

Graphic

Heidelberg • Kevät 2013

Report



HEIDELBERG

Kohtaamispaikkana keväinen Jyväskylä

FINNGRAF-MESSUT

YLEISÖN PYYNNÖSTÄ – JA NÄYTEILLEASETTAJIEN – ON FINNGRAF SIIRRETTY ALKUSYKSYSTÄ AIKAISEEN KEVÄÄSEEN //.

Heidelberg esittelee messuilla uutuuksia ja uusia yhteistyökumppaneita. Siitä kertoo yhteisellä osastolla esiintyvä Ricoh sekä käytävän yli viereisellä osastolla esiintyvä yhteistyökumppani Agfa.

TÄNÄ VUONNA pääsemme kokemaan Finngraf-messujen innostavan tunnelman ja ”Jyväskylän hengen” keväällä. Huhtikuun puolivälissä kevät on parhaimmillaan, mieli virkeä valon lisääntyessä ja uusien investointien harjoittamiseen on hyvää aikaa, kun vuodenvaihdet ei kolkuttele ihan lähellä.

YHTEISTYÖKUMPPANIT LÄHELLÄ

Pari vuotta sitten käynnistetty yhteistyö Heidelbergin ja digitaalipainokoneita valmistavan Ricohin kesken on kantanut hedelmää, kuten toisaalla tässä lehdessä voimme tarkemmin lukea. Ricohin markkinaosuus digitaalikoneissa on lähtenyt rajuun kasvuun sekä Suomessa että koko Euroopassa. Yhteistyö on tärkeää molemmille osapuolille ja niinpä päätettiin osallistua Finngraf-messuille yhteisellä osastolla.

Viime syksyn merkittävä uutinen oli Heidelbergin ja Agfan välinen sopimus. Sopimuksella siirrettiin Agfan arkkijä ja heatset-painolevyjen myynti Heidelbergin vastuulle Suomessa. Samalla tehtiin henkilöjärjestelyjä, joiden seurauksena Heidelbergilla kulminoituu

nyt Suomen ehdottomasti paras painolevyosaaminen.

Baltiassa yhteistyö Agfan kanssa on ollut tiivistä jo aikaisemmin ja Heidelbergin myyminä Agfa-levyt ovat nousseet siellä markkinajohtajan asemaan. Sama kehitys on selkeästi käynnistynyt myös Suomessa, kun lukuisat merkittävät painotalot ovat siirtyneet Agfa-levyjen käyttäjiksi. Messuilla yhteistyö näyttäytyy jo messuosastojen sijoitteluna, kun Agfan osasto on välittömästi Heidelbergin osaston vieressä – melkein kuin samaa osastoa.

YHTEISTYÖLLÄ PAREMPAA PALVELUA

– Heidelberg haluaa omalla esimerkillään kertoa myös asiakkailleen, että kaikkea ei tarvitse tehdä itse. Liittoutuminen vahvan kumppanin kanssa saattaa olla viisaampaa kuin taistelu tätä vastaan, sanoo Heidelberg Finlandin majoittaja Jarkko Saastamoinen. – Viime aikoina olemme saaneet nähdä yhteistyön tiivistymistä graafisen teollisuuden yritysten kesken ja tätä kehitystä haluamme edelleen rohkaista.

– Strategiset yhteistyösopimuksemme Ricohin ja Agfan kanssa ovat vahvistaneet kaikkien osapuolten asemaa Suomen markkinoilla ja antaneet mahdollisuuden kannattavaan toimintaan vaikeasta markkinatilanteesta huolimatta. Samalla tavalla saattaa olla perusteltua, että yksi painotalo erikoistuu vaikkapa vaativaan offsetpainamiseen, toinen asettaa painopisteen digitaalisiin web-to-print -ratkaisuihin ja kolmas ehkä erikoistuneeseen jälkikäsittelyyn.

AUTOMAATIOTA JÄLKIKÄSITTELYYN

Suomen korkeat työvoimakustannukset kannustavat investoimaan yhä pidemmälle vietyyn tuotannon automatisointiin. Muuten painoteollisuudellamme ei ole mahdollisuuksia kilpailla uusien EU-maiden kanssa, missä palkkataso on ollut edullisempi ja hyvää kilpailuasetaamaa on hyödynnetty myös erittäin nykyaikaisten uusien tuotantolaitosten pystyttämiseen.

Suomessa painokonekanta on ollut perinteisesti kohtuullisen uutta, mutta kuluneina taan-





Polar-leikkuujärjestelmän kanssa työskentely on kevyttä ja sujuvaa. Kun pinohissi ja lavaaja huolehtivat paperipinojen nostosta ja lastusta, ei käyttäjän selkä rasitu.

tumavuosina on päässyt syntymään selkeä investointivajaus. Heidelberg on kehittänyt koneitaan jatkuvasti ja esitellyt vajaa vuosi sitten drupassa kokonaisia uusia painokonesukupolia. Uudet koneet ovat yllättävän paljon tuottavampia kuin aikaisemmat mallit.

LAAJA KATSAUS JÄLKIKÄSITTELYYN

Tämän kevään Finngrafissa Heidelbergin erityinen painopiste on jälkikäsittelyssä. Esillä on laaja katsaus Heidelbergin edustamia ratkaisuja pitkälle automatisoituun jälkikäsittelyyn. Painamisen jälkeen seuraava työvaihe on usein arkkien leikkaaminen. Automatisoidulla ohjelmoinnilla varustettu arkkileikkukoneiden uusi sukupolvi ohjaa kaikkien tuotantoprosessien tahtia ja nopeutta.

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. Olipa kyseessä pikapaino, tilauskirjapaino tai erikoispaino, Polar-järjestelmäkonsepti tarjoaa sopivan ratkaisun joka tuotantovaatimukseen.

TAITTOA JA SIDONTAA

Painotuotteiden viimeistely edellyttää toisiinsa tiiviisti linkitettyjä rutiineja. Stahlfolder-taitto-

ratkaisu optimoivat pitkällä tähtäimellä koko tuotantoprosessin.

Stahlfolder-tuotesarja käsittää kattavan valikoiman tasku- ja yhdistelmätaittokoneita sekä näihin liittyviä moninaisia lisävarusteita. Koneiden modulaarinen rakenne tekee mahdolliseksi joustavat taittoratkaisut kaikille erilaisille tuotteille. Lisävarusteiden avulla sujuvat myös perforoinnit, erilaiset liimaukset ja erikoistaitot. Tavallinen-, limivirta- ja korkeapinoalistus antavat vaihtoehdot erilaisiin tuotantomääriin ja tuotteisiin.

Automaatio ja on-line -liityntä työnkulkuun ovat keskeinen osa jälkikäsittelyä. Työnkulkujärjestelmään on jo työtä sisään otettaessa kirjattu tuotteen mitat, materiaalit ja muut keskeiset tiedot. Arkkiasemointi tuottaa helposti leikkuuohjelman arkeille ja mitta- sekä materiaalitietojen perusteella taittokoneen taskujen ja telojen puristuksen säätö onnistuu automaattisesti.

Liimanidonta on erittäin korkealaatuinen menetelmä, jonka tulokset viehättävät silmää. Tehokkuutensa ansiosta liimanidonta on nykyään eniten käytetty tekniikka teollisessa kirja-, lehti- ja esitetuotannossa. Heidelberg Eurobind -tuoteperheestä löytyy oikea vaihtoehto sekä pienen että suurempaan tuotantoon.

Eurobind 600/600 PUR sopii pienten painosten – alle 2.500 kappaleen – kustannustehokkaaseen liimanidontaan. Mekaaninen nopeus on 600 sykliä tunnissa. Saatavana



Stahlfolder-taittokoneiden tuoteperhe antaa mahdollisuuden rakentaa modulaariset taittojärjestelmät, joilla onnistuu vaikeimmatkin taitot – tarpeen mukaan automatisoidusti.

kuumaliima- tai PUR-versiona. Eurobind 1300/1300 PUR on tuotannollisesti taloudellisen alle 7.500 kappaleen painosten liimanidontaan. Mekaaninen nopeus on 1300 sykliä tunnissa ja kone on saatavana kuumaliima- tai PUR-versiona. Eurobind Pro on jatkuvaan monivuorotyöhön suunniteltu työjuhta, jonka tuotantonopeus on 6.000 sykliä tunnissa, tyypillisesti 10.000 kappaleen painoksilla. ■

Katse tulevaisuuteen messuilla

Graafinen toimiala on tulevaisuuden ala, joka kehittyy jatkuvasti. Haluatko olla mukana kehityksessä ja haluatko menestyä? Tulevaisuuden painot pitävät katseen tulevaisuudessa. Nyt on aika toimia, kehittää ja investoida. Nyt on nyt! Toki faktaa on, että alan volyymit laskevat loivasti, mutta menestystarinoita pystyy rakentamaan laskevillaakin markkinoilla. Toimiala ei ole lainkaan pysähtynyt ja graafisella alalla on tehty useita merkittäviä investointeja viime aikoina. Näistä investoinneista osa on esitetty tämänkin lehtemme sivuilla. Hienoa, että asioita tapahtuu ja laitetaan tapahtumaan! Vain tekemällä voi menestyä!

Asennusten ja muuttojen johdosta viimeinen vuosi on ollut Heidelbergin asennustiimille työntäyteinen. Kesällä toteutettiin ehkä Suomen suurin painoalan muuttoprojekti. Myös useita pienempiä muuttoja toteutettiin. Uusien Heidelberg-painokoneiden asennukset ovat sen jälkeen työllistäneet huoltoamme. Näiden

lisäksi huoltomme kiertää säännöllisesti tekemässä painokoneiden ennakkohuoltoja. Systemservice-huoltosopimuksemme ovat turvallinen ratkaisu, kun haluat varmuutta tuotantoon.

Sinulta ei varmasti ole jäänyt huomaamatta, että Heidelberg on tuonut lisänostetta Agfan painolevyille. Uudistunut tarvikeiimimme on saanut Agfan markkinaosuuden voimakkaaseen nousuun. Myös Flint painovärit ja painokumit ovat vahvistaneet jalansijaa. Uuden painolevyn tai painovärisisäänajossa Heidelbergin tarvikeiimyn, asiantuntijaj ja käyttökouluttajat ovat käytössäsi sujuvan vaihdon takaamiseksi.

Yhteistyömme Ricohin kanssa on ollut myös palkitsevaa. Olemme kiertäneet ympäri Suomea ja Baltiaa esitellen Ricoh-painokoneita ja Heidelbergin Prinect-työnkulkua. Näin asiakkaat saavat hyödyn yhdistämällä offsetin ja digipainatuksen työnkulussaan.

Sisältö

Graphic Report • Kevät 2013

2 FinnGraf 2013 – kohdataan Jyväskylässä

Yhteistyö on voimaa! Heidelbergin teema on tänä vuonna työnkulku ja jälkikäsitteily. Samalla osastolla esittelee yhteistyökumppani Ricoh digipainokoneita ja viereisellä osastolla Agfa painolevyjä.

6 Jaakkoo-Taara kokonaan Heidelberg-konekantaan

Viimeinen toisenmerkinen arkkikone vaihtuu uuteen Heidelberg Speedmaster XL 106 -koneeseen. Järeälle koneelle tehtiin järeä uusi lattia.

8 Paino-Kaarinalle uuden sukupolven Speedmaster SX 74

Kehitys painokoneissa on harpponut pitkiä askeleita. 20 vuotta täyttävä perheyryitys on pärjännyt hyvin ja vaihtoi vanhan Speedmasterin drupa-uutuuteen.

10 Erwekon muutto oli Suomen suurin lajissaan

Erweko linjasi uudelleen tuotantonsa strategiaa. Niinpä pitkät Speedmasterit matkustivat Helsingistä Ouluun ja Oulusta Helsinkiin. Operaatio sujui kellon tarkkuudella.

13 Agfa-levyjen käyttö voimakkaaseen nousuun Suomessa

Heidelberg Finland on ryhtynyt myymään Agfa-levyjä, joiden markkinaosuus on kääntynyt vahvaan nousuun.



02
FinnGraf



10
Erweko

Finngaf-messut kokoavat jälleen toimialan tai ainakin toimialan parhaimmiston yhteen. Messut ovat siirtyneet keväälle, mikä onkin painojen strategisen suunnittelun kannalta hyvä. Heidelberg tulee olemaan vahvasti mukana ja haluaa tarjota asiakkailleen jälleen kerran paljon uutta. Myös kumppanimme ovat esillä messuilla. Uskon, että messuista tulee erittäin antoisat ja ne antavat paljon uusia ideoita painojen tulevaisuudelle. Me valmistaudumme sinua varten ja loppu on sinusta itsestäsi kiinni. Käytä tilaisuus hyväksesi ja ota kaikki hyöty messuista!

Jarkko Saastamoinen
Maajohtaja
Heidelberg Finland



14 Ricoh kiertää Suomea ja valloittaa asiakkaita

Heidelbergin yhteistyökumppanin Ricohin Road Show kiertää Suomea ja asiakkaita riittää. Myynti on huikeassa nousussa niin Euroopassa kuin Suomessakin.

16 Mattilan kirjapaino uudisti CTP-tulostuksen

1920-luvulta toiminut A.J. Mattilan kirjapaino vaihtoi Topsetterin Heidelberg Suprasetteriin. Välillä kunnioitetaan perinteitä ja ladataan rivi kuumalatomakoneella.

18 Tuoviselle Heidelberg Prinect Business Manager

Kuopiolainen Offsetpaino L. Tuovinen on menestynyt hyvin myös vaikeina aikoina. Heidelbergin koneita käyttävä perheyhtiö tehostaa edelleen toimintaansa ja parantaa kannattavuuttaan uudella toiminnanohjausjärjestelmällä.

20 Painotalo Seiskalle Kama-stanssauskone

Kama ProCut 76 Foil stanssaa, nuuttaa, perforoi, preeglaa ja kuumafoioi. Se on monitoiminen kone painotuotteen korkean laadun ja lisäarvon nostamiseen entistäkin vaativammalle tasolle.

22 Markprint siirtyi Suprasetteriin ja Agfa-levyihin

Agfa Elite Pro -termolevyt sopivat hyvin Markprintin UV- ja hybridi-painamiseen. Levyjen kestävyys on hyvä, piste äärimmäisen terävä ja käsittely yksinkertaista.

23 Heidelberg Finlandin yhteystietoja

Ketkä ovat valmiita palvelemaan Sinua? Täältä löydät Heidelbergin myynnin ja huollon henkilöiden yhteystiedot.





Jaakkoo-Taaralle Speedmaster XL 106 – suorituskky riittävä

JAAKKOO-TAARAN KAIKKI ARKKIPAINOKONEET OVAT HEIDELBERGEJÄ //, kun viimeinen toisen-merkkinen kone vaihtuu uuteen Heidelberg Speedmaster XL 106 -koneeseen.

Jaakkoo-Taara on vuonna 1935 perustettu painotalo, jonka fokus on pakkaustuotannossa. Mainospainotuotteita valmistetaan edelleen yhtiön Liedon tehtaalla, Jaakkoo-Taaraan vuonna 2008 sulautetun Painoprisman kiinteistössä.

Painoprisman vanha kone vaihtoon

Vaativa pakkaustuotanto on Jaakkoo-Taaran tuotannon ydin. Asiakkaita ovat ensisijaisesti lääketieteellisyys ja elintarviketeollisuus. Vaativan tuotannon keskittyminen on ollut pitkän kehityksen ja tavoitteellisuuden tulos. Yhtiö on kehittänyt itseään vaativien asiakkaiden kautta sekä teknologisesti että tuotannollisesti.

Yhtiöllä on ollut mahdollisuus kehittää toimintaansa parhaaksi katsomallaan tavalla ja tehdä tarpeelliset investoinnit silloin, kun niiden aika on. Painoprismaan aikoinaan hankittu 8-värinen B1-formaatin Roland on palvellut yli 10 vuotta. Nyt on sen aika tehdä tilaa uudelle Heidelbergille.

Jaakkoo-Taaran edellinen painokoneinvestointi oli vuonna 2009 Ruissalontielle hankittu Heidelberg Speedmaster CD 102. Nyt oli aika siirtyä XL-sarjaan. Uusi kone on drupassa esitelty uutuusmalli Speedmaster XL 106. Kone on monipuolisesti varustettu mm. lakkayksiköllä sekä CutStar-rulla-alistuksella.

Kone monenlaiseen tuotantoon

– Uuden koneen hankinta vaati pitkän harkintaprosessin, koska meillä on varsin monenlaista tuotantoa, kertoo Jaakkoo-Taaran toimitusjohtaja Thomas Brusila. – Myös arkkipainokoneessa on laaja kirjo reunaehjoja. On isoja ja pieniä töitä, kartonkia ja ohkopaperia, paljon värejä ja toisissa töissä vain harvoja värejä. Optimaalinen kone käy monenlaiseen tuotantoon ja myös varmistamaan toisten koneiden tuotantoa. Se tuo lisäkapasiteettia ja mahdollisuuksia tuotannon järjestelyyn.

– Mietimme pitkään, minkä koneen valitsimme. Speedmaster SX 102 oli vahva vaihtoehto, mutta halusimme mahdollisim-

man joustavan ja tehokkaan koneen. XL 106 ei aseta rajoituksia materiaalien suhteen ja tarjoaa kaikkein korkeimman automaatioasteen. Kone on vaihtoehtoja kalliimpi, mutta saamme sille korkeamman käyttöasteen.

CutStar-rulla-alistuksen peruste oli ennen muuta sen tuoma tehokkuuden lisäys erityisesti ohuen paperin ja ison arkin kohdalla. Brusilan näkemyksen mukaan varsinkin ohuella paperilla rulla-alistuksen ajettavuus on niin paljon parempi ja häiriöherkkyys vähäisempi, että tämä ratkaisi valinnan. Toki rullapaperin hintakin on edullisempi kuin arkkipaperin, mutta hintaero yksinään ei olisi riittänyt perusteeksi.

Mitään tarpeellista automaatiota ei jätetty pois

Kun koneen spesifikaatiot oli määritelty, oli vuorossa eri konemerkkien vertailu. Aivan kaikkia vaihtoehtoja ei Brusilan mukaan tutkittu, mutta joka tapauksessa kaikki eurooppalaiset konevalmistajat.

– Kokemuksilla ja historialla oli tässä oma merkityksensä, jatkaa Brusila. – Meillä on kolme Heidelbergia pyörinyt pitkään kovassa tuotannossa. Kokemukset koneista ja Heidelbergin koko palvelusta ovat mielestämme hyvät. Myöskään tekniset ominaisuudet eivät puoltaneet mitään muuta vaihtoehtoa. Meillä on lisäksi iso joukko painajia, joilla on pitkä kokemus Heidelbergista. Uuden ja vanhojen koneiden käyttöliittymissä ei ole suurta eroa, joten uuden koneen käyttöön päästään sisälle helpommin ja nopeammin. Heidelberg on pitänyt hyvin sen mitä on luvanut, joten pelkästä kokeilemisen ilosta ei ole syytä vaihtaa merkkiä.

Speedmaster XL 106 on Heidelbergin uusia sukupolvea edustava kone, vaikka erot XL 105:n ja uuden mallin välillä eivät kovin suuria olekaan. Jaakkoo-Taaran kone on varustettu XL Autoplate -levynvaihtoautomaattikalla, jossa kaikki levyt vaihtuvat automaattisesti samanaikaisesti. Värinvalvontaa varten koneessa on integroitu Prinect Inpress Control -järjestelmä, joka mittaa ajon aikana

spektrofotometrisesti jokaisen arkin väristripin ja säätää värejä tarpeen mukaan automaattisesti. Brusilan mukaan heillä ei ole ollut tapana väistää automatiikan hyödyntämistä koneissa ja näillä varusteilla saavutetaan erittäin nopea kuntoonlaitto.

Uudelle koneelle tehdään uusi ja kunnollinen lattia

Speedmaster XL 106 asennetaan Tuulissuon tehtaalla aikaisemmin sitomona toimineeseen tilaan, jossa koneelle on enemmän tilaa. Hallin lattian betonilaattaan leikattiin 4 x 23 metrin aukko. Sitten lattian alainen maa kaivettiin auki kallioon asti. Syntynyt kuoppa täytettiin hienolla murskeella – aina 20 cm kerros kerrallaan tiivistäen. Lopuksi koneen alustaksi valettiin vahvasti raudoitettu 25 cm paksu betonilaatta, jonka kantavuus on kolme tonnia neliömetrille.

Uuden painokoneen asennus paikalleen tapahtuu kahden mikrometrin tarkkuudella. On valitettavia tapauksia, joissa koneen perustus ei ole ollut riittävän luja ja kone on

päässyt liikkumaan. Jaakkoo-Taarassa ei ole haluttu tinkiä väärässä paikassa ja kunnollisella perustuksella kone tulee toimimaan tarkasti ja luotettavasti.

– Ei ole syytä leikkiä ja tinkiä Heidelbergin määrittelemistä lattian spekseistä, me noudatamme niitä, painottaa Brusila. – Koneen taso, investoinnin mittavuus ja muutenkin – voimat ovat suuria ja kompromisseja ei voi tehdä. Esimerkiksi turvapainatukset ovat tulevaisuutta ja niissä painamisen tarkkuusvaatimukset ovat erittäin suuret. Tällä koneella voimme tehdä kaikkein vaativimpiakin töitä.

– Asiakaspalvelun merkitys korostuu. Reagointi, palvelu, laatu ja jatkuvuus. Tänäkin, ensi vuonna ja tulevaisuudessa. Meidän täytyy taata toimintamme jatkuvuus asiakkaillemme ja jatkuvuuden ytimessä ovat Heidelbergin koneet. Itse asiassa myynnissä ja muussa asioiden hoidossa Heidelbergilla on hyvin samanlainen henki kuin meillä. Tehdään asiat hyvin ja ennakolta harkitusti. Se on linjassa meidän tavoitteidemme kanssa. ■

◀ Thomas Brusilan johtama Jaakkoo-Taara tekee lähinnä pakkaustuotantoa. Vaativat asiakkaat ja vaativa tuotanto ovat tuoneet yhtiölle kasvua.



Tuulissuon yksikköön asennettavalle Speedmaster XL 106:lle tehdään kunnollinen lattia. Uudessa 25 cm paksussa laatasta on kaksi tonnia rautaa ja betonia tulee 80 tonnia.



Paino-Kaarinalle uusi Speedmaster SX 74 tuotantoa tehostamaan

Tyytyväinen kirjapainoyrittäjä Jarmo Hatakka odottelee uutta Heidelberg Speedmaster SX 74 -konetta, joka korvaa taustalla näkyvän, 15 vuotta uskollisesti palvelleeseen Speedmaster SM 74:n.

DRUPA HERÄTTI // huomasi kuinka paljon lisää tehokkuutta painokoneisiin on saatu vuosikymmenessä. Nyt vanha Speedmaster tekee tilaa uudelle Speedmaster SX 74 -koneelle.

Paino-Kaarina on tänä vuonna 20 vuotta täyttävä hyvin menestynyt perheyhtiö. Yrittäjä Jarmo Hatakka on ryhtynyt painajaksi vuonna 1979, eikä työttömänä ole tarvinnut olla päivääkään. Jarmo perusti painon isänsä kanssa ja sukupolvenvaihdos tehtiin vuonna 2005, kun Jarmo osti isän osuuden.

Kehitys jatkaa kulkuaan

Paino-Kaarinassa työskentelee seitsemän henkilöä ja liikevaihtoa kertyy reilu miljoona, joten suhde on kohdallaan. Porukka on aina pyrittykin pitämään suhteellisen pienenä ja tarvittaessa otetaan alihankintaa hyviltä kumppaneilta. Asiakkaiden vaihtuvuus on pieni ja monet ovatkin olleet mukana koko 20 vuotta. Yhtiön tarkasta taloudenpidosta kertovat Soliditetin AAA-luokitus ja Suomen Asiakastiedon Suomen Vahvimmat -sertifiointi.

– Vanhalle 4-väriselle Speedmasterillemme on kertynyt ikää jo 15 vuotta ja sen uudistamista

pohdittiin jo pari vuotta, kertoo toimitusjohtaja Jarmo Hatakka. – Yhtiö on käytännössä velaton, mistä olemme voineet nauttia ja se antoi mahdollisuuden suunnitella isoa investointia. Drupassa tutkimme vaihtoehtoja ja täytyy sanoa, että yllätyin miten paljon koneisiin on saatu lisää tehokkuutta.

– Kun aikanaan siirryimme Speedmasteriin, oli muutos suuri – suorastaan huimaava. Kuvittelin, ettei nyt enää ole tapahtunut niin paljon kehitystä. Mutta teknologia on jatkanut kulkuaan. Ehkä harppaukset eivät ole olleet valtavan suuria, mutta kehitystä on tapahtunut jatkuvasti, niin ettei huomaakaan.

Heidelbergin drupa-uutuusmalli Speedmaster SX74

Uudeksi koneeksi valikoitui drupa-uutuus Speedmaster SX 74. Kone asettaa uudet standardit omassa luokassaan. Siinä yhdistyvät

Speedmaster XL -sarjan uraa uurtava teknologia ja Speedmaster SM 74:n menestyksellinen peruskone. Koneen konfiguraatio voidaan räätälöidä kunkin painotalon vaatimusten mukaisesti. Siinä voi olla mitä tahansa kahdesta kymmeneen painoyksikköä ja valinnaisesti kääntölaite ja lakkayksikkö.

Tarpeiden mukaan Speedmaster SX 74 voidaan varustaa monilla varusteilla, kuten täysautomaattinen levynvaihto AutoPlate Pro, Prinect Auto Register tai väriyöhykkeiden itsekalibrointi ja värin esiasetuksen optimointi Color Assistant Pro:n avulla. Nämä tekevät Speedmaster SX 74:stä pitkälle automatisoidun koneen, jonka tuottavuus on merkittävästi korkeampi.

Paino-Kaarinassa tehdään kaikkea tilauskirjapainon tavanomaista tuotantoa, yleensä suhteellisin pieniä, 1.000 - 2.000 kpl painoksia. 99% töistä on nelivärisiä, ilman lakkausta.



Paino-Kaarinassa kaikki keskeiset tuotantolaitteet – kuten Polar-leikkuujärjestelmä ja Suprasetter-levytulostin – ovat Heidelbergin toimittamia.

Vaihtoja on paljon ja levyjä menee paljon. Uusi kone on nelivärinen, varustettu automaattisella levynvaihdoilla ja ohjauspöytään integroidulla Prinect Axis Control -värinhallintajärjestelmällä.

Uusi asennoituminen painamiseen

– Vaihtoehtona olisi ollut Speedmaster XL 75, jonka huippunopeus on 18.000 kierrosta, jatkaa Hatakka. – Meidän painosmäärissämme huippunopeuden merkitys on kuitenkin vähäinen, joten panostimme mahdollisimman pitkälle vietyyn automatiikkaan ja nopeaan töiden vaihtoon. Tällä koneella pääsemme varmaankin viiden minuutin kuntoonlaittoaikoihin ja alkumakkelin määrä jää hyvin pieneksi. Paperin vaihto taitaa olla jatkossa suurin työ. Tällainen kone vaatii myös painajalta uudenlaista suhtautumista työhönsä. Kun kone toimii automaattisesti, jää painajalle aikaa valmistella seuraavia töitä.

– Kyllä me luotamme tulevaisuuteen, kun teemme tällaisen investoinnin. Uskomme, että paperia sutataan vielä tulevaisuudessakin. Tämän investoinnin myötä pysymme taas teknologian kehityksen kärjessä. Aikoinaan oli iso askel siirtyä filmistä levytulostukseen. Ensin oli Topsetter ja pari vuotta sitten se vaihdettiin kahdella levyalustalla varustettuun Suprasetteriin. Ehkä olisimme jo pudonneet, jos olisimme yrittäneet pärjätä vanhoilla laitteilla.

Heidelbergia alusta loppuun

Painokoneen rinnalla Paino-Kaarinassa niin levytulostin, taittokone kuin leikkuujärjestelmäkkin ovat Heidelbergin toimittamia.

– Olemme toimineet niin kauan Heidelbergin kanssa, että heihin uskalsi luottaa parhaiten, arvioi Hatakka. – Koneen ominaisuuksien lisäksi aivan oleellista on myös koneen jatkuva hoito

ja ylläpito. Siinä Heidelberg on aina toiminut suorastaan käsittämättömän luotettavasti. Kun koneeseen on vaikkapa tilattu varaosa, ei ole kertaakaan tapahtunut, että toimitus olisi myöhässä. Kun tänään tilaa, on se aina huomenna perillä. Olen kyllä nähnyt Heidelbergin varaosavaraoston. Se toimii kuin kello, 24/7.

Painolevyinä Paino-Kaarina on käyttänyt Agfaa jo pidemmän aikaa. Pitkään levyt tulivat Heidelbergin omalla Saphira-nimellä ja nyt Agfan paketeissa. Levyt ovat kemiavapaita ja toimivat Hatakan mukaan erittäin hyvin.

– Vaihdoin jo kauan sitten kemiavapaisiin levyihin. Jätekemikaalien pois vieminen alkoi maksaa melkein yhtä paljon kuin uudet kemikaalit ja nyt myös ympäristö säästyy turhalta kuormitukselta.

Seuraavaksi tuotannonohjaus?

– Elämän syke tuntuu nykyään niin kovin kiireiseltä, mietiskelee Hatakka. – 1980-luvulla oli myös kiirettä ja paljon töitä, mutta syke ei tuntunut niin kiivaalta. Silloin asiakkaat kysivät varovaisesti, voisiko työn saada jo ensi viikolla, vai meneekö seuraavalle... Nykyään kaiken pitää olla valmista melkein eilen. Kai me olemme itse opettaneet asiakkaat liian nopeisiin toimituksiin. Vähän pidempi aika antaisi tilaa suunnittelulle ja töiden järjestelylle. Nyt sitä ajattelee itsekkin automaattisesti, että kai tuo kolmessa päivässä pitää tehdä, vaikka asiakkaalla ei edes olisi kovaa kiirettä.

Seuraavat investoinnit Paino-Kaarinassa kohdistuvat luultavasti toiminnanohjaukseen – omavaraisuus on tämän päivän sana. Myös jälkikäsittelyssä on Hatakan mukaan joitakin pieniä kohentamisen tarpeita. Toisaalta tilatkin hiukan ahdistavat ja tontilla on vielä rakennus-oikeutta – ehkä taloa pitäisi laajentaa. Kirjapai-

non toiminta vaatii paljon pääomia ja niitä ei kerry, jollei toiminta ole tehokasta ja kannattavaa. Paino-Kaarinan tapauksessa nämä asiat ovat tavallista paremmalla tolalla nyt ja näillä näkymin myös tulevaisuudessa.

Hatakka huomauttaa, että vielä yksi toivomus heillä on uuden painokoneen toimitukseen liittyen: Koneen heille myynyt Heidelbergin aluemyyntipääällikkö Pertti Laveri asuu Kaarinassa, vajaan puolen kilometrin päässä painotalosta. Pertti on kuulemma luvannut, että kaupan synnyttävä hän tulee yhden kerran käymään auton sijasta kävellen. Tuota käyntiä nyt odotellaan... ■

Ps.

Toimituksen saamien tietojen mukaan kävelytehtävä on aivan hiljattain suoritettu. ■



Jokaisesta kunnan kirjapainosta pitää löytyä ainakin yksi "Siipi-Heikku". Jarmo Hatakka esittelee vanhan koneen hienostunutta mekaniikkaa, jossa erilaiset epäkieskot ohjaavat tarkasti koneen toimintaa.

Erwekon muutto oli Suomen suurin lajissaan

UUDISTUNUT ERWEKO // organisoï toimintaansa, jolloin painokoneita ja muuta kalustoa piti uusia ja siirtää Helsingin, Oulun ja Rovaniemen toimipisteiden välillä. Viime kesänä toteutetusta operaatiosta muodostui lajissaan Suomen Heidelbergin suurin.

Koko hankkeen taustalla oli muutto Kaleva-konsernin uuteen painotalokiinteistöön Oulussa. Erwekossa oli tehty strateginen linjaus, jonka mukaisesti Ouluun keskitetään suurivolyyminen tehotuotanto ja Helsinkiin erityisen vaativat työt, joissa voidaan käyttää mitä moninaisimpia erikoiskäsittelyä vaativia painotekniikoita. Rovaniemelle puolestaan keskitetään pienten offset-töiden tuotanto.

PAINOKONE PURA JA KOKOA

Helsingissä toiminut 8-värinen Heidelberg Speedmaster SM 102 oli tarkoituksenmukaista siirtää Oulun uuteen kiinteistöön. Oulussa toiminut 6-värikone puolestaan siirrettiin Oulun uuden kiinteistön sijasta Helsinkiin, painamaan kaikkein vaativimpia töitä.

Operaatioissa siirrettiin yksi painokone Helsingistä Ouluun, toinen Oulusta Helsinkiin ja kolmas paikallisesti Oulun vanhasta toimipaikasta uuteen kiinteistöön. Kaksi vanhempaa konetta purettiin ja myytiin. Lisäksi siirrettiin paljon muita pienempiä koneita, kuten tiikeleitä ja sylinteripainokoneita, stansseja ja paljon muuta. Rautaa siirtyi yhteensä noin 250 tonnia, joten rekkakuormia tuli varsin monta.

Muuton valmistelu ja aikataulutus oli vaativa tehtävä, jotta kaikki sujui nopeasti ja tuotantoa häiritsemättä. Varsinaiset työt käynnistyivät toukokuun puolivälissä ja jatkuivat elokuun loppuun. Heidelbergin huolosta tehtävään osallistui yhteensä kuusi miestä, jotka tekivät noin 200 miestäyöpäivää. Lisäksi mukana oli haalauksesta ja kuljetuksesta vastaava alihankkija sekä kaiken sujumista varmistavat taustajoukot Heidelbergilla ja Erwekossa.

600 KILOMETRIN MUUTTOKEIKKA

– Helsingin ja Oulun välinen 600 km etäisyys oli tässä operaatioissa varsin merkityksellinen seikka, kertoo muuton toteutuksesta vastannut Heidelbergin huoltopäällikkö Jan Bäckström. – Oli erityisen tärkeää varmistaa, että kaikki tarpeellinen oli aina oikeassa paikassa oikeaan aikaan. Unohtunutta työkalua olisi pitänyt lähteä hakemaan 600 km päästä.

– Haalauksesta ja kuljetuksista vastasi meille tuttu luottoporukka ja miesten sekä järeiden nostolaitteiden piti olla vuoron perään Helsingissä ja Oulussa aina oikeaan aikaan, kun koneita siirrettiin molempiin suuntiin ja lisäksi paikallisesti Oulussa vanhasta kiinteistöstä uuteen. Monivärisen painokoneen pelkässä purkamisessa ja kuljetusta varten pakkaamisessa on melkoinen työ, määränpäässä paikalleen asentamisesta ja säätämisestä puhumattakaan. Myös voimaa tarvittiin, kun esimerkiksi Speedmaster SM 102:n pelkkä yksi painoysikkö painaa kuusi tonnia.

– Suurimman työn Heidelbergin puolelta tekivät painokoneiden kanssa Kalle Levomäki ja Kalevi Pöllänen. Asko Laitinen ja Lasse Lehmusvaara vastasivat ensisijaisesti taitokoneiden ja stiftarien siirroista.

Leikkurijärjestelmistä ja muista koneista vastasivat Antti Vainio ja Iiro Väisänen.

KALUSTON PERUSTEELLINEN TARKASTUS

Muuttoon liittyi vielä yksi seikka, joka osaltaan nosti vaatimustasoa sekä operaation suunnittelun että käytännön toteutuksen kannalta: Erwekon painotuotanto oli keskeytyksettä käynnissä koko muuton ajan.

Kun painokonetta ryhdyttiin muuttamaan, ajettiin prosessi ennakoitusti alas, poistettiin värit, pestiin ja poistettiin vedet. Konetta avattaessa oli lian ja öljyn hallinta vaativaa, koska sitä ei saanut levitä koko painosaliin. Käytettävissä oli vain niukka tila välittömästi koneen ympärillä. Kaikkien osien huolellinen puhdistaminen ja välivarastointi vaati yllättävän paljon tilaa.

– Purkamisen ja puhdistuksen yhteydessä oli mainio tilaisuus tarkastaa koneiden ja kaikkien niiden osien kunto, jatkaa Bäckström. – Huomioimme ja raportoimme asiakkaalle koneiden kunnon, kuluneet osat ja mahdolliset rikkoutumat. Varsinainen tehtävämme oli koneiden siirto, mutta yhteys asiakkaan kanssa jatkuu tiiviinä. Nyt meillä on erittäin hyvin tiedossamme koneiden tuleva korjaustarve. Voimme esimerkiksi ajoittaa kuluvien osien vaihdon ensi kesälle jossakin koneessa. Ajoitus on tärkeää tietää, koska näin voimme välttää rikkoutumiset ja koneiden ennakoimattomat seisokit.

– Koneiden kokoonpano oli sitten ihan oma maailmansa. Kohdistuksissa ja linjauksissa noudatetaan äärimmäisen suurta tarkkuutta. Kymmenien tonniin painoisen koneen asennus paikalleen tehdään kahden mikrometrin tarkkuudella. Asennustyön yhteydessä syntyy raportti, mihin arvoihin kone on jätetty ja järjestelmä ei anna jättää konetta toleranssien ulkopuolelle.

PALJON UUSIA LAITTEITA

Muuton ja uudelleen organisoinnin yhteydessä Erweko hankki myös monia uusia laitteita, jotka ovat tarpeellisia suunnitellun strategian toteuttamisessa.

Speedmaster SM 102 sai eteensä mittatilaustyönä juuri tätä konemallia varten rakennetun CutStar-rullalistuslaitteen, joka tuo aivan uutta tehoa pitkien tuotantopainosten tekoon.

Kuvat: Nina Kellokoski



Jälkikäsitteilyä täydentämään hankittiin täydellinen Polar 137 Autotrim Pro -leikkuujärjestelmä, joka edustaa kaikkein uusinta, drupassa esiteltyä mallisarjaa. Taittamiseen hankittiin uusi Stahlfolder KH 78 -taittokone, modulaarisella luovutusyksiköllä varustettuna.

Prepressin puolelle hankittiin Ouluun uusi Suprasetter 105 -levytulos-
tin sekä pienemmän formaatin Suprasetter A75 -levytulostin Rovaniemelle. Oulun painosali varustettiin lisäksi Technotrans-väripumppujärjestelmällä, joka siirtää painovärit suoraan tynnyreistä painokoneille. Useimmat tässä luetelluista laitteista olisivat jo sinällään oman artikkelinsa arvoisia.

AINUTLAATUINEN TOIMINNANOHJAUSJÄRJESTELMÄ

Fyysisiltä ulottuvuuksiltaan ehkä edellä kuvattua vaatimattomampi – mutta painotalon toiminnan kannalta aivan keskeinen asia – on Erwekon kaikki kolme toimipistettä yhdistävä prepress-, tuotanto- ja toiminnanohjausjärjestelmä. Tuotantojärjestelmään integroitava toiminnanohjausjärjestelmä on tällä hetkellä käyttöönottovaiheessa.

Heidelberg Prinect Business Manager on järjestelmä, jolla hallitaan ja analysoidaan kirjapainon kaikkia toimintoja myynnistä ja materiaalihallinnasta tuotantoon, jälkilaskentaan ja toiminnan analysointiin. Erwekon Helsingin, Oulun ja Rovaniemen toimipisteiden kaikki painokoneet, levytulostimet ja muut keskeiset tuotantolaitteet liitetään järjestelmään.

Järjestelmä toimii virtuaalipalvelimessa, joka käsittää useita Erwekon uusiin toimitiloihin Ouluun sijoitettuja fyysisiä palvelinkoneita. Palveli-



men kapasiteetti on skaalautuva ja käytettävissä aina tarpeen mukaan. Järjestelmä muodostaa alusta loppuun yhtenäisen tuotantoketjun, joka on erittäin tehokas ja minimoi virhemahdollisuudet. Helsingin ja Oulun välillä on peräti yhden gigabitin tietoliikenneyhteys. Rovaniemi on yhdistetty palvelimeen 100 megabitin yhteydellä.

Heidelberg vastaa järjestelmän ohjelmistojen toimittamisesta ja kouluttamisesta. Koko palvelin- ja tietoliikenneinfrastruktuuriin on Erweko hankkinut ja toteuttanut itse, Heidelbergin spesifikaatioiden mukaisesti. Vaativan kokonaisuuden toteuttamisessa on ollut apuna Kalevan tietotekniikkaosaaminen.

- Tämä on ainutlaatuisen hieno järjestelmä, joka yhdistää usean toimipisteen tuotannon tehokkaasti hallittavaksi kokonaisuudeksi, sanoo Heidelbergin tuotepäällikkö Jarmo Nikkari.
- Tällaiset ratkaisut ovat välttämättömiä, jotta muuttuvassa toimintaympäristössä on mahdollista säilyä kilpailukykyisenä. Järjestelmä tekee tuotannosta erittäin tehokasta ja antaa nykyaikaiselle painotalolle mahdollisuuden kehittää toimintaansa todellisen tiedon perusteella.

LOPPU HYVIN

- Muutto saatiin onnellisesti päätökseen ja yhteistyömme Erwekon kanssa jatkuu muilla rintamilla, toteaa Bäckström. – Molemmat osapuolet ovat tyytyväisiä lopputulokseen eikä haavereita tapahtunut. Yhdessä tehty huolellinen suunnittelu oli kaiken avain.

Painotuotanto Erwekon toimipisteissä jatkui keskeytyksettä koko muuton ajan. Tarkan aika-
taulutuksen ansiosta tuotantokapeikkoja ei päässyt syntymään. Kapasiteetti riitti koko muuton ajan ja toimitusajat loppuasiakkaille säilyivät normaaleina ja täsmällisinä. ■

Agfa-levyjen käyttö voimakkaaseen nousuun Suomessa

HEIDELBERG FINLAND JA AGFA GRAPHICS SUOMI // sopivat viime syksynä Agfan arkki- ja heatset-levyjen myynnin siirtymisestä Heidelbergille. Tämän jälkeen Agfa-levyjen myynti ja markkinaosuus ovat kääntyneet voimakkaaseen nousuun Suomessa.

Sopimuksen teon yhteydessä toteutettiin henkilöjärjestelyjä. Heidelbergin tuotepäällikkö Jouni Mäkinen jatkaa materiaali- ja tarvikeryhmän vetäjänä ja ryhmän vahvistukseksi on nimitetty Agfalta siirtynyt Vesa Ristola sekä Kodakilta siirtynyt Markku Nikkilä.

Levyjä pitää saada

Scanweb on yksi ensimmäisistä suurista painotaloista, joka vaihtoi Kodak-levyt Agfaan. Levylaadun vaihtaminen on aina tietty ponnistus, joka vaatii testaamista ja uusia rutiineja, joten sitä ei tehdä aivan kevyin perustein.

– Meillä on pitkä yhteistyösuhde Heidelbergin kanssa ja hankimme heiltä paljon muitakin tarvikkeita, kertoo Scanwebin teknisestä asiakaspalvelusta vastaava Timo Ruotsalainen. – Kun Heidelberg siirtyi Agfa-levyjen toimittajaksi, oli vaihto myös meille luonteva. Taustalla on myös se, että pyrimme pitämään materiaalitoimittajien lukumäärän mahdollisimman pienenä. Vähäinen merkitys ei ole myöskään sillä, että meidän täytyy varmistaa levyjen häiriötön saatavuus myös tulevaisuudessa.

– Testasimme pari vuotta sitten sekä Agfan että Kodakin levyt. Molemmat olivat soveliaita käyttöömmä ja silloin pysyimme

Kodakissa. Nyt tilanne on muuttunut ja Agfa on myös hinnallisesti kilpailukyinen. Vielä muutaman viikon ajamme rinnakkain Kodakin ja Agfan levyjä, koska Kodakilla on varastossa jäljellä erä meitä varten tuotettuja levyjä, joita muut eivät käytä. Käytämme erän pois, ettei se jäisi Kodakille käsiin.

Ruotsalaisen mukaan Heidelberg on kaikkiaan pystynyt vahvistamaan asemaansa materiaalitoimittajana. Scanweb esimerkiksi on käyttänyt Flint-värejä vuoden verran ja kaikki ovat niihin erittäin tyytyväisiä.

Eroon kehityskoneen ylläpidosta

Scanwebin levyt ovat edelleen kehitettäviä, Kyriiri on vaihtanut kemiattomiin Agfa-levyihin.

– Olimme aivan kyllästyneitä kehityskoneen ylläpitoon ja kemikaalien trafiikkiin sisään ja ulos, kertoo Kyriirin toimitusjohtaja Pekka Hyvönen. – Viimeinen syy vaihtoon oli lisätilan saaminen reproon. Tarvitsimme lisää tilaa ja pesuri vaatii niin paljon vähemmän tilaa kuin kehityskone.

– Kehityskoneen kanssa oli aina huolehdittava tarkasti kemian tuoreudesta ja kunnosta. Joskus kemia saattoi romahtaa tai antaa pohjaa levyihin. Sitä ei välttämättä

huomannut ennen kuin painokoneella ja silloin saattoi olla iso pino valmiiksi tulostettuja levyjä käyttökelvottomia.

Hyvönen kertoo olleensa yllättynyt, miten helposti levytyypin vaihto heillä onnistui: – Epäilin, lähteekö uusi levy toimimaan. Oli erittäin yllättävää, että kaikki sujui niin helposti. Yleensä sitä aina varautuu ongelmiin.

Kyriirille oli tarjottu muualta myös prosessivapaita levyjä, jotka peseytyvät käyttökuntoon painokoneella. Hyvönen kuitenkin halusi levylaadun, joka kumitetaan tulostuksen jälkeen. Prosessivapaat levyt ovat hänen arvionsa mukaan arkoja naarmuuntumaan ja herkkiä valolle. Tulostuksen jälkeen levyt saattavat olla jopa muutaman päivän painokoneen pukissa ja niitä siirrellään ja järjestellään. Naarmuherkkyys on pelottava asia.

– Otimme uudet levyt käyttöön vuoden alussa ja nyt niitä on ajettu tuhansia neliöitä. Painajiemme mukaan uusien levyjen naarmuuntumisherkkyys on vähäisempi kuin vanhoilla. Koneessa ne toimivat aivan kuten entisetkin – ei mitään eroa. Levytulostus on yksi painotalon kriittisiä tuotantokohtia, joten sen pitää toimia häiriöttä. Kaikki on sujunut ongelmitta – kerrankin voi kehua, myhäilee Hyvönen tyytyväisenä. ■

Scanwebin muutama vuosi sitten laajennetussa tehtaassa on reilut tilat kahdelle suurelle levytulostuslinjalle. Timo Ruotsalainen on tyytyväinen Agfa-levyjen toimintaan.

Ricoh kiertää Suomea ja valloittaa asiakkaita



Ricohin näyttelyssä kävi hetimitään melkoinen sutina ja arkki tarkasteluun syvennyttiin perusteellisesti.

RICOH ON JALKAUTUNUT ASIAKKAIDEN KESKUUTEEN // ja toteuttanut Road Show'n, joka kiertää ympäri maata. Seuraava merkittävä etappi on Jyväskylä ja Finngraf, jossa Ricoh esittäytyy Heidelbergin kanssa yhteisellä osastolla.

Tampere, Turku, Vaasa, Oulu ja Kuopio olivat loka-marraskuun satoa, Helsinki tammikuun lopussa, Porvoo maaliskuussa ja sitten Finngraf 17-19. huhtikuuta. Kuormassa on kaikki arkki-puolen tuotantolaitteet, erilaiset jälkikäsittelylaitteet ja tietysti linkitys Heidelberg Prinect-työnkulkuun.

Ricoh valloittaa asiakkaita

Helsingin Katajanokalla, Wanhassa Satamassa järjestetyssä näyttelyssä oli esillä Ricoh Pro C901- ja Ricoh Pro C751/651 -värituotantotulostimet sekä Ricoh Pro 907 -mustavalkolaite. Vain rullasyöttöiset erikoisjärjestelmät oli jätetty kotiin. Heidelbergin osuutena oli Prinect-työnkulun esittely.

Ricohin asema värituotantotulostimien markkinoilla on ollut todellista voittokulkua. Vuonna 2008 oli markkinaosuus Euroopassa 0%, vuoden 2012 puolivälissä se oli lähes 40%. Suomessa osuus oli vuonna 2010 0% ja viime vuoden puolivälissä noin 20%. Ricoh Pro 901

-mallin osuus luokassaan oli Euroopan markkinoilla 31%, kun seuraava kilpaileva yksittäinen laitemalli sai 9%. Kevyempi ja uudempi Ricoh Pro 751/651 -malli kasvattaa osuuttaan suhteellisesti nopeammin.

Heidelberg ja Ricoh julkistivat maailmanlaajuisen yhteistyösopimuksensa kaksi vuotta sitten, 23. helmikuuta 2011. Suomessa yhteistyösopimus allekirjoitettiin vuotta myöhemmin, 28. maaliskuuta 2012. Ricoh panostaa tuotantotulostimiin, mitä osoittaa jo se, että Heidelberg valitsi yhtiön kumppanikseen. Moni muukin tulostinvalmistaja olisi toivonut sellaista kumppania. Mikä merkitys tällä kumppanuudella on Ricohin menestykseen, sitä voi vain arvailla.

Ricoh tekee hyvää jälkeä

Kirjapainoammattilaiset ovat luonnollisesti kriittisiä painotuotteen laadusta. Digipainon helmasynti on kautta aikojen ollut paksu ja kiiltävä tulostusjälki. Väriä on ollut paperilla niin paksul- ti, että se on näyttänyt suorastaan kolmiulottei-

selta ja väripinta on ollut paikoin hyvin kiiltävä, kiinnityksessä käytetyn silikonijäljen vuoksi.

Ricoh käyttää erittäin hienojakoista värijauhetta ja öljytöntä kiinnitysteknologiaa. Tulostusjälkeä voi olla jossakin tapauksessa vaikeaa erottaa offsetpainetusta ja tulostusmateriaalien valikoima on poikkeuksellisen laaja.

Heidelbergin ja Ricohin yhteistyön tuloksena digipainokone on yhdistettävissä Heidelberg Prinect Digital Print Manager -työnkulkuun. Työn tarkistus, korjaus, värinhallinta ja asemointi tapahtuvat automaattisesti ja kätevästi. Tuotannon kokonaishallinta tapahtuu Prinectissä ja sama työ voidaan samalla työnkululla painaa tilanteen mukaan joko offsetissa tai digikoneella.

Yhtenäinen työnkulku ja painotuotteen sama ulkonäkö antavat mahdollisuuden esimerkiksi hybridituotantoon siten, että esitteestä painetaan 5.000 kpl painos yhtä versiota offsetissa ja 500 kpl toista digikoneella. Tämä on painotalon kannalta taloudellista ja asiakkaan ei tarvitse edes tietää, millä menetelmällä tuote on painettu.

Mihin digipainaminen on menossa?

– Maailmalla erilaiset Web-to-Print -ratkaisut kasvattavat suosiotaan, mutta Suomessa oikein kukaan ei ole vielä lähtenyt niitä tarjoamaan, sanoo Ricoh Finlandin tuotantotulostus liiketoiminnasta vastaava Harri Salokangas. – W2P sopii moniin offset-töihin, mutta paljon suurempi merkitys automaattisella tilausjärjestelmällä on digipainoille, joissa tuotettavat työt ovat lähes poikkeuksetta kappalearvoltaan pieniä.

– Tulevaisuudessa digipainot tulevat varmasti olemaan yhä laajemmin markkinointipalveluita tuottavia palvelutaloja. Esimerkkinä käy hyvin vaikkapa meidän kutsumme tähän tilaisuuteen. Kutsuesite on meidän taittamamme ja sen mukana painolle toimitetaan useiden eri yhteistyökumppaneidemme logoja sekä asiakkaiden osoitetiedot tekstitiedostona.

– Painon vastuulla on liittää vaihtuvat nimi- ja osoitetiedot sekä kulloinkin tarvittavat logot valmiiseen taittoon. Myös postitus tapahtuu suoraan painosta. Parhaassa tapauksessa paino voisi vielä soittaa perään kaikille kutsun vastaanottajille ja varmistaa, että he tulevat paikalle. Tällainen kokonaisuus helpottaa loppuasiakkaan työmäärää, kun yksi kumppani huolehtii kokonaisuudesta laajasti.

Salokangas myöntää, että sopivan henkilökunnan puute painotaloissa aiheuttaa ongelmia tällaisen palvelun tuottamiselle. Ratkaisuna voisi olla verkottuminen, tiettyjen tehtävien edelleen ulkoistaminen sopiville kumppaneille. Markkinointipalveluissa kate on yleensä hyvä ja kokonaispalvelun hinta on helppo perustella asiakkaalle. Painotuote on osa kokonaispalvelua ja siihen päälle voidaan sitten lisätä esimerkiksi nettipalvelut tai kontaktointi.

Road Show vetää paljon asiakkaita

– Asiakkaat ovat lähteneet hyvin liikkeelle, paikalliset näyttelymme eivät ole menneet hukkaan, arvioi Salokangas. – Kussakin kaupungissa on ollut kymmeniä osallistujia, joille olemme saaneet esitellä laitteitamme.

– Ehkä suurinta kiinnostusta on herättänyt Ricoh Pro 751/651 -koneemme, johon on yhdistetty suurkapasiteettialustat ja vihkolinja kolmikantileikkurilla. Vihkolinjan erikoisuutena on, että se leikkaa arkin pitkät sivut rullaleikkurilla, arkki kerrallaan. Sitten kansi nuutataan, arkit kerätään, taitetaan ja stiftataan sekä viimeiseksi trimataan etureuna. Tämä järjestelmä ei hidasta tulostimen toimintaa lainkaan. Saman jälkikäsittelyn saa toki myös C901-tulostimen yhteyteen.

Vihkolinjalla varustettu Ricoh C751 on melkoinen juna. Näyttelypaikasta toiseen kiertäneiden koneiden kokoaminen käy kuitenkin nopeasti ja ne toimivat virheettömästi.

Heidelberg Finlandin Jarmo Nikkari esitteli, miten Ricoh-digipainokoneet saadaan liitettyä täydellisesti Heidelberg Prinect Digital Print Manager -työnkulkuun.



– Vihkolinjalla voidaan tuottaa jopa 30 kpl 80 g arkkeja käsittävä vihko – siis 120 sivua. Toisaalta arkki saa olla enimmillään 300 g paksu. Molemmat tulostinmallit ovat olleet markkinoilla jo jonkin aikaa ja vapaita lastentaudeista. Laitteet toimivat hyvin, siitä on kokemusta jo satojen ja tuhansien koneiden asennuskannalla ympäri Eurooppaa. 901-mallista on nyt tulossa 901+ -versio, jossa suurin paperin paksuus voi olla speksienkin mukaan 350 grammaa, jota asiakkaat tosin ovat käyttäneet sujuvasti jo nykyisessäkin.

Digikoneet ovat yllättävän edullisia

Pyysimme Salokangasta positiomaan kone-mallinsa karkeasti tuotantomäärien ja hintojen suhteen. Varsinaisen laitetarjouksen saaminen kuitenkin edellyttää henkilökohtaista yhteydenottoa.

Ricoh Pro 751/651 on nopeudeltaan 75 tai 65 A4-painopintaa minuutissa. Laitteiden suositeltava kuukausituotanto on noin 30.000 - 100.000 (350.000) pintaa. Peruskoneen investointi on suuruusluokkaa 70.000 euroa.

Ricoh Pro 901 on nopeudeltaan 90 A4-painopintaa minuutissa – nopein luokassaan. Laite on kaikin tavoin pikkusiskoaan järeämpi rakenteeltaan ja sen suositeltava kuukausituotanto on 100.000 - 580.000 pintaa. Peruskoneen investointi on suuruusluokkaa 100.000 euroa.

Ricoh luovuttaa koneet varustettuna täys-huoltosopimuksella, joka kattaa kaiken – kiinteällä yhdellä hinnalla painopintaa kohden. Huoltosopimusta on mahdollista varioida esim. värifeiton perusteella tai jättää värit sopimuksen ulkopuolelle. Street price klikille on 5-6 senttiä/SRA3. ■

A.J. Mattilan Kirjapaino uudisti CTP-tulostuksensa

MATTILAN KIRJAPAINON perinteet ulottuvat 1920-luvulle asti, jolloin Väinö Heikki Mattila perusti painotalon Oulun keskustaan. Tämän vuosituhatosen alusta paino on toiminut Kempeleessä ja käyttää digitaali tekniikkaa monipuolisesti. Vanhat perinteet pilkahtavat kuitenkin joskus esille myös tuotannossa.

Nykyinen yrittäjä Jukka Mattila edustaa kolmatta sukupolvea yrityksessä. Palveluvuotia on ehtinyt kertyä jo yli 40. Pari vuotta sitten Mattilan Kirjapaino teki merkittävän loikan filmitulostuksesta CTP-aikaan. Filmissä pysymiseen oli aikanaan syynsä, mutta nyt oli aika päivittää käytettynä hankittu Topsetter tämän päivän tekniikkaa edustavaan Heidelberg Suprasetteriin.

Kalustoa kautta vuosikymmenten

Monipuolisesti palvelevassa painotalossa tarvitaan monipuolista tuotantolaitteistoa. Mattilan kaikki painokoneet ovat Heidelbergin valmistamia aina vuodesta 1960 lähtien, jolloin ”isä osti ensimmäisen silinterin”. Hyvää konemerkkiä ei ole sen jälkeen tarvinnut vaihtaa. Pääkoneena on 4-värinen Heidelberg GTO 52 ja toisena offset-koneena 1-värinen Heidelberg GTO 46.

Heidelbergin tiikeli ja sylinteri ovat edelleen käytössä olevia kohopainokoneita ja niille Jukka Mattila tekee silloin tällöin rivit venäläisellä Linotype-kuumalatomakoneen plagiatailla.

– Latomakone toimii edelleen moitteettomasti ja mikä sen kätevämpää kuin tehdä sillä jossain pankkisiirtolomakkeessa tarvittava rivi, sanoo Jukka Mattila. – Teemme edelleen aika paljon lomakkeita ja kirjekuoria. Osa näistä on alihankintaa paikalliselle suurelle painotalolle.

– Nykyaikaisempaa kalustoa edustavat sitten kolme digikonetta, joilla tehdään esimerkiksi käyntikortteja ja kaikkia pieniä painoksia. Viime vuonna hankimme melko uuden Polarleikkurin ja viimeisin investointi Suprasetteritulostimeen oli meille iso ja tärkeä panostus.

Automaattinen tulostin vapauttaa muuhun

Mattila kertoo tyytyväisenä, että Suprasetter on aivan eri maailmasta, kuin vanha Topsetter. Suprasetterissä on automaattinen levyjen syöttö kasetista ja välipaperin poisto. Tulostuksen jälkeen stakkeri tulostimen perässä kääntää levyt pois valosta. Topsetterissä levyt piti syöttää tulostimeen käsin, mikä sitoi aina jonkun työntekijän. Suprasetterissä levyt ovat kasetissa ja

levyformaattia vaihdettaessa vain laitetaan koneeseen toinen kasetti. Levyt ovat prosessivapaita.

– Painotalon arki on sitä, että joskus töitä on liikaa ja joskus saisi olla enemmänkin. Kilpailijoita löytyy Virossa asti – välillä aina tulee myös tarjouksia, että ota alihankintana heiltä. Siihen en ole ruvennut enkä rupea, painottaa Mattila.

Tulevaisuudessa painetaan elektroniikkaa?

Mattila pohdiskelee pienten painotalojen tulevaisuuden näkymiä kilpailun ja markkinoiden muuttumisen keskellä. A.J. Mattilan henkilövahvuus on nyt neljä.

– Tulevaisuuden ennuste nykyisillä töillä ei ole kovin hyvä, arvioi Mattila. – Lomakkeita tarvitaan yhä vähemmän ja kohta käyntikortitkin vaihdetaan vain kännykästä toiseen. Meillä on kyllä mennyt aika hyvin, ehkä ryhdymme sitten seuraavaksi painamaan sähköisiä painotuotteita – eikös sellainen ole nyt mahdollista, tuumaa Mattila pilke silmäkulmassa. ■

Kuvat: Juho Mattila



Askeleen
edellä
asiakkaan
tarpeita

RICOH
imagine. change.



Tutustu tuotantotulostuksen uusiin ratkaisuihin.

Olemme Finngraf-messuilla
yhdessä Heidelbergin kanssa – osasto F:20!
17.–19.4.2013
Jyväskylän Paviljonki

Offsetpaino L. Tuoviselle Heidelberg Prinect Business Manager



Anu, Ari-Veikko ja Aki Tuovinen ovat motivoituneita ja osaavia ammattilaisia, jotka tuottavat korkeaa laatua ja hyvää tulosta maailman huipulla olevalla kalustolla.

tyä, toteaa Ari-Veikko. – Ajat ovat muuttuneet, mutta rahaa pitää jäädä. Miksi pitäisi polkea hintoja?

Tuovisten uusin investointi on toiminnan ohjausjärjestelmä, joka muuttaa monella tavalla koko painotalon toimintaa.

Asiat tarkasti hallintaan

Prinect Business Manager on kattava toiminnanohjausjärjestelmä painotalon joustavaan ja luotettavaan kustannuslaskentaan ja tuotannon hallintaan. Se yhdistää tuotannosta kertyvät tietovirrat ja tekee painotalon kaikista prosesseista läpinäkyviä. Ohjelmisto varmistaa nopean ja turvallisen tilausten hallinnan ja tehostaa tuotantoa.

– Todellisten kustannusten seuranta, reaaliaikainen varastonhallinta ja kaikki tuotantovaiheet yhdistävä keskitetty tiedonkeruu ovat uuden järjestelmän tärkeimmät tehtävät, kertoo Offsetpaino Tuovisen IT-järjestelmistä vastaava Aki Tuovinen. – Prinect Business Managerin

JATKUVASTI KASVAVA PIENTEN TÖIDEN MÄÄRÄ // pidemmälle viedyn automaation tarve sekä halu tuotantotietojen parempaan hyödyntämiseen ovat saaneet Offsetpaino L. Tuovinen Ky:n investoimaan kattavaan Prinect Business Manager MIS-järjestelmään.

KUOPIOLAINEN OFFSETPAINO TUOVINEN on 15 henkilön painotalo, joka on menestynyt hyvin myös vaikeina aikoina. Heidelbergin koneita käyttävä perheyhtiö haluaa edelleen tehostaa toimintaansa ja parantaa kannattavuuttaan.

Painaminen kulkenut suvussa

Vuoden 2011 kirjapainotilastossa 50 suurimman suomalaisen arkkipainotalon joukossa oli kolme, joiden nettotulos oli yli 10%. Offsetpaino L. Tuovinen Ky oli yksi näistä. Vuoden 2009 romahduksen jälkeen myös liikevaihto on palannut lähes 10%:n vuotuiselle kasvu-uralleen. Perheyrittäjien vahvuus saattaa olla siinä, että yhtiön perustajien Lauri ja Seija Tuovisen kolme lasta – Anu, Ari-Veikko ja Aki – ovat osakkaina ja töissä painossa. Lauri ja Seija ovat edelleen taustatukena.

– Jo 1920-luvulla suvun esi-isä Juho Tuovinen oli osakkaana kirjapainossa, kertoo toimitusjohtaja Ari-Veikko Tuovinen. – Ukkimme Veikko J. Tuovinen puolestaan omisti vanhemman veljensä kanssa Kuopion Kansallisen kirjapainon. Siellä isämme ja äitimme tutustuivat, heidän ollessa 15-vuotiaina kirjapainossa opissa. Siitä taisi sitten syntyä työpaikkaromanssi... Painotalo oli edistysellinen – ukki osti sinne ensimmäisen offsetinkin täälläpäin, jonka en-

simmäinen offsetpainaja oli isämme Lauri.

– Ukki kuoli auto-onnettomuudessa 1965 ja paino myytiin kirjapaino Savolle, joka myytiin myöhemmin Savon Sanomille. Lauri siirtyi myyntien mukana, mutta veri veti kuitenkin yrittämiseen; hän perusti tämän painon vuonna 1978. Ensimmäinen toimitila oli 50 m², seuraavana vuonna vuokrattiin saman verran lisää. Ensimmäinen oma toimitalo rakennettiin 1980-luvulla, nykyinen valmistui vuonna 1998 ja laajennettiin 2007, josta lähtien omassa käytössämme on ollut noin 2000 m²; vielä tänne on sovittu.

Investoida pitää

– Tuovisten periaatteena on alusta alkaen ollut tehdä töitä hyvillä laitteilla. Painokoneet ja muu kalusto pidetään modernina ja ajan tasalla. Liikevoitto pyritään pitämään 10 %:n tasolla, jotta voimme tulevaisuudessakin investoida ja kehit-



Painotalossa tarvitaan runsaasti palvelinkapasiteettia ja tallennustilaa, esittelee Aki Tuovinen.

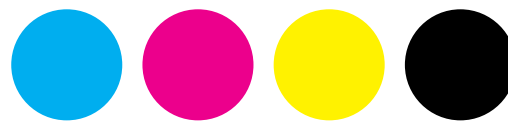
avulla saavutetaan huomattavaa etua, kun työ tulee jo tarjousvaiheessa määritellyksi melkein loppuun asti. Tämä poistaa tulkintamahdollisuudet ja tekee töistä selkeämpiä toteuttajalle.

– Käyttäjä voi antaa palautetta suoraan järjestelmään, todellinen kuntoonlaittoarkkien määrä, ajonopeudet, mittaukselliset ja kaikki muut tuotantoon liittyvät tiedot tulevat valtaosin automaattisesti rekisteröidyiksi järjestelmään. Tarjouslaskenta perustuu todelliseen tietoon työkohtaisista kustannuksista ja kattava tieto tekee koko tuo-

tannosta mahdollisimman ongelmattomaksi.

Prinect Business Manager -järjestelmän käyttöönotto ja koulutus Offsetpaino Tuovisessa tapahtuu useammassa vaiheessa ja on parhailaan käynnissä. Aki Tuovisen mukaan käyttöönotto vaatii paljon opiskelua ja perustyötä, mutta palkitsee, kun työ on valmis. ■

DESIGN & PRINT AWARDS 2013



Antalis Oy:n Design & Print Awards 2013 -kilpailu on avoin kirjapainoille, mainos- ja suunnittelutoimistoille sekä painotöiden tilaajille. Kilpailuun voi osallistua kaikilla graafisilla papereilla, kunhan painotyö on tehty vuoden 2013 aikana. Tuomaristo arvioi painotyön visuaalista ilmettä, painojäljen laatua ja virheettömyyttä sekä paperin mahdollisuuksien hyödyntämistä. Kilpailussa arvostetaan laadukasta painotyötä, jossa paperilla on oma roolinsa.

Kilpailussa on neljä sarjaa:

-  Vuoden vuosikertomus
-  Vuoden asiakaslehti
-  Vuoden painotyö
-  Vuoden kirja

Jokaisesta kilpailusarjasta valitaan kolme parasta. Lisäksi tuomaristo valitsee kilpailusarjojen voittajista koko kilpailun parhaan työn.

Lisätietoja saat Antaliksesta tai nettisivuilta www.antalis.fi.





Painotalo Seiska panostaa korkealaatuiseen viimeistelyyn

ILSALMESSA TOIMIVA PAINOTALO SEISKA // on vastannut asiakkaiden tarpeisiin yhä monipuolisemmasta ja korkealaatuisemmasta viimeistelystä hankkimalla Kama ProCut 76 Foil -stanssauskoneen.

Vuonna 1981 perustettu Painotalo Seiska on ketterä ja korkealaatuinen 12 hengen painolaitos, joka tekee monipuolista tilauskirjapainon tuotantoa. Yhtiö vastaa tulevaisuuden haasteisiin tarjontansa monipuolisella kehittämisellä. Yksi näistä askeleista on Kaman hankinta.

Vastataan asiakkaiden tarpeisiin

Kama on 1800-luvun lopulta toiminut saksalainen erikoiskonevalmistaja, jonka valikoima käsittää koneita stanssaukseen, foliointiin ja kotelonvalmistukseen. Painotalo Seiskan hankkima Kama ProCut 76 Foil stanssaa, nuuttaa, perforoi, preeglää ja kuumafolioi. Se on monitoiminen kone painotuotteen korkean laadun ja lisäarvon nostamiseen entistäkin vaativammalle tasolle.

Stanssauksen tarkkuus ja laatu on ylivoimainen verrattuna perinteisesti vanhalla sylinterillä tapahtuvaan – ajonopeudesta, nopeasta työn vaihdosta ja kokonaistuottavuudesta puhumattakaan. Monitasopreeglaukset antaa mahdollisuuden lisätä tuotteeseen kouriintuntuvia efektejä. Folioinnilla voidaan tuottaa loisteliaa viimeistelyä ja hologrammifoliointi soveltuu turvapainamiseen ja tuotteen arvokkuuden korostamiseen.

Painotalo Seiskan kirjapainonjohtaja Henri Pietikäinen on juuri siirtynyt yhtiön toimitusjohtajaksi, pitkäaikaisen toimitusjohtajan

Eeva Nissisen siirtyessä eläkkeelle. Yhtiökumppani Jouni Jähmänen jatkaa tuotantojohtajan tehtäviä.

– Olemme halunneet vastata asiakkaiden tarpeisiin, toteaa Pietikäinen. – Kaman hankinta on yksi merkkipaalu tässä kehityksessä. Se osaltaan antaa meille mahdollisuuden erikoistua entistä monipuolisempaan ja pidemmälle viimeistelyyn tuotantoon.

– Kama avaa paljon uusia ovia. Folioinnit ja preglaukset nostavat oleellisesti painotuotteen arvoa. Muotoonstanssausta tarvitaan kansioissa ja monissa muissa tuotteissa. Kokonaisuus sopii mainiosti myös korkealaatuisten pakkausten tuotantoon. Kamalla voimme folioida ja stanssata jopa 1,8 millimetrin paksuista kartonkia. Teemme peruspainotuotteita myös jatkossa kuten ennenkin ja molemmat tukevat toisiaan.

Vaihtoehto hintakilpailulle

Kama antaa painotalolle hyvän mahdollisuuden erikoistumiseen ja uusien asiakkaiden saamiseen. Pitkälle kehitetty korkealaatuinen painotuotteiden viimeistely antaa loistavan mahdollisuuden nostaa painon profiili aivan omaan sarjaansa. Preeglaukset ja foliointi tekevät painotuotteista usein todellisia taide-teoksia ja siirtävät koko tuotannon eri maailmaan. Tämä on hyvä keino irtautua kovimman hintakilpailun paineesta.

◀ Henri Pietikäinen (oik) ja Jouni Jähmänen ovat innostuneita Kaman tuomista monista uusista mahdollisuuksista nostaa painotuotteen lisäarvoa entisestään.



Kama ProCut 76 Foil stanssaa, nuuttaa, perforoi, preeglää ja kuumafolioi. Kone antaa painotalolle hyvän mahdollisuuden erikoistumiseen ja uusien asiakkaiden saamiseen.

Kaikki erikoistuminen ja kehittäminen vaatii kuitenkin työtä. Korkealaatuisten tuotteiden valmistaminen edellyttää uutta osaamista ja tietotaitoa – ammattitaitoa, joka kehittyy vain opiskelemalla ja harjoittelemalla.

Pietikäinen toivottaa tervetulleeksi kaiken vähän erikoisemman. Vaativan tuotannon hallitseminen saman katon alla antaa hänen mielestään aivan erilaisen mahdollisuuden laadunvarmistukseen ja kireiden aikataulujen pitämiseen. Kun tuotanto on koko ajan omien silmien alla, on toiminnan luotettavuus ja sujuvuus paremmin hallittavissa.

Osaava porukka katsoo eteenpäin

– Toimimme keskeisellä paikalla Suomessa ja ajatuksemme on edelleen toimia kansallisesti ihan rajoja myöden, jatkaa Pietikäinen. – Kallustomme on ajanmukaista ja prepress sekä jälkikäsittely on jo aikaisemmin kehitetty isompia investointeja silmälläpitäen.

– Heidelberg on pitkäaikainen yhteistyökumppanimme ja toimittanut meille paljon laitteita. Kama on yksi tärkeä askel tulevaisuuden investoinneissamme. Yhtiönä olemme ”pää pinnalla” ja pyrimme olemaan sitä myös tulevaisuudessa. Henkseleitä emme kuitenkaan paukuttele.

– Investoinnit ovat välttämättömiä uuden kehittämiseksi ja toiminnan säilyttämiseksi kannattavana. Kaikista investoinneista huolimatta mahdollisuutta menestymiseen ei kuitenkaan olisi ilman osaavaa, sitoutunutta ja innokasta porukkaa. Haluan tässä yhteydessä antaa siitä tunnustuksen koko henkilökunnallemme. Katsomme kaikki eteenpäin, päättää Pietikäinen. ■

Heidelberg Speedmaster LE UV



Heidelbergin ja IST-kuivaajavalmistajan yhdessä kehittämän Low Energy UV -tekniikan myötä arkkikoneen ei enää tarvitse olla pulveripölyn peitossa. Kirkkaat värit ja täysin kuivuneet arkit suoraan koneen luovutuksesta. Tämäkin lehti on painettu IST UV Speedmasterilla.

HEIDELBERG



Markprint siirtyi Heidelbergin CtP-tulostimeen ja Agfa-levyihin

LAHTELAINEN KIRJAPAINO MARKPRINT // on hankkinut Heidelberg SupraSetter A75 -levytulostimen. Samassa yhteydessä tehtiin sopimus Heidelbergin myymien Agfa Elite Pro -termolevyjen käyttämisestä tulostimessa.

Prosessi on yksinkertainen, kehityskone ei kerää kiveä ja levyjä voi käsitellä normaalissa valossa, kehuu Matti Pukkila Heidelberg SupraSetterin ja Agfa-termolevyjen toimintaa.

Markprint tunnetaan poikkeuksellisista painotöistään, joita talossa tuotetaan 5-värisellä Heidelberg Speedmaster XL 75 -hybridikoneella. Yhtiön tuotantojohtaja Matti Pukkila on kehittänyt metallifolioiden, muovimateriaalien, UV-värien ja lakkausten yhdistelmät tasolle, jota voi vain ihastella.

Termotulostusta kauniilla tulostimella

Markprintin vanha, violettiä levytekniikkaa käyttävä tulostin oli ehtinyt jo korkeaan ikään, joten tuotannon tehostaminen ja häiriöttömän tulostamisen varmistaminen vaati sen uusimista.

– Heidelberg SupraSetter on hyvä ja kaunis tulostin, joten sellaisen hankkiminen sopi meille hyvin. Jouni Mäkinen tarjosi laitetta meille jo jonkin aikaa sitten, mutta kehityskone oli mielestäni kovin ruma. Nyt Mäkinen oli löytänyt myös kauniin kehityskoneen, joten pääsimme kauppoihin, naurahtaa persoonallisena visualistina tunnettu Pukkila.

– Aivan samalla tavalla meidän suuri Speedmaster-painokoneemme on kaunis! Sen massoituksessa, muotoilussa ja väreissä on harmoniaa, joka minun silmissäni näyttää kauniilta.

Prosessi pilkun päälle kuntoon

Pukkila kertoo, että uuden tulostimen ja levyjen myötä koko prosessi ”ajetaan alas” ja rakennetaan Heidelbergin asiantuntijoiden kanssa nolasta lähtien paikalleen. Aluksi käydään läpi painokoneen telasäädöt, kumisäädöt ja koko mekaniikka ”just eikä melkein” paikalleen. Kumit vaihdetaan uusiin ja ne ajetaan sisään pari viikkoa. Myös koneen uunit, IR-lamput, lämpötilat ja kaikki muu tarkastetaan.

Sitten kalibroidaan tulostimen toistokäyrät koneen mukana tulleella testidatalla, mitataan levyltä ja painetaan testipainatukset. Myös densitometrit uusitaan siinä sivussa.

– Nyt on hyvä hetki aloittaa kaikki alusta ja varmistaa koko prosessin toimivuus pilkun päälle paikalleen, painottaa Pukkila. – Tulostimen, levymerkin ja koko levytekniikan vaihto on iso homma ja siihen menee monta päivää, mutta se täytyy tehdä oikein.

Paras tulostin ja parhaat levyt

SupraSetter A75 käyttää termolevytekniikkaa, joten prosessi on entistä vakaampi. Tulostin on varustettu Dual Top Loader -levynlatauksella, jossa tulostin ottaa automaattisesti levyt kahdesta eri kasetista. Pukkilan mukaan tällä on heille suuri merkitys, koska pienen ja suuren koneen levyt voivat olla tulostimessa samanaikaisesti. Mahdollisen levyvaurion sattuessa korvaava levy voidaan tehdä nopeasti muun tulostuksen välissä ja säästää merkittävästi turhaa odotusaikaa.

Uusi tulostin on nopeampi kuin vanha. Tulostimessa tapahtuva levyn rei’itys varmistaa kohdistuksen ja on omiaan nopeuttamaan kuntoonlaittoa. Tärkeää on myös se, että termolevyjä voi käsitellä normaalissa päivänvalossa, joten pimiötyöskentelyä ei enää tarvita.

Agfa Elite Pro -levyillä on Heidelbergin tuotepäällikkö Jouni Mäkinen mukaan monia etuja: – Levyt on tehty UV-/hybridipainamiseen ja niiden UV-värien kestävyys on erinomainen. Termolevyjen piste on erittäin terävä ja ne ovat immuuneja prosessin pienelle elämiselle. Agfa Elite Pro levyjen painoskestävyys on erittäin hyvä ja levy on herkkä, eli valotus tapahtuu nopeasti. Kaiken kaikkiaan tähän käyttöön paras levy, mitä markkinoilta löytyy. ■

HEI

Tiedätkö ketkä muut ovat töissä Heidelbergilla ja valmiina auttamaan Sinua – paitsi oma tuttu yhteyshenkilösi? Tässä tärkeimmät myynti- ja huoltoon liittyvät yhteystiedot.

Yhteystiedot - Myynti

Maajohtaja

Jarkko Saastamoinen

jarkko.saastamoinen@heidelberg.com

Gsm: 050 661 76

Myyntipäällikkö

Markku Mäkinen

markku.makinen@heidelberg.com

Gsm: 0400 453 784

Tuotepäällikkö / Paino

Unto Komulainen

unto.komulainen@heidelberg.com

Gsm: 0400 402 785

Aluemyyntipäällikkö

Pertti Laveri

pertti.laveri@heidelberg.com

gsm: 040 508 8054

Tuotepäällikkö / Prinect-tuotteet

ja digitaaliset painoratkaisut

Jarmo Nikkari

jarmo.nikkari@heidelberg.com

Gsm: 040 503 9425

Myynnin tuki

Minna Pöysti

minna.poysti@heidelberg.com

Gsm: 040 568 4134

Myynnin tuki / Prinect-tuotteet

Harri Saarimäki

harri.saarimaki@heidelberg.com

Gsm: 040 754 2190

Taloushallinto

Monica Haranko

monica.haranko@heidelberg.com

Puh: (09) 758 9205

Toimitusjohtaja

Heidelberg Baltic Finland Oü

Esa Saarinen

esa.saarinen@heidelberg.com

Gsm: +371 278 77643

Tarvikemyynti

Puh (09) 758 9400

Fax (09) 758 9313

Tuotepäällikkö

Jouni Mäkinen

jouni.makinen@heidelberg.com

Gsm: 040 555 5309

Tuotepäällikkö

Markku Nikkilä

markku.nikkila@heidelberg.com

Gsm: 0400 477 698

Tuotepäällikkö

Vesa Ristola

vesa.ristola@heidelberg.com

Gsm: 040 525 2332

Tuotepäällikkö / värit

Esko Nilovaara

esko.nilovaara@heidelberg.com

Gsm: 040 196 1020

Huolto

Puh (09) 758 9320

Fax (09) 758 9313

Huoltopäällikkö

Jan Bäckström

jan.backstrom@heidelberg.com

Gsm: 0400 845 743

GOSS-huolto

Eero Tagapere

eero.tagapere@heidelberg.com

Puh: (09) 758 9212

Gsm: +372 510 8580

Varaosat

Puh (09) 758 9400

Fax (09) 758 9313

fin.varaosat@heidelberg.com

Varaosamynti

Minna Pöysti

minna.poysti@heidelberg.com

Gsm: 040 568 4134

Varaosamynti

Risto Rinne

risto.rinne@heidelberg.com

Puh: (09) 758 9400

Huoltoteknikot

Paino ja jälkikäsittely

Käyttökouluttaja / Paino

Marko Kajan

marko.kajan@heidelberg.com

Gsm: 044 531 3284

Huoltoteknikko / Jälkikäsittely

Asko Laitinen

asko.laitinen@heidelberg.com

Gsm: 0400 433 793

Huoltoteknikko / Paino

Lasse Lehmusvaara

lasse.lehmusvaara@heidelberg.com

Gsm: 0400 410 105

Huoltoteknikko / Paino

Kalle Levomäki

kalle.levomaki@heidelberg.com

Gsm: 0400 184 930

Huoltoteknikko / Paino

Jarmo Lindroos

jarmo.lindroos@heidelberg.com

Gsm: 0400 410 103

Huoltoteknikko / Paino

Kalevi Pöllänen

kalevi.pollanen@heidelberg.com

Gsm: 0400 433 796

Huoltoteknikko / Paino

Esa Saarela

esa.saarela@heidelberg.com

Gsm: 040 532 4159

Huoltoteknikko / Jälkikäsittely

Antti Vainio

antti.vainio@heidelberg.com

Gsm: 040 702 8994

Huoltoteknikko / Paino / Sitomo

Iiro Väisänen

iiro.vaisanen@heidelberg.com

Gsm: 0400 410 102

Prepress

Käyttökouluttaja / Prepress

Jarmo Kuntamo

jarmo.kuntamo@heidelberg.com

Gsm: 0400 800 237

Huoltoteknikko / Prepress

Leo Hautala

Puh: (09) 758 9320

Huoltoteknikko / Prepress

Tarmo Tonnison

Puh: (09) 758 9320

JULKAISIJA

Heidelberg Baltic Finland Oü

sivuliike Suomessa

Tiilitie 8

01720 Vantaa

Puh (09) 758 91

Fax (09) 758 9300

www.heidelberg.fi

Vastaava toimittaja

Jarkko Saastamoinen

Heidelberg Finland

Suunnittelu ja toteutus

Kustannus Oy Lampila

www.lampila.fi

Toimitus

Jouko Lampila

Taitto

Sanna Eronen

Kuvat

Jouko Lampila

Painos

4000 kpl

Paino

Markprint

Paperi

Lumi Silk

Tuotanto

Heidelberg SupraSetter A75

Heidelberg Speedmaster XL 75 UV

Painolevyt: Agfa

Painovärit: Flint





Tervetuloa FinnGraf 2013 -messuille!

Muuttuva ja kehittyvä graafinen teollisuus koontuu jälleen Jyväskylään huhtikuussa 17.-19.4. Rekisteröidy maksutta ja osallistu graafisen alan suurimpaan tapahtumaan! Korkeatasoiset puhujat kertovat mielenkiintoisista alan aiheista ja tulevaisuuden näkymistä. Kaikki seminaarit ovat

maksuttomia ennakoon rekisteröityneille.

Tänä vuonna esittelemme viimeisimmät uutuudet useilta eri alueilta: digitaalinen ja perinteinen painaminen, suurkuvatulostus, pakkaus, jakelu, jälkikäsittely, 3D-tulostus ja paljon muuta.

Tapaamisiin huhtikuussa!



Rebecca Agronius
tapahtumapäällikkö
FinnGraf 2013



Esimerkkejä seminaariohjelmasta:

Seuraavat kuusi myrskyistä vuotta

Printti muuttuu paljon nopeammin kuin kukaan osasi ennustaa. Neljä riippumatonta amerikkalaista tutkimusta osoittaa, että 30-70 prosenttia printin volyymin katoa seuraavan kuuden vuoden aikana. Samaan aikaan

digitaalinen tulostaminen lähes kaksinkertaistuu ja suurformaatin nopea kehitys jatkuu. Tohtori Joe Webb, maailman johtava graafisen teollisuuden analyysoija, osoittaa mahdollisia tulevaisuuden reittejä ja varoittaa toisista.

Tohtori Joe Webb on yksi graafisen teollisuuden tunnetuimpia konsultteja, tulevaisuuden ennustajia ja kommentoijia. Webb johtaa WhatTheyThink.comin Economics and Research Centeriä.



Kaikki seminaarit ovat ilmaisia, kun rekisteröidyt messuille ennakoon osoitteessa finngraf.fi



**Rekisteröidy
maksutta tänään!**
finngraf.fi



FINNGRAF 2013

PRINT • SIGN • PACK • EXPO • 3D
Jyväskylä Paviljonki, 17.-19.4.

Näytteilleasettajat: ACG Nyström • Agfa Graphics, Suomen sivuliike • Anygraaf • Bitpress • Boomerang Distribution • Communication Pro • De-Mill • Esko-Graphics • Grafitarvike Grönkvist • Graftrio • Gramatec • Heidelberg Finland • Hewlett-Packard • Julkaisija-lehti • Jyväskylän Siirto-paino • KBA Nordic • Kermetar • Keski-suomalainen • Lehtisepät • Mail Systems • manroland Nordic Finland • Mediasepät • Mediaunioni MDU • Metropolia Ammattikorkeakoulu • Miller Graphics Group • Munters Finland • Müller Martini • OKI Systems (Finland) • Pitney Bowes • Pressline • Printscorpio • Ricoh Finland • Rimtek • Riso • Scandraft • Seri-Deco • Sesoma • Signcom • Signlink • SM Fimac • Softa Carmenere • Spacio • Taperoll • TEAM Teollisuusalojen ammattiliitto • Tietoykkönen • Volume Design • Wideco • Wulff Yhtiöt • Xerox ...ja lisää tulossa...

Yhteistyössä:

FLEXOFORUM

Järjestäjät:

print&media

JYVÄSKYLÄN
PAVILJONKI
MESSU- JA KONGRESSIKESKUS

agi