0 % – 100 %
Řízení rychlosti laseru	0,1 % – 100 %
Maximální rychlost laseru	2 032 mm/s
Max rozměr archu/řezané plochy	860 x 610 mm
Propojitelnost	paralelní port, USB 2.0
Rozměry zařízení	1 365 x 880 x 1 010 mm

v programu definovány rozdílnou barvou jednotlivých stop. Systém pak při jejich provádění přesně ví, jak má v každém kroku probíhat nastavení laseru a samotný výsek. K počítači pak může být Digidicut připojen prostřednictvím paralelního portu či USB 2.0. Opakované řezové programy mohou být uloženy přímo v paměti stroje pro jejich snadné vyvolání. Po dokončení zpracování archu je obsluha akusticky upozorněna a po odklopení vrchního průhledného krytu je arch manuálně odebrán a stroj je připraven na další zakázku/arch.

Zařízení POLAR Digidicut je velmi zajímavou variantou především pro malé a kreativní provozy, kde je možné zpracovávat zakázky již od jednoho archu. Digidicut prakticky nemá limity, co se podoby vyřezávaného obrazce týče, zvládá sebejemnější kontury a detaily. Na rozdíl od výsekových strojů nejsou s použitím digicutu spojeny žádné náklady na pořízení výsekových nástrojů a zakázku lze realizovat ihned. Digidicut zpracovává sice zakázku po jednotlivých arších, ale díky jednoduché obsluze a snadnému ovládání je možné zpracovávat i podstatně větší zakázky. Digidicut není alternativou k jednonožové řezačce, ale všude tam, kde je nutné využívat výseku, bigování a perforace může být Digidicut velmi zajímavým řešením, které jistě stojí za pozornost. Konec konců, je to právě dodatečné zušlechtění tiskoviny, které na zakázce přináší největší zisk. *HL*

AKCE

ZÁŘÍ

24. 9. **HEI Open Day, Wiesloch (SRN)**
Prezentace technologií pro komerční tiskárny.
- 28.9. **Label Days, Wiesloch (SRN)**
Technologie a postupy pro výrobu etiket.
29. 9.–2. 10. **LabelExpo, Brusel (Belgie)**
Tradiční veletrh pro etiketáře a obaláře.

ŘÍJEN

7. 10. **Digital Days, Wiesloch (SRN)**
Digitální tisk – technologie, aplikace, tržní možnosti.
13. 10. **Coating Days, Wiesloch (SRN)**
Vše o lakování – technologie, materiály, postupy.
- 14.–18. 10. **Knižní veletrh, Frankfurt (SRN)**
Tradiční mezinárodní knižní veletrh.
21. 10. **Stahlfolder & POLAR, Wiesloch (SRN)**
Vše o produktivitě skládacích strojů Stahlfolder a řezaček POLAR.
22. 10. **HEI Open Day, Wiesloch (SRN)**
Prezentace technologií pro komerční tiskárny.

LISTOPAD

10. 1. **Packaging Day, Wiesloch (SRN)**
Vše pro tisk, výsek, lepení a skládání krabiček.
26. 11. **HEI Open Day, Wiesloch (SRN)**
Prezentace technologií pro komerční tiskárny.

Osvit desek je teď hračka.



Termální CtP Suprasetter A75 vč. PC a softwaru

- 5 let garance na laserovou hlavu
- 3 roky servis a náhradní díly zdarma
- nyní pouze za 1 292 500 Kč

