

Graphic

Heidelberg • Syksy 2011

Report

Speedmaster loi tunnelmaa FinnGrafissa

Täydellinen tuotantojärjestelmä nostettiin pystyyn messuille muutamassa päivässä

Tuottavuutta 8-värisellä Anicolorilla

Painotalo Framin Anicolor-kone on päässyt tuotantoon ja näyttänyt kykynsä vakuuttavalla tavalla

Puhdasta painamista ilman alkoholia

Heidelberg tutkii ja kehittää ympäristöystävällisempää painoprosessia



HEIDELBERG



Paikalleen ei jäädä

Lämmin kiitos kaikille asiakkaillemme runsaasta mukanaolosta FinnGraf-messuilla. Oli hienoa nähdä, että graafisen alan ja painetun sanan tulevaisuuteen uskotaan näin vahvasti. Heidelbergin osastolla oli messujen aikana täysi tuotanto päällä ja uudet innovaatiomme herättivät paljon kiinnostusta. Iloitsimme suuresti kiireestä ja tungoksesta osastollamme. Messujen 8000 kävijää todistivat sen, että myös FinnGraf-messuilla on tulevaisuutta. Tämän lehden sivuilla kerromme tärkeimpiä kohokohtia tapahtumasta.

Painojen suunnitelmat tulevista investoinneista ja muista ajankohtaisista toiminnan kehittämisprojekteista kertovat sen, että paikalleen ei haluta jäädä. Vain näin me suomalaiset pysymme kilpailukykyisinä. Uskon, että Heidelberg pystyy auttamaan juuri sinun painolaitostasi löytämään parhaat keinot menestykseen.

Lehdessämme on myös artikkeleita suomalaisten painojen menestystarinoista ja tuoreista investointiutisista. Asiantuntijamme tulevat mielellään luoksenne

Sisältö

Graphic Report • Syksy 2011

UUTISIA

4 FinnGraf-messut Jyväskylässä

Heidelberg esitteli messuilla täydellisen tuotantojärjestelmän sivunvalmistuksesta jälkikäsittelyyn. Luottamus painetun sanan tulevaisuuteen näkyi selvästi ja Heidelbergin osastolla riitti kiirettä ja tungosta

8 Ensimmäinen 8-värinen Anicolor-kone Suomeen

Vaasalainen painotalo Fram on saanut keväällä tilaamansa 8-värisen Anicolor-koneen tuotantoon. Toimittajamme kävi tapaamassa innostunutta kirjapainon omistajaa, joka kehui uutta konettaan varauksettomasti.

10 Linoprint-digipainokone pakkauspainamiseen

Heidelberg panostaa tarjontaansa digitaalisen pakkaus- ja etikettipainamisen puolella. Linoprint-tuoteperhe kehittyi voimakkaasti ja erään alan markkinajohtajan hankinta vahvistaa tarjontaa entisestään.

12 Investoinneilla varmuutta tuotantoon

Polar on arkkileikkureiden markkinajohtaja maailmassa ja tarjoaa luotettavat leikkuukoneet ja täydelliset leikkuujärjestelmät kaikkiin käyttötarpeisiin. Integrointi Heidelberg-työnkulkuun on saumaton.



kertomaan tarkemmin kilpailukyvyyn kehittämiseen liittyvistä painon, prepressin ja postpressin ratkaisuksista ja koneista. Myös koneiden ylläpito on helppoa Heidelbergin systemservice-sopimuksella. Suunnitelluilla ennakko- ja huolto- ja korjauksilla seisokkeja pystyy vähentämään merkittävästi. Koneet on tarkoitettu pyörimään!

Oikeilla tarvikkeilla tuotanto saadaan vakaaksi ja korkealaatuiseksi. Heidelbergin valikoimat kehittyvät jatkuvasti. Tilaamalla laadukkaat tarvikkeet ja materiaalit helposti yhdestä paikasta säästyy merkittävästi työtä ja vaivaa. Yhden luotettavan kumppanin kanssa tuotanto on myös helppoa hioa huippuunsa.

Heidelberg Finlandissa toteutetaan lähiaikoina Heidelberg-konsernin sisäinen yritysjärjestely. Suurelle osalle teistä nämä muutokset eivät tule näkymään käytännössä millään tavalla. Muutokset liittyvät ensisijaisesti hallinnollisiin toimiin toihimme. Suunnitelman mukaisesti tulemme yhdistämään Heidelbergin Suomen ja Baltian toiminnot yhdeksi osakeyhtiöksi. Heidelberg Finland toimii jatkossa

Heidelberg Baltic Finland Oyj:n sivuliikkeenä Suomessa. Markkinoinnissa käytämme tuttua Heidelberg Finland -nimeä. Suomen organisaatiossa kaikki myyjät ja asentajat säilyvät kontakteinanne jatkossakin. Ainoa näkyvä muutos on se, että laskuissamme tulee näkymään uuden osakeyhtiön nimi ja Suomen sivuliikkeen uusi y-tunnus.

Lukemisen iloa ja menestystä koko toimialalle!



Jarkko Saastamoinen
Maajohtaja
Heidelberg Finland

14 Eräsalon Kirjapainolle Heidelberg Prinect S -työnkulku

Työnkulkujärjestelmä on keskeinen tekijä nykyaikaisen painotalon tuottavuudessa. Kokonaisuus ratkaisee ja painokoneiden sekä jälkikäsittelylaitteiden liittäminen työnkulkuun on avain tehokkuuteen ja talouden hallintaan.

16 Uusi Suprasetter korvasi Tammerprintin kaksi vanhaa levytulostinta

Tammerprint Oy on hankkinut uuden Heidelberg Suprasetter 105 -levytulostimen täyttämään kasvaneet levytulostuksen tarpeensa. Tulostin on varustettu neljän kasetin automaattilataajalla ja liitetty Tammerprintin Heidelberg Prinect -tuotantojärjestelmään.



TULEVAISUUS

18 Puhdasta painamista ilman alkoholia

Painaminen ei onnistu ilman kemikaaleja ja kemikaaleista on melkein aina haittaa ympäristölle. Kostutusveden lisäaineiden osalta Heidelberg työskentelee haittavaikutusten minimoimiseksi.



HEIDELBERG ESITTELI TEHOKASTA TEKNIIKKAA JYVÄSKYLÄSSÄ

Speedmaster loi tunnelmaa



HEIDELBERG TOI SUOMEN GRAAFISEN TEOLLISUUDEN VUODEN PÄÄTAPAHTUMAAN // esille täydellisen tuotantojärjestelmän, jolla valmistettiin koko messujen ajan erilaisia painotuotteita. Esillä oli koko tuotantoketju sivunvalmistuksesta levytulostukseen, painamiseen ja jälkikäsittelyyn. Heidelbergin valmistamat koneet ovat tehtaan testien ja laadun varmistuksen jälkeen nopeita asennettavia ja valmiita tuotantokäyttöön. Messujen tilat ovat tehokkaassa käytössä, niinpä messuosastojen pystytys ja purku tehdään muutamassa päivässä. Kova haaste tekniselle puolelle!

FinnGraf-messut olivat tänä vuonna näytteilleasettajien osalta hiukan entistä pienemmät, mutta pirteän ilmeen messuille toi uutena teemana FinnMark-tapahtuma, jossa oli paljon innostuneita nuoria ihmisiä kuuntelemassa vauhdikkaita esityksiä. Jo perinteiseen tapaan myös suurkuvatulostimet olivat vahvassa roolissa.

TEHTÄVÄLISTAT TÄYNNÄ

Mittava investointi messuihin ei mennyt hukkaan, sillä yleisö otti esityksen innostuneesti vastaan ja messuilla syntyikin taas muutamia levytulostinkauppoja. Positiivisissa tunnelmissa käynnistettiin monia vakavia keskusteluja tulevaisuuden investoinneista.

- FinnGraf-messujen menestys oli jälleen hyvä osoitus erinomaisesta tiimityöskentelystä, kiittelee myyntipäällikkö Markku Mäkinen.
- Nyt on lehtiöt täynnä ja to-do -listat pitkiä.

Mikä tärkeintä, yleisön osalta messut olivat erittäin onnistuneet. Paikalla olivat alan ammattilaiset ja he tuntuivat olevan tyytyväisiä näkemäänsä. Messuilla ei voivoteltu asioiden huonoa tilaa, vaan suhtauduttiin tulevaisuuteen positiivisella asenteella ja ennakkoluottoman uudistumisen mielellä.

– Messukeskukset laajentavat kapasiteettia ja tarjontaansa Jyväskylässä ja muuallakin Suomessa. Finngraf-messut tuntuvat vain pienenevän, kun alan perinteiset valmistajat eivät edes vaivaudu paikalle esittelemään tuotteitaan, ihmettelee Mäkinen.

KATTAVA TUOTANTOESITYS

– Nyt olemme saaneet toimintaamme vauhtia ja viime vuoden kannattavuus oli aikaisempaa parempi, joten voimme jälleen panostaa myös näkyvyyteemme kunnolla, sanoo Heidelberg Finlandin majohtaja Jarkko Saasta-

moinen. – Graafisen alan messuille ihmiset tulevat katsomaan koneita, joten onhan suoraan velvollisuutemme esitellä toimivia uutuuksia.

– Näillä laitteilla olisi mahdollista polkaista liikkeelle kokonainen kirjapaino – mitään ei puutu. Erityisesti halusimme korostaa työnkulun ja muun automaation merkitystä kirjapainon kannattavassa toiminnassa. Tuotantoon käytetty työaika täytyy minimoida, virheitä ei saa syntyä ja töiden pitää kulkea nopeasti tuotantoputken läpi.

– Käsi kädessä tuottavuuden kanssa kehitty myös painamisen ympäristöystävällisyys, muistuttaa Saastamoinen. – Joskus historiasa painotalot olivat raskaita ympäristön kuormittajia, mutta nyt tilanne on aivan toinen. Kemiattomat ja prosessivapaat painolevyt vähentävät haitallisten kemikaalien tarvetta, painokoneen kostutusvedessä ollaan siirty-

FinnGrafissa

Messuilla tavattiin tuttuja ja tutustuttiin uusiin alan ihmisiin.



mässä alkoholittomaan ja pienempi makkelin määrä vähentää paperin kulutusta. Myös painotalon energiankulutus on paljon pienempi kuin ennen.

PRINECTIIN MENNÄÄN JOKA TAPAUKSESSA

Heidelbergin työnkulkujärjestelmä Prinect hallitsee painon koko tuotantoketjun sivunvalmistuksesta jälkikäsitteilyyn. Järjestelmä pitää tarvittaessa sisällään myös hallinnolliset moduulit tarjouslaskennasta jälkiseurantaan. Prinectin avulla työn tuotantotiedot kulkevat työvaiheesta toiseen, sen avulla tapahtuu niin arkkiaseointi kuin painokoneen ja jälkikäsitteilylaitteiden asetusten tekeminen nopeasti ja automaattisesti.

– On aivan turhaa odotella, että tästä ”ajat paransivat”, huomauttaa Mäkinen. – Onni on jokaisella omissa käsissä ja nykyisellä hintatasolla on pärjättävä. Tämä tarkoittaa automaation kehittämistä edelleen. Prinectiin mennään joka tapauksessa ennemmin tai myöhemmin, joten jähkailemisesta ei ole mitään hyötyä.

Mäkisen ja asiakkaiden iloksi Heidelberg on rakentanut työnkulustaan Prinect S -version, joka on suunniteltu erityisesti pienten ja keski-suurten painojen käyttöön. Siitä on riisuttu pois joitakin suurten talojen tyypillisesti käyttämiä osia, kuten raportointiin liittyviä ominaisuuksia. Muuten kysymys on täysiverisestä Prinect-järjestelmästä, joka on kuitenkin hinnaltaan erittäin edullinen.

FinnGraf-messuilla Prinect S oli tärkeässä roolissa. Sen avulla käsiteltiin messuosastolla painetut erilaiset painotuotteet arkkiaseoinnista ja rippauksesta alkaen. Levyjen valmistuksen jälkeen työhön liittyvät väri- ja materiaaliasetukset avattiin painokoneella ja painamisen jälkeen myös taittokoneen asetukset saatiin Prinectistä. Liimanidontakone toimi ilman Prinect-liityntää.

Kaikki laitteet pitäisi saada automatisoinnin piiriin. Vieläkin tärkeämpää on kerätä koneilta raportit, kuinka työ on todellisuudessa mennyt. Jos jokin kone ei tuota raporttia automaattisesti, joudutaan se tekemään käsin.

MIS-järjestelmä tuottaa sähköisen työmääräimen, joka sisältää kaiken työhön liittyvän tie-

don, joten tietoja ei tarvitse kirjoittaa uudelleen ja uudelleen eri työvaiheissa. Kun työkoke jatkuvasti pienenee, on automatisoinnista iso etu.

KATTAVA VALIKOIMA SUPRASETTER-TULOSTIMIA

FinnGraf-osastolla oli näytillä Heidelberg Supra-setter A75, joka on kompakti ja nopea B2-formatin termolevytulostin. Esillä ollut Supra-setter oli varustettu Auto Top Loader -levynsyötöllä ja kompaktiksi tulostimen tekee se, että levynlataaja sijaitsee suoraan tulostimen yhteydessä sen päällä, eikä vanhaan tyyliin suurena erillisenä kaappina tulostimen vieressä. Samaan tilaan mahtuu myös Dual Top Loader, josta voidaan automaattisesti syöttää tulostimelle kahta eri levyformaattia.

Supra-setter on kaikkien aikojen menestynein CtP-tulostin maailmassa, mikä kertoo sen ominaisuuksista ja laadusta. Supra-setter on myös ympäristöystävällinen tulostin. Kemiattomien tai prosessivapaiden levyjen lisäksi tulostimen tehonkulutus on vain noin neljäsosa vastaavien kilpailevien tulostimien tehonkulutuksesta.

PUNAMUSTAN PAINOKONE LOI TUNNELMAN

FinnGrafin painokone oli tällä kertaa Heidelberg Speedmaster SM 52-5-L. Messuilla kone siirrettiin Nurmekseen, missä se täydentää PunaMustan paikallista tuotantokalustoa Speedmaster SM 52 -nelivärikoneen kaverina.

– Uusi kone nostaa Nurmeksen painokapasiteettia, mutta samalla painostamme Joensuussa poistuu toisen merkinen

vanha 5-värinen B2-formaatin kone, jonka töitä tehdään jatkossa osittain Nurmeksessa, kertoo PunaMustan Nurmeksen yksikönjohtaja Esa Nykänen. – Meidän yksikömme parasta osaamista on pienet sarjat ja jatkossa tulemme tekemään Joensuulle esimerkiksi kansituotantoa 10.000 kappaleen sarjoista alaspäin.

– Uuden Heidelbergin viides väri ja lakka antavat meille monipuolisuutta ja joustavuutta. Lakan ansiosta painotuotteisiin saadaan kaunis viimeistely ja se nopeuttaa töiden läpimenoa, kun lakattu tuote voidaan jälkikäsitellä heti painamisen jälkeen. Tämän päivän toimitusajat edellyttävät entistä nopeampaa toimintaa.

Nykäsen mukaan Heidelberg oli PunaMustalle luonnollinen valinta, koska se on kaikkein sopivin heidän tarpeisiinsa ja kokemukset aikaisemmista koneista ovat positiivisia. PunaMustan useimmat muutkin koneet ovat Heidelbergin valmistamia ja Heidelberg on hoitanut tonttinsa kaikin tavoin mallikelpoisesti.

Messuilla Speedmasteria käytti PunaMustan Nurmeksen yksiköstä painaja Heikki Lehtomäki, joka vaikutti todella tyytyväiseltä uuteen koneeseensa: – Tämä on viimeisen päälle hieno kone, kyllä näyttää hyvältä, arvioi Lehtomäki. – Tässä on uuden sukupolven Axis Control -vä-



Heikki Lehtomäki sai messuilla ensituntumaa uuteen koneeseen.

rinhallinta, Press Center -ohjauspöytä ja Intelstart-ohjelmisto, joka tekee työn vaihtamisen todella sujuvaksi.

– Lisäväriyksikkö antaa monipuolisuutta ja lakkayksikkö on todella tarpeellinen uusi asia. Kuntoonlaitto on nopeampi kuin vanhassa ja varmaan tässä on paljon muutakin hyvää – käyttö sen sitten kertoo, hehkuttaa Lehtomäki. – Myös vanha Heidelbergimme on erittäin käytövarma ja hyvä kone, tuotantokatkoksia ei ole ollut ja laatu on hyvää.

TARKKAA TAITTOA JA HELPPOJA KUNTOONLAITTOJA

Taittolaitteita FinnGrafiassa edusti Stahlfolder KH 66, joka on 16-sivuinen 6-taskuinen, veitsitaitolla varustettu kone. Lisälaitteina taittolaitteessa oli liimalaite ja ikkunataitto sekä sivutaittomahdollisuus.

Stahlfolder-taittolaitteiden konsepti perus-

Eurobind 600 -liimanidontakone soveltuu pienten sarjojen valmistukseen.



tuu moduuleihin. Peruskokoonpanoon voidaan koota lisävarusteita käyttäjän tarpeiden mukaan. Alistuslaite ja ensimmäinen taittoasema voidaan varustaa eri moduuleilla tarpeen mukaan. Kokoonpanoa voidaan myös muuttaa helposti, esimerkiksi jos tilausrakenne muuttuu merkittävästi. Moduulipohjaisessa konseptissa on selviä etuja, kun koneen peruskokoonpanoon voidaan tarvittaessa lisätä ominaisuuksia.

Vesa Remes Painotalo Seiskasta oli tullut mielenkiinnosta katsomaan uutta taittolaitetta, sillä heille oli pari vuotta sitten hankittu vastaava laite. – Joitakin pieniä eroja tässä näyttää olevan säätöpuolella ja vähän lisää monipuolisuutta. Ihan vielä, kahden vuoden jälkeen, ei kuitenkaan ole aika vaihtaa uuteen, naurahuttaa Remes. – Olen todella tyytyväinen koneeseemme. Se on monipuolinen ja todella hyvä investointi.



Stahlfolder KH66/6 KTL-taittokoneen lukuisat taittomahdollisuudet herättivät keskustelua.

Seppo Turunen oli liikkeellä positiivisella mielellä.

TUOTTAVAA LIIMANIDONTAA

Liimanidonta on erittäin korkealaatuinen menetelmä, jonka tulokset viehättävät silmää. Tehokkuutensa ansiosta liimanidonta on nykyään eniten käytetty tekniikka teollisessa kirja- ja esitetuotannossa. Messujen esimerkkiuotannossa tehtiin liimanidottuja lehtiöitä, joiden kannet painettiin näytteillä olleella Heidelberg Speedmasterilla.

Esillä ollut Eurobind 600 soveltuu parhaiten pienten, enintään 2.500 kappaleen sarjojen kustannustehokkaaseen liimanidontaan. Niimensä mukaisesti koneen mekaaninen nopeus on 600 sykliä tunnissa. Se on saatavana kuumaliima- tai PUR-versiona.

Eurobind 600:n vakuuttavan ammattimaiset ominaisuudet yhdistyneenä kehittyneisiin tekniisiin ratkaisuihin ovat tehneet siitä todellisen standardin oman luokkansa liimasidontalaitteiden keskuudessa. Koneen hallinta tapahtuu kosketusnäytöllä, jossa kaikki asetukset ovat näkyvillä selkeästi järjestettyinä.

Uudistettu selän rouhinta valmistelea tuotteen täydellisesti liimausta varten. Kuumaliima levitetään telalla ja PUR-liima suuttimella tuotteen vaatimusten mukaisesti. Kansi syötetään vaaka-asennossa ja nuuttaus tapahtuu kosketusnäytöllä asetetun ja tarvittaessa hienosäädetyin blokin paksuuden mukaan. Hihnalla tapahtuva luovutus on suunniteltu varmistamaan liimauksen optimaalinen stabiloituminen erilaisissa tuotanto-olosuhteissa.

KÄVIJÖILLÄ MYÖNTEINEN MIELIALA

Scanwebin tuotantopäällikkö Seppo Turunen oli tullut FinnGrafiin katsomaan, olisiko jotakin uutta nähtävää ja mitä mahdollisesti voisi olla tulevan drupan tarjonta. Turusen mielestä on hienoa, että alan messuja järjestetään – se luo uskoa tulevaisuuteen.

– Meidän tilanteemme on keväästä lähtien ollut joka kuukausi vähän parempi, mutta kaikki ovat kyllä joutuneet kovalle, kertoo Turunen.
– Venäjä elpyy ja samalla pelkäämme uutta taantumaa. Mutta me uskomme tulevaisuuteen ja luotamme huomiseen. Hintatason pitäisi tietysti parantua ja Suomen liikkapomasteetin vähentyä.



Tekniikan osalta Turunen uskoo entistä pidemmälle kehittyvään automaatioon niin painon kuin jälkikäsittelyn osalta. Aikakauslehti-tuotantoa tekevä Scanweb kehittää myös tuotteiden personointia ja selektiivisyyttä. Jo nyt heillä on yksi kone muutettu siten, että sillä on mahdollista tehdä lehdestä esimerkiksi 3–5 eri sisältöistä versiota lukijoiden profiiliin mukaan ohjattuna.

PAINOKONE 12 EUROA/TUNTI

Epävarmoina aikoina ollaan varovaisia tekemään investointipäätöksiä. Asiaa helpottamaan Heidelberg tarjoaa mahdollisuutta painokoneiden vuokraamiseen.

Heidelberg esitteli messuilla viiden vuoden leasing- ja huoltosopimusmallin, jonka kustannus on alle 12 €/h. Hinta perustuu Speedmaster SM 52-4 koneen käyttämiseen kaksivuorotyössä.

Yhteisenä piirteenä useimmille kannattaville painotaloille on, että niiden kalusto on suhteellisen uutta ja tehokasta. Vaikka painotyön hintataso on ”vanhoista hyvistä ajoista” tullut voimakkaasti alas, on pitkälle automatisoiduilla nykyaikaisilla koneilla mahdollista tehdä kannattavaa tuotantoa myös nykyisellä hintatasolla.

Kaikkiaan FinnGraf piti sisällään positiivisen latauksen ja myönteisen odotuksen ilmapiirin. Seuraavan kerran menestystä voidaan porukalla etsiä Saksassa drupa-messuilla 3. – 16. toukokuuta ensi keväänä. FinnGrafiissa tavaan keväällä 2013, 18. – 20. huhtikuuta. ■





UNCLE FRAM TYKKÄÄ PITKISTÄ KONEISTA

Ensimmäinen 8-värinen Anicolor Heidelberg Speedmaster Oy Fram Ab:lle Vaasaan

VAASALAINEN PAINOTALO FRAM // on saanut keväällä tilaamansa 8-värisen Anicolor-koneen tuotantoon. Kävimme paikan päällä katsomassa, miten homma on lähtenyt sujumaan. Harvoin tapaa yhtä innostunutta kirjapainon omistajaa ja harvoin kuulee yhtä varauksettomia kehuja ja kiitoksia uuden koneen toiminnasta. Investointi vaikuttaa onnistuneelta.

FRAM TÄYTTI 100 VUOTTA TÄNÄ VUONNA. Viimeiset 10 vuotta yhtiön on omistanut toimitusjohtaja Jan Rosendahl, joka tekee monia asioita toisin kuin muut. Ja nupit osoittavat kaakkoon työtahdin, kasvuprosentin, tuloksen, vakavaraisuuden ja monen muun tunnusluvun kohdalla.

Painotöitä moniajona

Kehittyneet tietokoneet pystyvät moniajonaan, eli tekemään monia tehtäviä samanaikaisesti. Niissä on moniajokäyttöjärjestelmä. Haastattelun kuluessa tuntuu siltä, että toimitusjohtaja Rosendahllilla on hiukan vastaava toiminta aivoissaan. Keskustelun lomassa hän vastailee puhelimeen ja sähköposteihin, tekee tarjouksia ja kirjaa tilauksia sisään työsuunnitelmiin. Välillä urakoitsija hakee allekirjoituksen kiinteistön laajennussopimukseen ja päivän muut rutiinit pyörivät omaan tahtiinsa. Mutta kaikesta tästä huolimatta haastattelu ei mitenkään mainittavasti häiriinny ja juttu jatkuu pienistä keskeytyksistä huolimatta.

– Meillä on koko ajan 400–500 työtä sisällä ja vuodessa tehdään noin 7.000 työtä, kertoo Rosendahl. – Tuotannossa ei tarvitse elää ihan ”kädestä suuhun”, mikä tietysti helpottaa ja tehostaa tuotantoa. Joka päivä kuitenkin tulee 25 uutta työtä ja ulos lähtee yhtä monta. Töitä on ihan kaiken kokoisia.

– Elokuussa meillä oli kasvua 35% verrattuna edelliseen elokuuhun ja koko vuoden kasvuprosentti on noin 15%. Liikevaihdoksi muodostuu 5,4 miljoonaa euroa ja tulos on positiivinen.

Rosendahlin ”moniajo” tuntuu jatkuvan myös painosalissa. Kaikkialla on arkkilavoja ja painokoneiden vieressä nivaskat peltejä odottamassa

vuoroaan koneisiin. Painetut arkit puolestaan odottavat vuoroaan jälkikäsittelyyn ja valmiita tuotteita siirtyä lähettämöön melkein jatkuvana virtana. Silminnähävästä ripeydestä huolimatta kaikki tapahtuu kiireettömästi ja hyvässä järjestyksessä.

Pitkillä koneilla tuottavuutta

– Minä uskon kääntölaitekoneisiin, sanoo Rosendahl. – Pinkkaa ei tarvitse kääntää ja työ on yhdellä ajolla valmis. Hankimme kolmisen vuotta sitten 8-värisen Heidelberg Speedmaster CD 74 -koneen ja olen ollut erittäin tyytyväinen sen toimintaan.

– Uuden koneen hankinta lähti liikkeelle siitä, että emme yksinkertaisesti saaneet riittävästi töitä menemään läpi vanhasta 5-värisestä Speedmaster 74 -koneestamme. Anicolor viehätti minua teknologiana ja keväällä kävin tutustumassa 10-värisen Anicolor-koneen toimintaa Englannissa. Ratkaisu 5-värisen vaihtamisesta 8-väriseen Anicoloriin kypsyi nopeasti.

– Joku puhuu 5-värisen tuomista lisämahdollisuuksista, mutta meillä 99% töistä on 4/4-värisiä, jatkaa Rosendahl. – Kun lakkaa tarvitaan, tehdään se mieluummin off-line -koneella. Meillä on erillinen laminaattori ja UV-lakkakone ja jos vielä offsetlakkaa tarvitaan, niin tehdään se sitten vaikka vanhalla 1-värikoneella, jonka voin tarvittaessa hankkia.

Anicolor pesee suurempansa

Rosendahl hehkuu tyytyväisyyttään Anicolor-koneensa toimintaan. 8-värisen koneen kuntoonlaitto vie 5–7 minuuttia, sitten 10–15 arkkiä värin tasaantumiseen (olisi liioiteltua puhua tässä alkumakkelista) ja 15.000



Jan Rosendahlille tulee puheluita ja sähköposteja jatkuvana virtana ja asiat etenevät tehokkaasti myös haastattelun lomassa. Taustalla seinällä tunnustuksia monista AAA-tauluista aina Pohjanmaan vahvimpaan yritykseen.



Fram tekee ennakkoluulotonta markkinointiviestintää niin webissä kuin printissä.

Rosendahl muistuttaa, ettei pelkällä koneella kuitenkaan tehdä tulosta – siihen tarvitaan kokonaisuus. Framilla kokonaisuuden muodostavat koneet lattialla ja hyvin koulutettu, motivoitunut henkilökunta. Rosendahl ei myönnä itse tietävänsä kovin paljoa koneista tai pai-

najan ammattiosaamisesta, mutta jollakin osaamisella hän on luonut Framista työpaikan, jossa alan ammattilaiset tekevät työtään itsenäisesti, motivoituneina ja tyytyväisinä.

– Voimme ajaa Anicolorilla kaikkia töitä, joiden painos on 300–20.000 kpl, kehuu Rosendahl. Sopivissa töissä Anicolor on jopa kolme kertaa nopeampi kuin entinen 5-värinen. Sopivia töitä ovat yleensä alle 10.000 kpl painokset, joissa on muutama sivu. Tai otetaan esimerkiksi 4-sivuinen A4, jota painetaan 20.000 kpl. Anicolorissa siihen menee reilu tunti ja 5-värisessä B2-koneessa menisi ehkä 3–4 tuntia.

– Pienissä töissä Anicolorin pieni alkuarkkien määrä tietysti korostuu. Kaikki painokset 300 kappaleesta ylöspäin painetaan meillä normaalisti offsetilla. Ihan pieniä töitä varten on sitten neljä digikonetta, mutta niissä on aina klikkihinta, joka nostaa tuotantokustannukset korkealle. Ja offsetilla voi painaa ihan mitä paperia tahansa, Anicolorillakin jopa 0,6 mm paksua.

– Tämä on minun rehellinen mielipiteeni ja siksi olen tällaisen koneen hankkinut, painottaa Rosendahl. – Käytännön todellisuus näkyy painosalissa. Valitettavasti en kuitenkaan ehdi ottaa vastaan koneen katsojia, en ole ottanut kaikkia toimittajiakaan vastaan.

Kilpailussa pärjätään omilla ratkaisuilla

– En minä ole koskaan pelännyt lamoja tai kilpailijoita, sanoo Rosendahl. – Jos minä olisi yksin Vaasassa, niin kohta tänne tulisi joku kilpailija. Ja talous menee aina joko ylöspäin tai alaspäin. Minä pyrin tekemään omat ratkaisuni ja muut tekevät omansa, olkoon ne sitten samanlaisia tai erilaisia kuin minun ratkaisuni.

najan ammattiosaamisesta, mutta jollakin osaamisella hän on luonut Framista työpaikan, jossa alan ammattilaiset tekevät työtään itsenäisesti, motivoituneina ja tyytyväisinä.

– Vähän hullu pitää olla. Haluan aina uusia ideoita, niistä löytyy joskus hyviäkin. Ja nöyrä pitää olla. Tämä on niin nopeaa ja lyhytjäteistä bisnestä. Liian nöyrä ei pidä kuitenkaan olla. Asiakkaat pyytävät aina liian nopeita toimitusaikoja ja jos niihin suostuu, on tuotanto sekaisin ja nopea työ maksaa enemmän kuin tuo. Pitää osata myös kieltäytyä.

Asioilla on tärkeysjärjestys

Rosendahl tekee monta asiaa päällekkäin, mutta pyrkii pitämään työpäivän pituuden normaalina. Nuorempana hän teki 12-tuntisia päiviä, mutta vanhempana – nyt jo 41-vuotiaana – ikä alkaa kuulemma painaa ja perhe ja vapaa-aika ovat saaneet ansaitsemansa roolin.

Rosendahlilla on kolme koiraa – mäyräkoira, toller ja beagle – ja metsästys on rakas harrastus. Seuraavana päivänä hän on lähdössä metsälle klo 4 aamulla. Kuvat pitää saada peltoon ennen päivän valkenemista ja sitten vain odottamaan hanhien laskeutumista.

– Siellä kun pellon reunalla istuu ja katselee aamun valkenemista, niin se tekee hyvää mielelle, tunnelmoi Rosendahl. – Kurjet tulevat ja sitten hanhet tulevat pellolle. Kyllä siinä kahvikupillinen maistuu. Ei siinä tarvitse edes ampua, niin se on hyvä aloitus päivälle. Sitten kerkiää juuri sopivasti kahdeksaksi töihin.

– Välillä jos on liian kiire, pitää rauhoittua ja mennä kotiin. Huomenna on taas uusi päivä. ■

Linoprint-digipainokone laajentaa Heidelbergin pakkaustuotelinjaa

LINOPRINT TUOTEPERHE // perustuu Drop-on-Demand –mustesuihkutekniikkaan ja soveltuu pakkausteollisuuden piensarjojen ja vaihtuvan tiedon painamiseen korkealaatuisesti ja taloudellisesti. Neljä mallia käsittävässä tuotepereheessä on vaihtoehdot pienistä inline-tulostimista järeisiin itsenäisiin etikettien ja valmiiden koteloiden tulostusjärjestelmiin.

Nimi Linoprint on helppo yhdistää perinteikkääseen Linotype-yhtiöön, joka liitettiin Heidelbergiin parikymmentä vuotta sitten. Nimi Linotype elää edelleen monissa hienoissa kirjaimissa ja historiasta muistetaan Linotype-latomakoneet ja 1980-luvun lopun vallankumoukselliset Postscript-filmitulostimet. Yhdistävä tekijä löytyy siitä, että Linoprint-inkjet -tulostuspäässä käytetään samoja kuvanmuodostusalgoritmeja kuin Heidelbergin tämän päivän erinomaisissa levytulostimissa

Ratkaisuja kasvaville markkinoille

Inkjet tulostamisen merkitys on voimakkaassa kasvussa pakkausteollisuudessa. Muun di-

gitaalipainamisen kehitystyön rinnalla Heidelberg on jo vuosia panostanut teollisen inkjet-teknologian kehittämiseen. Viime vään Interpack-messuilla Heidelberg esitteli kehittyneet pakkausteollisuuden inkjet-ratkaisunsa, joita on jo lukuisia järjestelmiä käytössä kansainvälisillä asiakkailla.

Riippumattomien markkinatutkimusten mukaan digitaalisesti painettujen kartonkirasioiden, folioiden ja etikettien markkina oli vuonna 2009 noin 2,5 miljardia euroa. Tämän summan arvioidaan kasvavan suunnilleen 17 prosentin vuotuisella tahdilla aina vuoteen 2015.

– UV-inkjet -painaminen lisää nopeasti

merkitystään joustavuutensa ja monipuolisen materiaalivalikoimansa ansiosta. Lisäksi laitteet on helppo integroida suoraan pakkaustuotantolinjoihin, sanoo Stephan Plenz, Heidelbergin laitetuotannosta vastaava hallituksen jäsen. – Yhdessä Ricoh-yhteistyömme kanssa Linoprint-tuotevalikoima edustaa toista vahvaa jalansijaamme digitaalisessa painotuotannossa. Linoprint antaa asiakkaillemme joustavan ja taloudellisen tavan valmistaa korkealaatuisia pakkaustuotteita pienissä sarjoissa ja vaihtuvalla tiedolla varustettuna.

Linoprint-teknologia antaa erinomaisen mahdollisuuden yhdistää offset- ja digitaali-

FIXED LINE

Yleiskäyttöinen monitoimikone, joka integroituu pakkauslinjaan, toimii taustalla ja hoitaa työnsä luotettavasti.

FixedLine on kompakti tulostusyksikkö, jossa ei ole omaa materiaalin kuljetusjärjestelmää. Se asennetaan tuotantolinjan sopivaan kohtaan, missä se hoitaa tehtävänsä taustalla. UV-inkjet -tekniikkaa käyttävällä laitteella voidaan tulostaa vaihtuvaa tietoa ja koodeja pakkauksiin tuotannon viime minuuteilla.

FixedLine tulostaa erilaisille materiaaleille paperista ja kartongista aina muoville, metallille ja lakatuille pinnoille. Tulostaminen on mahdollista myös pystysuorille pinnoille, kuten koottujen pakkausten sivuihin.

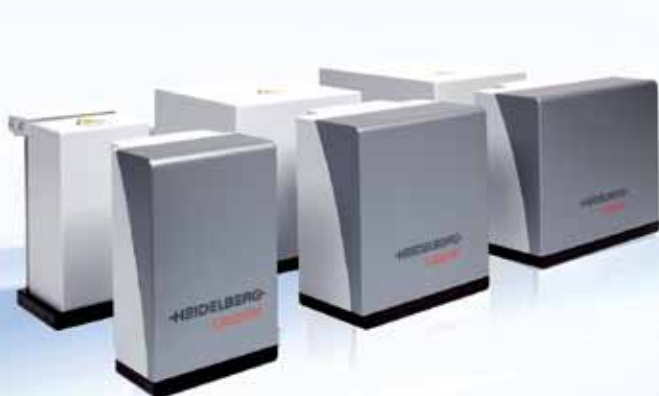
FixedLine tulostaa yhdellä värillä, 360 dpi tarkkuudella, enintään 210 mm leveydeltä ja 24 metrin minuuttinopeudella.

DRIVELINE F

Lääketeollisuuden erikoistulostin virittää itse itsensä ja säättää automaattisesti omaa toimintaansa.

DriveLine F tulostaa läpipainopakkauksiin ja foliolle joko jatkuvana tai jaksottaisena toimintana. Modulaarisen rakenteensa ansiosta se on helppo integroida pakkauslinjaan joko inline- tai nearline-laitteena. Nopeat formaatin vaihdot ja laaja materiaalivalikoima ovat laitteen vahvuuksia.

DriveLine F käyttää Drop-on-Demand -tulostustekniikkaa, siinä on UV LED -kuivuri ja tulostusleveys joko 160 tai 320 mm. Tulostusnopeus säätyy automaattisesti pakkauslinjan mukaan.



tuotanto. Offsetilla painetut pakkaukset voidaan kätevästi yksilöidä käyttäen Linoprint-UV-inkjet -teknologiaa. Kuluttajatuotteiden valmistajat, pakkausyritykset ja virvoitusjuomien pullottajat saavat merkittävää hyötyä järjestelmistä, joilla voidaan toteuttaa yksilöllisiä pakkauksia ja etikettejä mitä erilaisimmille materiaaleille.

LabelExpossa uusia eväitä pakkausteollisuudelle

Heidelberg esitteli LabelExpo 2011 -messuilla koko digitaalisen pakkauspainamisen portfolionsa, joka sai ansaittua huomiota kävijöiltä.

– Digitaalinen painaminen on tärkeä kasvuarvo pakkaus- ja etikettipainamisessa, sanoo Heidelbergin digitaalisen pakkauspainamisen johtaja Daniel Dreyer. – Erityisesti Drop-on-Demand -teknologia on viime vuosina saavuttanut vahvan aseman pakkauspainamisessa. Heidelberg on investoinut tämän teknologian kehittämiseen alusta alkaen ja tarjonnut Linoprint-ratkaisuja tälle alueelle jo jonkin aikaa. ■

Heidelberg osti pakkaustuotannon digitaalipainokoneiden valmistajan CSAT GmbH:n

STRATEGINEN YRITYSOSTO VAHVISTAA HEIDELBERGIN TUOTEVALIKOIMAA DIGITAALISEN PAKKAUSPAINAMISEN VOIMAKKAASTI KASVAVILLA MARKKINOILLA. UUSIEN TEKNOLOGIOIDEN AVULLA HAETAAN ENTISTÄ EDULLISEMPAA VAIHTUVAN TIEDON JA PIENSARJOJEN TUOTANTOA PAKKAUSTUOTANNOSSA.

CSAT GmbH on yksi tuotantolinjoihin integroitavien teollisten digitaalipainojärjestelmien markkinajohtajista maailmassa. 25 vuotta toiminut yritys on erikoistunut digitaalisten tulostusjärjestelmien kehittämiseen, valmistamiseen ja maailmanlaajuiseen myyntiin ja huoltoon.

Heinäkuussa sovittu yrityskauppa vahvistaa Heidelbergin tuotevalikoimaa ja laajentaa asiakaspohjaa pakkaustuotannon järjestelmissä. Samalla Heidelberg saa käyttöönsä entistä laajempaa Drop-on-Demand -tulostuksen ja elektrofotografian teknologiaa ja osaamista.

– CSAT-yhtiön hankinta antaa meille pääsyn uusiin teknologioihin ja osaamiseen, mikä tulee nopeuttamaan digitaalipainamisen aktiviteettiemme kasvua pakkausteollisuudessa, sanoo Heidelbergin digitaalisen pakkauspainamisen johtaja Daniel Dreyer. – Sekä CSATin että Heidelbergin nykyiset ja tulevat digitaalipainamisen asiakkaat tulevat hyötymään entistä vahvemmassa globaalista asemastamme alalla.



CSAT ITS 600

DRIVELINE C

Litteiden materiaalien versioinnin ammattilainen integroituu saumattomasti työnkulkuusi.

Linoprint DriveLine C on itsenäinen UV-inkjet -tulostin, joka tulostaa litteälle materiaalille vaihtuvaa tai staattista tietoa.

DriveLine C:n uusi värinsyöttöjärjestelmä takaa tulostuspään jatkuvan toiminnan. Tehokas UV LED -kuivuri ja tahraamattomat väriaineet estävät pakattavien tuotteiden likaantumisen. DriveLine C:ssä on vakuumikuljetin, joka kiinnittää ja siirtää tulostettavat tuotteet.

DriveLine C tulostaa yhdellä värillä, 360 dpi tarkkuudella, enintään 210 mm leveydeltä ja 24 metrin minuuttinopeudella. Materiaalivalikoima ulottuu sirukorteista ja foliosta esipainettuun ja pinnoitettuun kartonkiin.



DRIVELINE B

Ekspertti hoitaa erikoistehtävät ja käsittelee haasteelliset materiaalit hellävaraisesti.

Ritsatut etiketit, foliot, läpipainopakkaus- ja komposiittimateriaalit: DriveLine B käsittelee herkkimätkin materiaalit, kuten ohuen alumiinin tai muovikalvot.

DriveLine B voidaan varustaa yhdellä, kahdella tai neljällä värillä ja soveltuu siten spottiväri- ja CMYK-tuotantoon. Se toimii äärimmäisen tehokkaasti itsenäisenä laitteena, joka voi ruokkia useampaa pakkauslinjaa. Yhtä hyvin se voidaan integroida valmiiseen tuotantolaitteistoon.

DriveLine B tulostaa 18–340 mm leveälle ja jopa 0,3 mm paksulle materiaalille nopeudella 24 m/min.





Investoinneilla varmuutta tuotantoon

PAPERINLEIKKURI // on jokaisen painotalon peruskone, jota ilman tuotanto ei toimi. Heidelbergin leikkuukoneiden merkki on aina ollut Polar Mohr, joka istuu saumattomasti Heidelbergin kokonaistyyönkulkuun. Kevään ja kesän aikana Polar-kauppa on piristynyt, joskin muutamat kaupoista ovat saaneet alkusysäyksensä kilpailevan tuotteen ongelmista.

Polar on yhdistänyt eri tuotantovaiheet, kuten pinon nostamisen ja laskemisen, lastauksen, täytyksen, puskuroinnin, leikkuun, kuljetuksen ja purkamisen, automaattisesti ohjatuiksi, verkostoituneiksi järjestelmiksi. Polar-leikkuujärjestelmien ansiosta koko tuotantoprosessi toimii entistäkin automaattisemmin. Polar valikoimasta löytyy leikkurit pienestä 67-senttisestä Polar 66:sta aina mahtavaan Polar 176:een asti – oikea ratkaisu jokaiseen tarpeeseen.

Painotalo joka yllättää vierailijan

Sälekarin Kirjapaino on Somerolla toimiva painotalo, joka sijaitsee sopivasti Helsingin, Turun ja Tampereen kolmion keskellä. Asiakkaita painotalolla on koko Suomessa.

Perinteikkään Sälekarin Kirjapainon historia juontuu vuoteen 1949, jolloin nykyisten yrittäjien isoisä perusti painotalon. Sitten toimintaa jatkoivat äiti ja eno ja nyt jo reilun kymmenen vuoden ajan toimintaa ovat vetäneet sisarukset Pekka Kaakinen ja Anu-Liisa Yli-Hingistö. 1980- ja

1990-luvulla Sälekarin Kirjapaino oli Suomen suurimpia itsejäljentävien arkkien painajia, mutta siitä ovat ajat muuttuneet. Kirjelomakkeet ja itsejäljentävät arkit ovat jääneet, tosin kirjekuria painetaan edelleen suuria määriä.

Kun Turuntieltä kaartaa Sälekarin painotalon pihaan, ei outo heti arvaakaan minne on tullut. Osoitteessa on tavallinen omakotitalo, jonka kylkeen on rakennettu pieni keltatähtinen jatko-osa. Laajennusosan seinällä on nostalginen valomainos ”Sälekarin Kirjapaino” ja oven yläpuolella kyltti: konttori. 1970-luvun tunnelma on vahva.

Vasta hiukan myöhemmin tulijalle valkenee todellinen tilanne: ”pieni jatko-osa” jatkuu kymmeniä metrejä sisäpihalle ja kääntyy siellä L-malliseksi suureksi halliksi. Tuotantotilaa painotalolla on yli tuhat neliometriä ja tuotannon ytimessä pyörii nelivärinen B1-formaatin Heidelberg Speedmaster SM 102. Pienempiä painokoneita on useampia ja jälkikäsittelylaitteiden skaala on kattava aina sarjanitomakonetta myöden.

Sälekari joutui vaihtamaan melko uuden leikkurinsa

– Nykyisin meillä on suuri määrä asiakkaita aivan laidasta laitaan, se on yksi vahvuksistamme kertoo toimitusjohtaja Pekka Kaakinen. – Aikaisemmin oli joitakin isojakin, mutta niistä oli monessa tilanteessa liiankin riippuvainen.

– Teemme 12 henkilön voimin suunnilleen miljoonan liikevaihdon. Katteilla ei nykyisin voi elvistellä, mutta homma pyörii. Keskeinen ansio siitä kuuluu hyvälle henkilökunnallemme, josta olemme todella kiitollisia, vaikka ei heitä koskaan muistakaan tarpeeksi kehua. Vaihtuvuus

meillä on nolla. Uusinkin työntekijä on ollut talossa yli 10 vuotta ja vanhin noin 40 vuotta.

Sälekarin Kirjapaino on viimeisen vuoden aikana tehnyt tuntuvia investointeja, kun vuoden vaihteessa hankittiin taittokone Stahlfolder KH 78 ja keväällä paperinleikkuri Polar 115. Vanha taittokone on Kaakisen mukaan niin vanha, että alkoi hirvittää, joten sille hankittiin kaveriksi uusi taittari. Vanha arkkileikkuri puolestaan oli vasta 6–7 vuotta vanha, mutta siihen ilmestyneet oudot sähköviat pakottivat hankkimaan uuden.

– Vanhaan toisen merkkiseen leikkuriimme tuli ihmeellisiä sähkövikkoja, ilmeisesti siinä oli tietokone hajalla, kertoo Kaakinen. – Maanantaina leikkuri saattoi toimia ongelmitta, mutta tiistaina ei ollenkaan. Keskiyönä sujui ehkä aamupäivä hyvin, mutta iltapäivä ei ollenkaan. Vikaa etsittiin valmistajaa myöten, mutta kukaan ei osannut sanoa ongelmien syytä, vaikka monenlaisia virheilmoituksia huolloille kerrottiin. ”Korjausehdotus” oli, että meidän pitäisi maksaa 20.000 euroa ja he yrittäisivät korjata leikkurin. Mitään takeita ei kuitenkaan annettu, että leikkuri tulisi sillä rahalla kuntoon.

– Silloin tuli kiire selvittää vaihtoehtoja, koska viikkoja jatkunut leikkurin reistailu häiritsi toisissaan tuotantoa. Kun sitten kuulin Heidelbergilta uuden leikkurin hinnan, ei siinä ollut kahta mielessä, kun päätimme tilata sen. Heidelberg pystyi vielä toimittamaan uuden leikkurin alle kahden viikon toimitusajalla, kun vanhan leikkurin myyjältä olisi mennyt ainakin 6–8 viikkoa.

Napit paremmassa paikassa

– Jonkin aikaa meni opetella uuden leikkurin ohjelmat, sanoo leikkaaja Juha Kuisma. – Aika pitkään kädet haki leikkuunappeja pöydän alta, missä ne oli vanhassa koneessa. Kun tämän nappien sijaintiin pöydän reunassa tottui, niin ne hän ovat itse asiassa paremmat ja käsi liikkuu luontevammin napeilta pöydälle käsittelemään pinoja. Uudessa koneessa on myös isommat pöydät, joten isoja arkkeja on helpompi käänellä siinä.

Kaakinen on tyytyväinen uuteen leikkuriin, kun ei sano mitään. Sälekarilla leikataan kaikenlaista ja uudella Polarilla kaikki sujuu. – Tämän päivän aikataulut ja toimitusajat edellyttävät, että vehkeet toimivat kunnon. Nyt meillä on melkein kaikki koneet Heidelbergilta, joten huoltokin pelaa saman toimittajan kanssa. Ja kyllä sitä pitää investoida – jos ei investoi – ei pysy kellossa, kiteyttää Kaakinen.

Brand ID:lle suuren formaatin leikkuri

Vuonna 1967 perustetun Nelostuotteen perustuotanto on Kimble-lautapeliin valmistus. Seuraavana vuonna aloitettu seripainotoiminta laajeni nopeasti ja erikoistui teollisuuden tarrojen ja muiden merkintätuotteiden painamiseen. Muutama vuosi sitten yhdistettiin Porissa toimiva seripaino ja tamperelainen tytäryhtiö Nelosmainos, joista muodostettiin Brand ID.

Brand ID on laajentanut toimintaansa merkittävästi ja avasi toimipisteen Kempeleessä vuoden 2010 alussa. Kuluva vuoden huhtikuun alussa Brand ID osti porilaisen Kehitys Oy:n kirjapainoliiketoiminnan ja toiminimen Kehityksen Kirjapaino.

Toiminnan kehittämiseen on myös panostettu laiteinvestoinneilla. Brand ID hankki järeän Polar 137 -paperinleikkurin Heidelbergilta.



Sälekarilla näkyy talon pitkät perinteet. Anun ja Pekan takana Heidelbergin tiikeli ja taustalla kasteja metallikirjasimineen.

Nelivärinen Heidelberg SM 102 on Sälekarin Kirjapainon tehokas peruskone.



Painotalon koko ei hahmotu kadulta tullejalle ennen kuin näkee rakennuksen todelliset mittasuhteet.

Polar 66 -leikkurit Vaasaan ja Vantaalle

WG Print on Vaasassa toimiva painotalo, joka on erikoistunut pienempiin painotuotteisiin, kuten kirjekuoriin, käyntikortteihin ja lomakkeisiin. Perheyriyksessä painotuotteita valmistetaan sekä offsetilla että digitaalisesti.

Myös pienemmän formaatin tuotannossa tarvitaan tarkkaa ja nopeaa leikkaamista ja tämän vuoksi WG Print hankki Heidelbergilta Polar 66 -arkkileikkurin, jonka suurin leikkauspituus on 67 cm. Isompien veljensä tapaan myös Polar 66 on ohjelmoitava, vankkarakenteinen ja erittäin tarkka.

Vantaan kaupungin omatarvepainossa tehdään monipuolista painotuotantoa kaupungin tarpeisiin. Myös siellä on paperin tarkka ja helppo leikkaaminen tarpeellista. Vantaa kaupunki kohtasi suuria ongelmia vanhan toisen merkkisen leikkurinsa huollossa, joten kaupunki teki päätöksen hankkia luotettavan ja pitkäikäisen Polar 66 -arkkileikkurin Heidelbergilta. ■



*Pöytä täynnä papereita ja kädet täynnä työtä
– Markku Rönkä on tyytyväinen kirjapainoyrittäjä.*

Eräsalon Kirjapainolle Heidelberg Prinect S -työnkulku

TAMPERELAINEN ERÄSALON KIRJAPAINO OY // on hyvä esimerkki pieneköistä menestyvästä painotalosta. Joustavuus ja hyvä asiakkaista huolehtiminen ovat olleet toiminnan peruskiviä jo vuosikymmeniä. Kesällä käytöön otettu Prinect S -työnkulku tuo toimintaan lisää automatiikkaa, varmuutta ja tehokkuutta.

Eräsalon Kirjapaino on perustettu vuonna 1933 ja nykyisen suvun omistuksessa vuodesta 1964. Toimitusjohtaja Markku Rönkä on kirjapainoyrittäjä kolmannessa polvessa ja neljäskin polvi on jo talossa opettelemassa asioita. Eräsalolla ollaan erityisen ylpeitä pitkäaikaisista asiakassuhteista ja niistä pidetään kiinni reagoitiherkkyydellä, joustavuudella ja erinomaisella asiakaspalvelulla.

Asiakkaista huolehditaan hyvin

Hatanpään suuren teollisuusiinteistön perukoilta löytyy kilpi ”Kirjapaino” ja käynti Eräsalon Kirjapainon painosaliin, missä on kova konei-

den jylä ja tekemisen meininki. Konttorin puolella toimitusjohtaja Rönkä pyytää toimittajaa odottamaan hetken, kun on juuri viimeistelemässä kiireellistä tarjousta asiakkaalle.

Pian tarjous valmistuu ja pääsemme keskustelemaan Eräsalon menestyksen salaisuudesta: – Meillä painotyön läpimenoaika on lyhyt jolloin kannattavuus on parempi, kertoo Rönkä. – Lisäksi pienissä painoksissa hintakilpailu ei ole kaikkein verisintä. Pienpainokset painamme digipainokoneella. Siten pystymme tarjoamaan asiakkaillemme lähes kaikki painotyöt pienistä isoihin painoksiin.

– Emme ole varsinaisesti erikoistuneet mi-

hinkään, vaan teemme kaikkia niitä painotöitä, mitä asiakkaamme tarvitsevat. Asiakkaista huolehtiminen on kaikkein tärkeintä, pyrin aina vastaamaan kaikkiin tiedusteluihin. Jos jotakin ei pystytä itse tekemään, kerron asiakkaalle mistä sellaisen työn voisi saada. Kun asiakas saa tarpeensa ratkaistua, soittaa hän minulle myös seuraavalla kerralla.

Verkostoituminen toisten painotalojen kanssa on Röngän mukaan tärkeää ja Tampereella myös onnistunut – kilpailu ei kuitenkaan on niin silmitöntä. Eräsalon Kirjapaino ostaa jonkin verran alihankintaa toisilta painoilta ja tekee varsin paljon pieniä ja nopeita töitä – esimerkiksi kirjekuoria – toisille taloille. 4-värisen Heidelberg Speedmaster -koneen lakkayksikkö on myös tuonut töitä toisilta painoilta.

– Hyville vakioasiakkaille teemme ihan kaikkea, jatkaa Rönkä. – Tavallisten esitetojen rinnalla on esimerkiksi lääketeollisuuden kotelointi,

postituksia ja kutsuja, kierreselkäisiä päiväkirjoja ja laminoiduilla sivuilla ja kaikkea muuta vähän erikoisempaa.

Työnkulun päivitys tähän päivään

– Heidelberg Prinect -työnkulku otettiin tuotantokäyttöön elokuun alussa ja se selkeyttää ja nopeuttaa repon tuotantoa, kertoo Rönkä. – Aikaisemmin meillä oli käytössä erillinen arkki-asetointiohjelma, vedostus ja rippaus. Nyt voidaan reprostaa hävittää kolme ylimääräistä työasemaa ja työntekijät pääsevät suoraan omilta työasemiltaan hoitamaan kaiken. Enää ei tarvitse jonottaa vuoroa arkki-asetointikoneelle. Tämä on päivitys tähän päivään.

Uusi työnkulku tuo varmuutta ja tehokkuutta monella tavalla. Heidelberg-laitekannassa toimivalla Eräsälöllä kaikki on nyt yhtä ja samaa, integroitua ja automatisoitua työnkulkua. Enää ei tarvitse hyppiä ohjelmasta toiseen, joten virhemahdollisuudet vähenevät oleellisesti. Värinhallintaan saatiin uudet, automaattiset työkalut ja Heidelbergin rasterointialgoritmi on maailman huippua. Tuloksena on parempi painojälki, tasaisemmat väripinnat, nätit liu'ut ja enemmän terävyyttä kuviin.

Työnkulusta saadaan myös väri- ja muut esiasetustiedot painokoneelle, joten työn vaihto on entistä nopeampaa ja painajan työ helpottuu. Työnkulusta on mahdollista siirtää tietoa myös jälkikäsittelylaitteille ja painosalista olisi mahdollista siirtää tietoa takaisin työnkulkujärjestelmään kertomaan töiden etenemisestä eri työvaiheissa. Näin pitkälle ei Eräsälöllä olla kuitenkaan vielä menty.

– Otimme aluksi käyttöön pelkän Prinect Signa Station -arkki-asetointijärjestelmän runsas vuosi sitten, kertoo Rönkä. – Sen kautta pääsimme tutustumaan Heidelbergin työnkulkuun. Prinect S -työnkulun hankinta oli luonnollinen askel siitä eteenpäin.

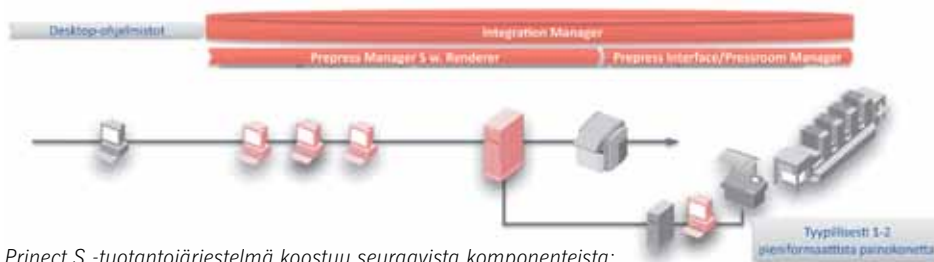
Täydellinen ”kevennetty” Prinect-työnkulku

– Prinect S on Heidelberg Prinect -tuoteperheen täysipainoinen jäsen, kertoo Heidelberg Finlandin tuotepäällikkö Jarmo Nikkari. – Prinect S on optimoitu pienille ja keskisuurille painotaloille. Käytännössä siitä on karsittu joitakin isojen tulojen tarvitsemia ominaisuuksia. Tavoitteena on ollut tehdä edullinen ja helppokäyttöinen järjestelmä – ja siinä on myös onnistuttu.

– Usein painotalon prepress-osastolla on 4–5 PC:tä, joilla toimii arkki-asetointi, rippaus



Antti Kaleva esittelee Prinect Signa Stationin havainnollista arkki-asetointia. Työpöydällä on vielä pari vanhaa työasemaa, jotka uuden järjestelmän myötä joutavat kierrätykseen.



Prinect S -tuotantojärjestelmä koostuu seuraavista komponenteista:

- Prepress Manager S – prepress-operaatiot
- Prepress Interface/Pressroom Manager – painokoneiliitäntä
- Integration Manager – Kokonaistuotannon hallinta Prinect-clientien avulla

ja muita erilaisia sovelluksia. Prinectissä kaikki sovellukset ovat yhdellä RAID-varmennetulla palvelinkoneella. Siellä ovat kaikki tarvittavat sovellukset ja ne kaikki ovat samaa yhtenäistä ohjelmistoa. Jokainen pääsee käyttöoikeuksien puitteissa käyttämään mitä tahansa sovellusta, myös samanaikaisesti.

Prinect-järjestelmä on helppo ja havainnollinen käyttää ja sen lisäksi järjestelmän ylläpito on vaivatonta. Aikaisemmin erillisten sovellusten kanssa piti huolehtia kaikkien ylläpidosta, päivityksistä ja toimivuudesta keskenään. Tuloksena saattoi olla melkoinen sekamelska. Prinect-järjestelmässä kaikki ominaisuudet toimivat ongelmitta keskenään, kokonaisuus on aina turvallisesti varmistettu ja ylläpito on yksinkertaista.

Käyttäjät ovat tyytyväisiä

Eräsalon Kirjapainon tuotantopäällikkö Antti Kaleva ja painopinna- ja valmistaja Jukka Rantala ovat Prinect-järjestelmän tyytyväisiä käyttäjiä.

– Aikaisemmin meillä oli toisen valmistajan erillinen arkki-asetointiohjelma, joka sitten vaih-

dettiin Signaan, kertoo Kaleva. – Lähes vuotta myöhemmin otettiin sitten koko työnkulku käyttöön. Prinect-järjestelmä ulottuu painokoneelle asti. Sen kautta koneelle saadaan värien ja paperin asetukset, mikä vähentää painajan työtä.

– Kaikki työt ovat tallessa palvelimella, joten niiden arkistointi ja hallinta on paljon helpompaa kuin ennen. JDF-tiedon avulla voisimme periaatteessa seurata työn kulkua eri työvaiheissa painosalissa. Ehkä tätä ryhdytään tulevaisuudessa rakentamaan.

Rantala kertoo arkki-asetoinnin ja koko työnkulun olevan paljon helpompaa käyttää, kuin vanhan järjestelmän. – Tämä on visuaalinen ja tässä näkee suoraan ruudulla mitä on tekemässä. Vanhassa järjestelmässä näki vain numerotiedon. Prinect on pitkälle automatisoitu ja siinä on tekoälyä mukana. Järjestelmä osaa itse ehdottaa, mitä seuraavaksi pitäisi tehdä. Siihen vain kuittaa, että ok, ok, ok.

– Heidelbergin Jarmo Nikkari teki kovan työn, että sai myytyä meille Prinectin. Mutta se oli hyvä työ. ■

Uusi Suprasetter korvasi kaksi vanhaa levytulostinta

TAMMERPRINT OY // on hankkinut uuden Heidelberg Suprasetter 105 -levytulostimen täyttämään kasvaneet levytulostuksen tarpeensa. Uusi tulostin on varustettu neljän kasetin automaattilataajalla ja se liitetään Tammerprintin Heidelberg Prinect -tuotantojärjestelmään. Samassa yhteydessä Tammerprint siirtyy käyttämään kemiavapaita levyjä, jotka Heidelberg toimittaa.

Tammerprintin juuret ulottuvat vuoteen 1985, jolloin Reijo Vesaniemi perusti Tekstitaso Oy:n. Vuonna 2002 Esa Print Oy laajensi toimintaansa Tampereelle ostamalla Tekstitason ja vuonna 2008 Tammer-Painon. Viime vuoden alussa toimitusjohtaja Reijo Vesaniemi sekä myyntijohtaja Kari Mattila ja tuotantopäällikkö Jyrki Viita ostivat Esa Printin Tampereen kirjapainon liiketoiminnan perustamaan Tammerprintiin.

30 työpaikkaa säilyi Tampereella

– Taantuman vuoksi Esa Printin Tampereen yksikköä uhkasi lopettaminen, kertoo Vesaniemi. – Näimme tässä mahdollisuuden säilyttää hyvät asiakassuhteemme ja osaavan väkemme työpaikat. Olen itse aikoinani ottanut osan heistä töihin jopa suoraan ammattikoulusta, joten halusin jatkaa toimintaa. Esa Printille järjestely sopi ja nyt teemme heidän kanssaan hyvää yhteistyötä.

Tammerprintin vanha levytulostin oli B1-formaatin Lotem, joka oli liian hitaana jo tullut tiensä päähän. Sen rinnalla oli käytössä B3-formaatin violettitulostin. Kahden erilaisen prosessin ylläpitäminen oli työlästä ja myös laatua haluttiin parantaa, joten tulostuksessa oli selkeä laitteiden uusimisen tarve.

Tammerprintin yrittäjäkolmikko (vasemmalta) Kari Mattila, Reijo Vesaniemi ja Jyrki Viita tekivät rohkean teon ottaessaan taantuman keskellä 30 työpaikan säilyttämisen vastuulleen.

– Heidelberg on ollut minulle hyvä ja luotettava kumppani lähes 30 vuoden ajan, kertoo Vesaniemi. – Sinä aikana minulle on ehtinyt muodostua todella hyvä kuva heidän toiminnastaan ja luotettavuudesta, joten päätös Heidelbergin tulostimen hankinnasta oli helppo. Toki meillä on myös Heidelbergin työnkulku, joten uuden tulostimen istuttaminen siihen toimii saumattomasti.

Ympäristöystävällistä huippulaatua

Uusi tulostin on tehokas Suprasetter 105 MCL -malli, jossa on neljän kasetin automaattinen levynlataaja. Näin Tammerprintissä saadaan tulostettua automaattisesti ja keskeytyksettä sekä B3- että B1-formaatin levyt. Tulostusnopeus on 27 B1-levyä tunnissa.

Suprasetter vastaa myös Tammerprintin laatutavoitteisiin tuotantoprosessin linearisoinnista ja kalibroinnista. Prinect-työnkulun värinhallintatyökaluilla asetukset on helppo saada tarkasti paikalleen, jolloin painokoneista saadaan puristettua viimeinenkin laadun hiven painoarkille.

Tulostinhankinnan yhteydessä Tammerprint teki Heidelbergin kanssa myös levysopimuksen. Uudessa tulostimessa käytetään Heidelberg Saphira kemiavapaita painolevyjä, joten tuotanto on entistä ympäristöystävällisempää. Samalla säästetään kehityskoneen hankinta ja ylläpito, koska tulostimen perässä on vain yksinkertainen pesukone, jonka läpi levyt kulkevat. ■





Haluatko paperinäytteemme?

Hienoa – se onkin jo kädessäsi.

Halusimme lähettää sinulle MultiArt-paperinäytteemme ja tässähän se tulee mukavasti, sillä tämä lehti on painettu sille.

Sivut MultiArt Gloss 130 g/m² ja kansi MultiArt Gloss 250 g/m².

Kerromme mielellämme enemmänkin – soita 02077 4949.



www.papyrus.com

Puhdasta painamista

Painaminen ei onnistu ilman kemikaaleja ja kemikaaleista on melkein aina haittaa ympäristölle. Kostutusveden lisäaineiden osalta Heidelberg työskentelee haittavaikutusten minimoimiseksi. Tavoitteena on isopropanolialkoholin (IPA) korvaaminen glykolipohjaisilla aineilla.

MONIA ETUJA, JOITAKIN HAITTOJA

Yhä useammat painotalot laittavat alkoholin mustalle listalle. Näin ei ole ollut aina: oli aivan normaalia käyttää 8–12% isopropanolialkoholia offsetkoneen kostutusvedessä. Kostutusvesi sisältää pääasiassa vettä ja sen tärkein tehtävä on erottaa painettavat ja ei-painettavat alueet painolevyllä. Alkoholin lisääminen vähentää kostutusveden pintajännitystä, jolloin se leviää levyn pinnalle nopeammin ja tasaisemmin. Alkoholilla on myös antibakteerinen vaikutus, joten se estää mikro-organismien, kuten homeen ja levän kasvun painokoneen niissä osissa, jotka ovat teke- misissä kostutusveden kanssa.

Valitettavasti kostutusvedellä on myös haittapuolia. Yksi niistä on, että aikaa myöden alkoholi höyrystyy täydellisesti ja sekoittuu painosalin ilmaan. Tämä altistaa työntekijät useille terveysriskeille. Isopropanolialkoholi on myös hyvin tulenarkaa ja on osallisena maanpinnan tasolla muodostuvassa haitallisessa otsonissa. Kaiken muun lisäksi se on merkittävä kustannustekijä: yksi litra maksaa noin 2,2 euroa ja keskipakoinen perinteistä teknologiaa käyttävä painotalo kuluttaa sitä noin 6.000 litraa vuodessa.

GLYKOLIPOHJAISET KORVAAJAT

Jo kymmenen vuotta sitten Heidelberg on alkanut systemaattisesti tutkia keinoja vähentää tai jopa kokonaan poistaa isopropanolialkoholin käyttöä kostutusvedessä. Tässä oli kannustimena Heidelbergin sitoutuminen ympäristön suojelemiseen ja työturvallisuuteen sekä toisaalta markkinoiden vaatimus tämän kaltaisista ratkaisuista. Tämä tilanne oli erityisesti Britanniassa ja Ranskassa, mutta myös Sveitsissä, jossa uusi ympäristösuuntautunut vero teki isopropanolialkoholia sisältävällä kostutusvedellä painamisesta selvästi kalliimpaa.

Heidelberg keskittyi ensisijaisesti kahteen asiaan: vaihtoehtoisten kostutusveden lisäaineiden etsimiseen ja painokoneiden modifiointiin – ennen muuta kostutusyksikön ja kostutusveden käsittelyjärjestelmän muokkaamiseen uusille lisäaineille sopivaksi. Asiakkaat kautta puolen Euroopan käyttivät monia kuukausia testatessaan erilaisia aineita Speedmaster XL 105-, SM/CD 102- ja XL 75 -sarjan painokoneillaan.

Parhaat tulokset saavutettiin glykolipohjaisilla lisäaineilla. Tänäpäin Heidelbergin valikoimassa on useita tämän tyyppisiä kostutusveden lisäaineita



Saphira-brändin alla. Ne on erityisesti räätälöity vastaamaan erilaisiin arkki- ja pakkauspainamisen vaatimuksiin. Toistaiseksi ne soveltuvat käytettäväksi vain tavallisissa offsetpainokoneissa, mutta Heidelberg tekee kovasti töitä saadakseen ne sopimaan myös UV-painamiseen lähitulevaisuudessa.

– Jotkin painomateriaalit ja värit tarvitsevat kuitenkin edelleen alkoholin käyttöä, sanoo Bernd Thuerauf Heidelbergin painotarvikkeiden markkinoinnista.

Sopivien lisäaineiden etsimisen rinnalla on painokoneiden kostutuslaitteet ja kostutusveden käsittelyjärjestelmät sovitettu vastaamaan uusiin vaatimuksiin. Tavoitteena on, että korvaava lisäaine kastelee levyn yhtä hyvin, luotettavasti ja nopeasti kuin alkoholi – ilman kompromisseja. Tämä on saavutettu kostutusteloiden uudella rakenteella ja uusilla pintamateriaaleilla, paremmilla komponenteilla kostutusveden suodatuksessa sekä äärimmäisen tarkkoilla, digitaalisesti hallituilla lisäaineen annostelulaitteilla – monen muun ohella.

Urakka kulminoituu ”IPA-vapaaseen pakkaukseen”, johon kuuluu erilaisia painokoneen komponentteja, Star-sarjan varusteita, Saphira-kostutusveden lisäaine ja konsultointipalvelu.

KIINNOSTUS KASVAA KOKO MAAILMASSA

Nyt myös painotalot Saksassa ja muualla Keski-Euroopassa ovat ottaneet käyttöön alkoholivapaan tai ainakin pienellä alkoholimäärällä tapahtuvan painamisen. Pohjois-Amerikassa IPA-vapaa painaminen on ollut jokapäiväistä jo pitkään.

– Näemme kiinnostuksen kasvavan myös muissa maissa, kuten Kiina, Etelä-Afrikka ja Australia, sanoo Thuerauf. Heidelberg tukee nopeasti kasvavaa kysyntää kattavalla konsultointipaketillä, joka opettaa painotaloille, miten toteuttaa siirtymisen ja mitä varoa.

Ja menestys on ollut hyvä: yhä useammat yritykset tulevat siihen tulokseen, että alkoholin korvaavat kostutusveden lisäaineet tuovat erilaisia ympäristöystävällisiä, taloudellisia ja laatuun liittyviä etuja. Alkoholista eroon pääseminen parantaa painosalin ilmanlaatua – työntekijöiden terveysriskit pienenevät. Korvaavat aineet ovat merkittävästi edullisempia kuin isopropanolialkoholi, joten kannattavuus paranee. Kaiken kaikkiaan myös tässä ympäristöstä huolehtiminen, taloudellinen menestys ja korkea laatu lyövät kättä – hyöty on kaikille yhteinen. ■

JULKAISIJA

Heidelberg Finland

Tiilitie 8
01720 Vantaa

Puh (09) 758 91
Fax (09) 758 9300
www.fi.heidelberg.com

Vastaava toimittaja

Jarkko Saastamoinen
Heidelberg Finland

Suunnittelu ja tuotanto

Kustannus Oy Lampila
www.lampila.fi

Toimitus

Jouko Lampila

Taitto

Sanna Eronen

Painos

1400 kpl

Kuvat

Jouko Lampila
Heidelberg

Paino

Oy Fram Ab
Heidelberg Speedmaster SM 52-8-P Anicolor

Paperi

Papyrus Oy
Kansi: MultiArt Gloss 250 g
Sisus: MultiArt Gloss 130 g

Anicolor:

90% vähemmän makkelia



Paperi on arvokasta! Heidelbergin uutta Anicolor-tekniikkaa hyödyntämällä saavutat 90% pienemmän makkelin.

Katso lisätietoa: www.heidelberg.com/anicolor.

HEIDELBERG