

Heidelberg

Heidelberg Praha spol. s r. o.
Číslo 1 • 2010

Info

IPEX SPECIÁL

HEIDELBERG 2010: NOVÁ ORGANIZAČNÍ STRUKTURA // Struktura skupiny Heidelberg je rozdělena na tři divize
HEIDELBERG NA VELETRHU IPEX 2010 // Představení novinek uváděných na nadcházejícím veletrhu
TECHNOLOGIE OBOUSTRANNÉHO LAKOVÁNÍ L-P-L // Představení technologie pro rychlé zpracování zakázek

HEI PERFORMANCE

HEI VALUE

Obsah

AKUALITY

- 3 Aktuality
- 6 Heidelberg 2010: nová organizační struktura
- HEIDELBERG NA IPEXU 2010**
- 7 Heidelberg na veletrhu IPEX 2010
- 9 Suprasetter A52/A75: nový dvojité kazetový nakladač
- 10 Prinect 2010: inovace v digitálním workflow
- 11 Systémy Prinect: pro lepší řízení barvy a kvality
- 13 Speedmaster SM 52: Anicolor pro tisk UV barvami
- 14 Speedmaster XL 75: s modulem CleanStar
- 15 Speedmaster XL 105: s non-stop vykladačem
- 16 FoilStar: s taktováním odběru fólie
- 17 Stahlfolder KH 66: s automatickým nastavením křížového lomu
- 18 Eurobind Pro: nová lepička knižních bloků
- 19 Stitchmaster ST 450: s kontinuálním nakladačem Streamfeeder

TECHNOLOGIE

- 20 Prinect International Days 2009
- 21 Technologie oboustranného lakování L-P-L

PŘEDSTAVUJEME

- 23 Ekobal s novou technologií Heidelberg
- 25 Kartonážní výroba v HIT CZ

Jaro přineslo mnoho novinek!



Milé čtenářky,
milí čtenáři,

Vítejte u dalšího vydání magazínu Heidelberg Info. V něm vám poodhalíme, co jsme pro vás připravili pro největší polygrafický veletrh letošního roku – květnový IPEX 2010, který se bude konat v anglickém

Birminghamu. Pokud nevíte, jak se na IPEX dostat, využijte nabídky jednodenního leteckého zájezdu Print Media Academy.

Jaro dává přírodě nový šat a s nastupujícím jarem se do nového obléká také Heidelberg. Heidelberg Praha má od 1. dubna 2010 novou, efektivnější organizační strukturu, která bude lépe odpovídat moderním trendům polygrafického trhu. Jejím základem je prodej strojů a zařízení, poskytování komplexních služeb a nabídka finančních služeb.

A ještě jedna novinka – Heidelberg Praha rozšiřuje svou nabídku o řešení pro digitální tisk!

Přeji vám krásné jarní dny
plné slunce a úspěchů a samozřejmě hezké čtení!
Tomáš Hejzlar

Vybíráme

HEIDELBERG 2010:

NOVÁ ORGANIZAČNÍ STRUKTURA

S platností od 1. dubna 2010 je struktura celé skupiny Heidelberg i Heidelbergu Praha rozdělena na tři divize: Stroje & zařízení, Služby zákazníkům a Finanční služby. Výsledkem je nová, efektivnější organizační struktura, která odpovídá moderním trendům polygrafického trhu a zajišťuje služby dokonce ve větším rozsahu než dosud. Toto rozdělení odpovídá strategickým plánům firmy, zpřehledňuje nabídku produktů Heidelbergu a do budoucna napomůže lépe a efektivněji uspokojovat potřeby zákazníků.

HEIDELBERG NA VELETRHU IPEX 2010

Pro společnost Heidelberger Druckmaschinen AG představuje veletrh IPEX tradičně možnost, jak nejenom prezentovat své široké portfolio řešení pro oblast polygrafického průmyslu, ale tradičně představit i řadu novinek, které budou pomáhat spoluurčovat vývojové směry v dalších letech. Na birminghamském výstavišti se bude společnost Heidelberg prezentovat pod sloganem HEI Performance – HEI Value (špičková kvalita – špičková hodnota), reprezentujícím zákaznický orientovaný přístup. Pilotním tématem Heidelbergu nejen pro IPEX je pak produktivita a vysoká efektivita produkce spojená s ekologickou šetrností. V praxi se tento přístup projevuje zvýšenou výkonností strojů, úsporou materiálů a energií, zkrácením přípravných časů, snížením odpadů či nižší ekologickou zátěží výroby. Všechny stroje a řešení budou prezentovány v rámci jednotných výrobních celků. Jak se již stalo na velkých veletrzích tradicí, součástí stánku Heidelberg bude také prezentace strojů a zařízení partnerské společnosti Polar-Mohr.

TECHNOLOGIE

OBOUSTRANNÉHO LAKOVÁNÍ L-P-L

Společnost Heidelberger Druckmaschinen dne 18. března v předváděcím centru ve Wieslochu oficiálně představila novou technologii pro oboustranné lakování při jednom průchodu archu tiskovým strojem. Heidelberg pro tento systém používá zkratku L-P-L a v současné době je tento systém nabízen pro ofsetové tiskové stroje Speedmaster XL 75 a Speedmaster XL 105. Stroje využívající technologie L-P-L, tedy technologie využívající dvou lakovacích agregátů, kde první je již před obracovacími zařízeními a druhý pak před vykladačem, přitom vychází z osvědčené koncepce tiskových strojů Heidelberg. Před obracovacími zařízeními je umístěna plnohodnotná lakovací věž, za kterou dále následují věže, v nichž se skrývá výkonné sušení, zajišťující dokonalé zasušení tiskového archu ještě před tím, než dojde k jeho obrácení a k potisku druhé strany archu.

Aktuality

LETECKY NA IPEX 2010

Společnost Print Media Academy ČR ve spolupráci s Vydavatelstvím Svět tisku připravila na středu 19. května 2010 jednodenní letecký zájezd na veletrh IPEX 2010. Zájezd je koncipován jako „all inclusive“ a obsahuje nejen letenku včetně všech poplatků, ale také občerstvení na palubě letadla a oběd přímo na výstavišti.



Součástí nabídky je i prohlídka expozice společnosti Heidelberg v hale 8, která bude pro účastníky v češtině. Více informací a možnost registrace lze nalézt na stránkách Print Media Academy ČR (www.printmediaacademy.cz) nebo dodavatelské společnosti Heidelberg Praha (www.heidelberg.cz/ipex). Nabídka platí pouze do vyprodání poměrně omezeného počtu míst v letadle.

HEIDELBERG VSTOUPIL DO DIGITÁLNÍHO TISKU

Heidelberg Praha rozšířil svou nabídku – od 1. dubna tohoto roku nabízí řešení pro profesionální digitální tisk. Oficiálním partnerem pro tento segment se stala společnost Canon CZ. Společnost Heidelberg tak nyní nabízí na celém území ČR jak černobílé, tak barevné digitální tiskové stroje Canon a s nimi spojené servisní služby. Zpočátku bude Canon zajišťovat Heidelbergu veškeré servisní služby a spotřební materiál. Heidelberg ale bude i tyto oblasti postupně přebírat s tím, že jeho cílem je nabízet k digitálním strojům, které dodá na trh, naprosto plnohodnotný servis.

Rozšířením své nabídky o špičkové digitální tiskové technologie Canon a s nimi související servisní služby odpovídá Heidelberg na požadavky svých zákazníků. Ve spojení s unikátním jednotným workflow pro řízení ofsetového a digitálního tiskového provozu mají zákazníci společnosti Heidelberg nyní k dispozici naprosto komplexní řešení pro své provozy.

Spolupráce obou firem není žádnou novinkou. V dubnu loňského roku uspořádal Heidelberg Praha v partnerství s Canonem akci s názvem „Komerční tiskárna s hybridní tiskovou produkcí“, která byla zaměřena na problematiku řízení a kontroly hybridní tiskové produkce. Právě tato akce se stala pomyslným odrazovým můstkem pro navázání úspěšné spolupráce. Partnerství, které bylo zpočátku především na úrovni technologické podpory, se od letošního roku posunulo i do oblasti obchodních vztahů.



ST 450 DO TISKÁRNY H. R. G.

Tiskárna H. R. G. z Litomyšle patří nejenom mezi přední tiskárny v regionu, ale zároveň patří mezi tradiční partnery společnosti Heidelberg. Dokladem úspěšné spolupráce byla např. loňská instalace vůbec prvního tiskového stroje Speedmaster SM 52 se systémem barevníků Anicolor v České republice. Tiskovým strojem Anicolor ale investice v litomyšlské tiskárně zdaleka neskončily. Na konci roku 2009 zde byla uvedena do provozu také nová snášecí drátošička Heidelberg Stitchmaster ST 450. Ta nahradila stroj Stitchmaster ST 100, který byl v provozu tiskárny již od roku 2000. Stitchmaster ST 450 je nejvyšším modelem snášecích drátošiček v nabídce společnosti Heidelberg s produkční rychlostí až 14 000 cyklů za hodinu a vysokou mírou automatizace, projevující se pře-

devším v oblasti rychlosti seřízení na novou zakázku.



Nový Stitchmaster ST 450 v tiskárně H. R. G. je vybaven pěti vertikálními a jedním horizontálním nakladačem složek a nakladačem obálek. Modul šití je pak vybaven šesti šicími hlavami s možností šití jak plochými sponkami, tak i sponkami s ouškem pro zavěšení do pořadačů. Nákupem nového stroje litomyšlská tiskárna významným způsobem posílila svou produkci v oblasti zpracování vazby V1.

Technologická podpora ze strany Heidelbergu má nejen podobu dodávek strojů a zařízení, ale také podobu integračních a řídicích řešení. Na konci roku 2009 zde byl nově spuštěn Prinect Pressroom Manager – systém pro správu a řízení tiskového sálu. Do tohoto systému jsou integrovány všechny tiskové stroje.

HEIDELBERG PACKAGING DAY 2010

Společnost Heidelberg připravila pro své zákazníky i širokou odbornou veřejnost další ze seriálu speciálních prezentačních akcí se zaměřením na oblast zpracování obalů – Packaging Day 2010. Akce se uskutečnila ve středu 21. dubna 2010 v předváděcím centru pro obalářský průmysl přímo ve výrobních prostorách společnosti Heidelberg ve městě Wiesloch-Waldorf v Německu. Na nejmodernějších strojích zde byla demonstrována vysoce efektivní produkce skládaných krabiček s různými efekty i speciálními

aplikacemi. Představena byla ucelená výroba od předtiskové přípravy přes tisk až po dokončovací operace na výsekových automatech a strojích pro lepení a skládání. V živé produkci a pod vedením specialistů společnosti Heidelberg byl předveden dokonalý systém plně integrované obalářské výroby v rámci workflow systému pro řízení a kontrolu výroby.



Oblast předtiskové přípravy byla zastoupena velkoformátovým termálním CtP Suprasetter 190, ofsetový tisk zajišťovaly především stroje Speedmaster XL 75, XL 105 a také velkoformátový Speedmaster XL 162, přičemž stroje byly vybaveny pro speciální aplikace laků, UV technologii, nebo in-line aplikaci fólie pomocí modulu FoilStar. Dokončovací operace, které jsou při výrobě obalů klíčovou oblastí, byly prováděny na výsekových strojích Varimatrix a Dymatrix a na strojích pro lepení a skládání – Easygluer a Diana. To vše v rámci supermoderní plně integrované výrobní linky, jež je součástí workflow systému pro obalářský průmysl (tzv. Prinect Packaging Workflow), včetně kontroly tisku pomocí Prinect Inspection Control.

DALŠÍ PUBLIKACE PROFI TIP

Úkolem dodavatelů v oblasti polygrafického průmyslu je nejenom dodávat jednotlivé stroje a zařízení, ale zároveň se věnovat i osvětě a postupnému získávání nových informací a poznatků v oboru. To si uvědomuje i společnost Heidelberg Praha, která ve spolupráci s Print Media Academy ČR vydala v češtině již pátou publikaci z řady Profi Tip. Tématem této odborné příručky je často dis-

kutované téma správy barev, jež je v některých tiskárnách stále poněkud podceňováno. Stejně jako u předchozích čtyř vydání slouží i tento Profi Tip především k rychlé orientaci v dané oblasti. Nabízí především pohled z praxe a přináší mnoho užitečných rad. Pro hlubší porozumění problematice správy barev lze na trhu najít vhodnější publikace, ale pro základní seznámení a ucelený přehled je Profi Tip 5 ideální. Publikace je přitom rozdělena do několika částí, z nichž v první se čtenář podrobně seznámí se základními pojmy v dané oblasti. Dozví se tak podrobněji, jaká je definice správy barev, podrobněji se seznámí s problematikou tiskových norem či s nutnými technickými předpoklady, jež jsou vyžadovány pro vlastní zavedení správy barev.

V dalším obsahu jsou v osmi kapitolách popsány jednotlivé faktory ovlivňující kvalitu a úspěch zavedení správy barevnosti. Detailněji je popsán vliv volby správných spotřebních materiálů či nutnost optimalizace postupů ve fázi předtiskové přípravy a tisku až po správné vyhodnocení tiskových výstupů na testovací formě. Následující kapitoly jsou věnovány kalibračním procesům a generování ICC profilů, v poslední kapitole jsou shrnuty hlavní přínosy kvalitní správy barev. Již v úvodu jsme uvedli, že nově vydaný Profi Tip je již pátou publikací z ucelené série. Od roku 2006 byly již vydány příručky věnují-



cí se tipům při problémech v tiskárně, vlhčícím prostředkům v ofsetovém tisku, válcům barevníků a vlhčících zařízení či lakování, sušení a poprašování. Všechny odborné příručky Profi Tip lze bezplatně objednat na www.printmediaacademy.cz.

PBTISK S AUTOMATICKOU FALCKOU

Příbramská společnost PBTisk patří mezi tradiční tiskárny, které se rozhodli v rámci své výroby vsadit na řešení od společnosti Heidelberg. S řešeními tohoto výrobce se zde můžeme setkat jak v tiskovém sále, tak i v oblasti předtiskové přípravy a dokončujícího zpracování.



Právě v posledně jmenovaném segmentu také proběhla doposud poslední modernizace strojového zařízení. Tiskárna PBTisk se totiž rozhodla pro nákup automatizovaného kapsového skládacího stroje Stahlfolder TH 82. Ten nabízí vysokou produktivitu s možností zpracovávat až 50 000 archů za hodinu, přičemž skládat je možné archy, jejichž vstupní formát je 82 x 120 cm. Stroj je vybaven novým řídicím systémem MCT, vycházejícím z centrálního řízení na nakladači. Skládací stroj je doplněn o vykladač archů na výšku s integrovanou lisovací jednotkou, označovacími zařízeními a digitálním řízením DCT 2000: SBP-M 66.D. Skládací stroj je vybaven trojicí stanic se 4, 6 a 2 skládacími kapsami. Zařízení si příbramská společnost pořídila především z důvodu posilování produktivity v oblasti skládání archů a šití knižních bloků.

NEJLEPŠÍ FIREMNÍ ČASOPIS SE TISKNE NA HEIDELBERGU

Tisková řešení od společnosti Heidelberg jsou známa nejenom vysokou produkční rychlostí, ale i kvalitou tisku. Proto není divu, že zákazníci využívající tyto technologie se pravidelně umísťují na předních místech nejrůznějších anket a soutěží.

To je také případ Tiskárny David, v jejímž provozu je možné nalézt technologie Heidelberg jak v oblasti tisku, tak i v oblasti předtiskové přípravy a dokončujícího zpracování. Právě v této humpolecké tiskárně je na strojích Heidelberg totiž vyráběn zákaznický magazín pivovaru Bernard s názvem „Vlastní cestou“, který zvítězil v anketě



sdužení CZECH TOP 100 v soutěži o nejlepší výroční zprávu a o nejlepší firemní časopis roku 2009. Až za čtvrtletníkem „Vlastní cestou“ se na druhém místě umístil firemní časopis Visions společnosti Siemens, na třetím pak byl časopis Škoda Magazín společnosti Škoda Auto.

Na závěr dodejme, že zákaznický magazín Rodinného pivovaru Bernard je vydáván od roku 2005. Stanislav Bernard, spolumajitel firmy, který se stal hlavní marketingovou a reklamní osobou pivovaru, je také členem redakce časopisu. Od počátku existence tohoto firemního časopisu byla jeho výroba svěřena právě humpolecké Tiskárně David.

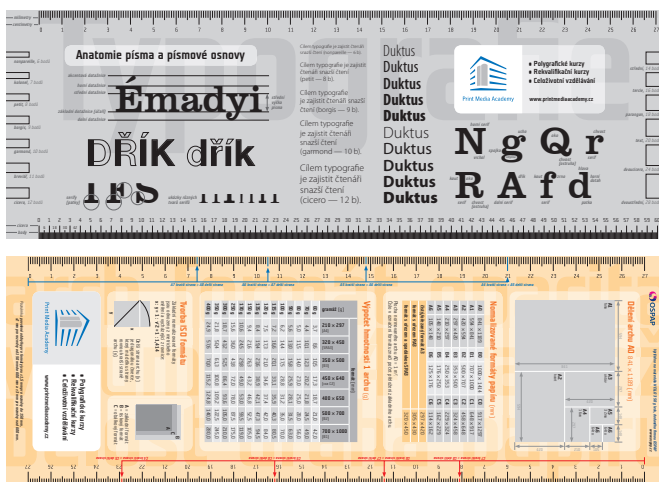
POLYGRAFICKÉ TAHÁKY – POMOCNÍK PRO POLYGRAFIU

Ve spolupráci Print Media Academy ČR a litomyšlské tiskárny H. R. G. vzniká průběžně seriál speciálních pomůcek, na nichž jsou zobrazovány důležité informace ze světa polygrafického průmyslu. Cílem těchto Polygrafických taháků, jak jsou tato pravítka nazývána, je přiblížit základní a v dnešní době často opomíjené nebo pomýlené polygrafické znalosti v praktické formě. Uživatelé díky těmto tahákům mají po ruce základní informace, které mohou každodenně využívat. Taháky jsou směřovány výukově a jednoduchou formou faktů a obrázků uvádějí důležité informace. Jednotlivá pravítka jsou tematicky zaměřená a věnují se tudíž pouze určité oblasti polygrafického zpracování. První Polygrafický tahák byl věnován Typografii. Pohromadě zde tak byly informace o anatomii písma a písmové osnovy, zobrazeny byly také měrné systémy (Didot vs. Monotype), písmová rodina, řezy písma, typy a druhy písma, tabulky převodů jednotek a základní typografická pravidla.

Nyní vychází již druhý Polygrafický tahák, který je věnován problematice papíru. Na něm se tak mohou uživatelé seznámit se základními vlastnostmi papíru, jeho dělením dle plošné hmotnosti a povrchové úpravy, ale také třeba

vých bodů, budou zde vysvětleny pojmy dpi, lpi, ppi, nárůst tiskového bodu, trapping, UCR, GCR, tiskové profily, parametry normy ISO 12647 apod.

Další Polygrafické taháky se budou postupně zabývat problematikou tisku, kde budou informace o náložkách, položkách měrných škál (FOGRA), tiskových značkách, smykování, dublování, trappingu, nárůstu tiskového bodu, druzích tiskových technik apod. V taháku pro oblat postpressu pak nebudou opomenuty informace o tolerancích při řezání, typech nožů, tolerancích při skládání, typech skladů, definicích knižních vazeb, parametrech lepené vazby V2 atd. Jeden z dalších taháků bude zaměřen na problematiku



s tabulkou hmotností stohů. Zajímavou pomůckou může být i tabulka tloušťek papíru, pomáhající odhadnout množství archů umístěných ve stohu. Nechybí zde ani zobrazení ISO a ANSI formátů papíru.

V přípravě je i řada dalších Polygrafických taháků. Ten nejbližší se bude věnovat předtiskové přípravě. Naleznout zde budete moci informace o typech a točení tiskových rastrů, typech tisko-

color managementu. Obsahem tohoto taháku bude skládání barev, barevné prostory, ICC profily, parametry normy ISO 12647-7 apod.

Jednotlivé taháky jsou vyráběny v nákladu 20 000 kusů a jsou distribuovány zdarma. Určitá část nákladu jednotlivých Polygrafických taháků je také dodávána do polygrafických škol jako podpora vzdělávání budoucích generací polygrafů.

Heidelberg 2010: nová organizační struktura

HEIDELBERG PRAHA SPOL. S R. O. překročil již během roku 2009 k některým reorganizačním a úsporným opatřením. Ta byla přijata jednak v důsledku propuklé ekonomické krize, ale také jako následek měnících se trendů polygrafického trhu. Ekonomický propad celého odvětví nás donutil zavést úsporná opatření, jejichž výsledkem bylo výrazné zefektivnění procesů ve firmě, ale také bohužel propouštění některých zaměstnanců.

Tato opatření nebyla jednoduchá, ale byla nutná a naštěstí jsme se k nim odhodlali dostatečně brzy. Výsledkem je nová, efektivnější organizační struktura, která odpovídá moderním trendům polygrafického trhu a zajišťuje služby dokonce ve větším rozsahu než dosud.

S platností od 1. dubna 2010 je struktura celé skupiny Heidelberg i Heidelbergu Praha rozdělena na tři divize: Stroje & zařízení, Služby zákazníkům a Finanční služby. Toto

35 x 50 cm až po velkoformátové stroje 120 x 162 cm. Těžištěm současného technologického vývoje Heidelbergu je oblast tzv. Lean Manufacturing a oblast ekologicky šetrné produkce. Lean Manufacturing představuje zjednodušeně dodržování principů, které vedou k maximální efektivitě. V případě strojů a zařízení Heidelberg se tento přístup projevuje důrazem na zvyšování produktivity strojů, zvyšování automatizačních prvků obsluhy, snižování přípravných časů a pro-

jí špičkové stroje dosahovat špičkových výkonů, potřebují odpovídající zázemí a péči. Servisní služby Systemservice jsou tvořeny nejen přímou podporou v podobě servisního zásahu, vzdálené diagnostiky či telefonické konzultace. Jejich součástí jsou také prohlídky strojů, systémové upgrady softwaru i hardwaru či poskytování školení obsluhy strojů. Se servisními službami úzce souvisejí také dodávky náhradních dílů. Díky blízkosti logistického centra Heidelbergu v německém Wieslochu je 95 % náhradních dílů dodáno za jeden pracovní den od objednávky – servisní zásahy s potřebou výměny dílu jsou tak naprosto operativní.

Důležitou změnou, která proběhla již v polovině roku 2009, bylo zavedení spotřebních materiálů Saphira na český trh. Heidelberg tak na celém území ČR začal nabízet vlastní portfolio spotřebních materiálů. Spolu s materiály ale Heidelberg nabízí také poradenství a diagnostiku a samozřejmě další služby, které se spotřebními materiály úzce souvisejí, jako je provádění procesních kalibrací barevnosti a zavádění Print Color Managementu v tiskárnách.

Jednu z klíčových služeb Heidelbergu tvoří workflow systémy Prinect. V oblasti služeb Heidelberg dlouhodobě následuje moderní trendy v polygrafii. V případě Prinectu se dá říci, že tyto trendy vytváří! V době, kdy ostatní dodavatelé nabízeli dílčí propojení, přišel Heidelberg s uceleným komplexním řešením integrace procesů v polygrafických provozech a s propracovanými systémy pro produkční workflow, správu barevnosti a manažerské řízení. Dnes Prinect představuje ověřenou cestu pro automatizaci, produktivitu výroby a efektivní řízení celé tiskárny.

Finanční služby

Heidelberg poskytuje ucelené služby. Mezi ně patří také nabídka finančních služeb – podpora při financování investic, odkup starých zařízení či řešení pojištění. ■

Heidelberg Praha spol. s r. o.



rozdělení odpovídá strategickým plánům firmy, zpřehledňuje naši nabídku a do budoucna napomůže lépe a efektivněji uspokojovat potřeby zákazníků.

Stroje & zařízení

Divize strojů a zařízení, která je vedena jednatelem společnosti Tomášem Hejzlarem, je zaměřena na dodávání technologií pro všechny oblasti polygrafie. Heidelberg nabízí naprosto špičková řešení pro malonákladový tisk, běžný akcidenční tisk i pro průmyslové tiskové provozy. Má také ucelený program pro obaláře či výrobce etiket, a nyní dokonce i pro produkční digitální tisk. Nabízí veškeré zázemí pro předtiskovou přípravu, tisk a dokončující zpracování, a to od formátu

stojů a pochopitelně na snižování celkových nákladů na výrobu. Cílem principu Lean Manufacturing je poskytovat nenáročná, ale efektivní zařízení s maximální přidanou hodnotou pro zákazníka.

Služby zákazníkům

Divize služeb zákazníkům je vedena panem ing. Martinem Prouzou a zahrnuje veškeré služby, které Heidelberg nabízí. Tvoří je čtyři základní pilíře: servisní služby Systemservice, náhradní díly & logistika, spotřební materiály Saphira a workflow systémy Prinect. V šíři a kvalitě poskytovaných služeb byl vždy Heidelberg určitým vzorem pro ostatní a tuto pozici hodlá do budoucna ještě posilovat. Je totiž zřejmé, že pokud ma-

Heidelberg na veletrhu IPEX 2010

VELETRH IPEX 2010 v britském Birminghamu se blíží. Pro společnost Heidelberg Druckmaschinen AG představuje tradičně možnost, jak nejenom prezentovat své široké portfolio řešení pro oblast polygrafického průmyslu, ale tradičně představit i řadu novinek, které budou pomáhat spoluurčovat vývojové směry v dalších letech.

Tak jako na veletrhu drupa 2008, tak i na birminghamském výstavišti se bude společnost Heidelberg prezentovat pod sloganem HEI Performance – HEI Value (špičková kvalita – špičková hodnota), reprezentujícím zákaznický orientovaný přístup. Podobnost s největším světovým veletrhem je i ve velikosti celé expozice. Tak jako se již stalo tradicí, i letos se bude společnost prezentovat na největší ploše ze všech vystavovatelů. Heidelberg naleznete v hale č. 8.

Pilotním tématem Heidelbergu nejen pro IPEX je pak produktivita a vysoká efektivita produkce spojená s ekologickou šetrností. V praxi se tento přístup projevuje zvýšenou výkonností strojů, úsporou materiálů a energií, zkrácením přípravných časů, snižováním odpadů či nižší ekologickou zátěží výroby.

Všechny stroje a řešení budou prezentovány v rámci jednotných výrobních celků. Plocha stánku tak bude rozdělena do několika tematických oblastí:

- Malonákladový tisk
- Komerční tisk ve formátu B2
- Komerční tisk ve formátu B1
- Workflow Integration
- Packaging & speciální efekty
- Služby zákazníkům

Jak se již stalo na velkých veletrzích tradicí, součástí stánku Heidelberg bude také prezentace strojů a zařízení partnerské společnosti Polar-Mohr.

Malonákladový tisk

V sekci věnované malonákladové produkci bude pochopitelně největší pozornost věnována tiskovému stroji Speedmaster SM 52, jenž bude vybaven technologií Anicolor, která právě na posledním ročníku veletrhu IPEX byla představena vůbec poprvé. Stroj Speedmaster SM 52 bude letos představen s celou řadou novinek, mezi nimiž je například nová lakovací jednotka či vysoký prodloužený vykladač se sušicím modulem DryStar. Další novinkou na tomto stroji bude představe-

ní systému krátkých barevníků Anicolor pro tisk UV barvami, což značně rozšiřuje možnosti uplatnění této technologie. Vždyt velké množství ryze malonákladových zakázek je realizováno např. na plasty, fólie a jiné nepapírové substráty. V rámci malonákladové produkce bude prezentována i nová jedno-nožová řezačka Polar 78 XPlus, která je svou výbavou uzpůsobená pro integraci do výrobního workflow systému.

Komerční tisk ve formátu B2

Nejednu novinku připravil Heidelberg do segmentu zpracování ve formátu B2. Zde se přitom mohou návštěvníci setkat s řadou novinek jak z tisku, tak i předtiskové přípravy a dokončujícího zpracování. V oblasti prepressu bude na stánku velkou pozornost budit zejména termální CtP systém Suprasetter A52/A75, jenž bude vybaven novým dvojitým nakladačem (Dual Top Loader), umožňujícím automatické nakládání tiskových desek dvou různých formátů. To oproti jednokazetové verzi výrazně zvyšuje efektivitu práce. Suprasetter A52/A75 má také ve srovnání s ostatními srovnatelnými CtP systémy výrazně nižší spotřebu energie.

Příklon k ekologicky přívětivým řešením signalizuje i tiskový stroj Speedmaster XL 75-5+L, jenž je vybaven nejenom systémem Autoplate XL pro současnou automatickou výměnu všech tiskových desek najednou, ale také modulem CleanStar, jenž byl doposud opčním vybavením pouze pro stroje Speedmaster CD 102, SM 102 a XL 105. Systém CleanStar pro odlučování částic prášku z odpadního vzduchu spolu s práškovacím modulem PowderStar AP 500, který snižuje obsah použitého prášku až o 50 %, reprezentuje nejen úspory materiálů, ale především šetrnost k životnímu prostředí. CleanStar redukuje obsah amoniaku v ovzduší a umožňuje také až 80% snížení prachu v přímém okolí stroje. Premiéru bude mít na IPEXu i nový kombinovaný skládací stroj Stahlfolder KH 66 s automatizovanou jednotkou pro křížový

lom. Produktivita tohoto stroje dosahuje až 30 000 cyklů za hodinu, nemluvě o úspoře času při přestavování skládací stanice. Stahlfolder KH 66 může být navíc díky Prinect Postpress Manageru integrován do workflow systému tiskárny. V oblasti dokončovacích operací přichází Heidelberg s novinkami pro zvýšení automatizace, a tedy i produktivity jednotlivých zařízení. Snášecí drátošička Stitchmaster ST 450 bude představena s inovovanými nakladači stojících a ležících složek. V rámci snášecí drátošičky bude také představen nový kontinuální nakladač Streamfeeder pro automatické nakládání ležících složek.

Další novinkou bude také představení nového profesionálního stroje pro lepenou vazbu V2 s označením Eurobind Pro, jenž navazuje na model Eurobind 4000. Vyznačuje se vysokou mírou automatizace a produkcí až 6 000 cyklů za hodinu. Eurobind Pro umožňuje jak lepení tavným lepidlem, tak i PUR lepidly. Má modulární konstrukci, takže zákazníkovi může být doslova sestaven na míru. Může jej tvořit nejméně 4 a maximálně až 32 nakládacích stanic.

Komerční tisk ve formátu B1

Ústředním tématem pro segment průmyslového tisku ve formátu B1 bude vysoký stupeň automatizace spolu s vysokou produktivitou. Hlavním tahákem této expozice bude představení dlouho utajovaného nového tiskového stroje ve formátu B1 – Speedmaster CX 102, který bude představen v pětibarvové konfiguraci s lakovací jednotkou a in-line systémem Prinect Inpress Control pro měření a řízení barevnosti a sou-tisku. Dalším exponátem v této sekci bude desetibarvový tiskový stroj Speedmaster XL 105-10-P, jenž bude vybaven novým non-stop vykladačem. Ten umožňuje výměnu palet bez zásahu obsluhy. Výměna je řízena plně automaticky z řídicího pultu Prinect Press Center. Pro logistiku materiálu je stroj vybaven univerzálním systémem pro jednocestné

palety a oddělováním dílčích stohů. Nové řešení však neznamená pouze významné zvýšení produktivity, ale zároveň i úsporu materiálu. Díky novému řešení se totiž snižuje počet mycích cyklů, což představuje jak úsporu mycích prostředků, tak i množství makulatury potřebné k náběhu stroje.

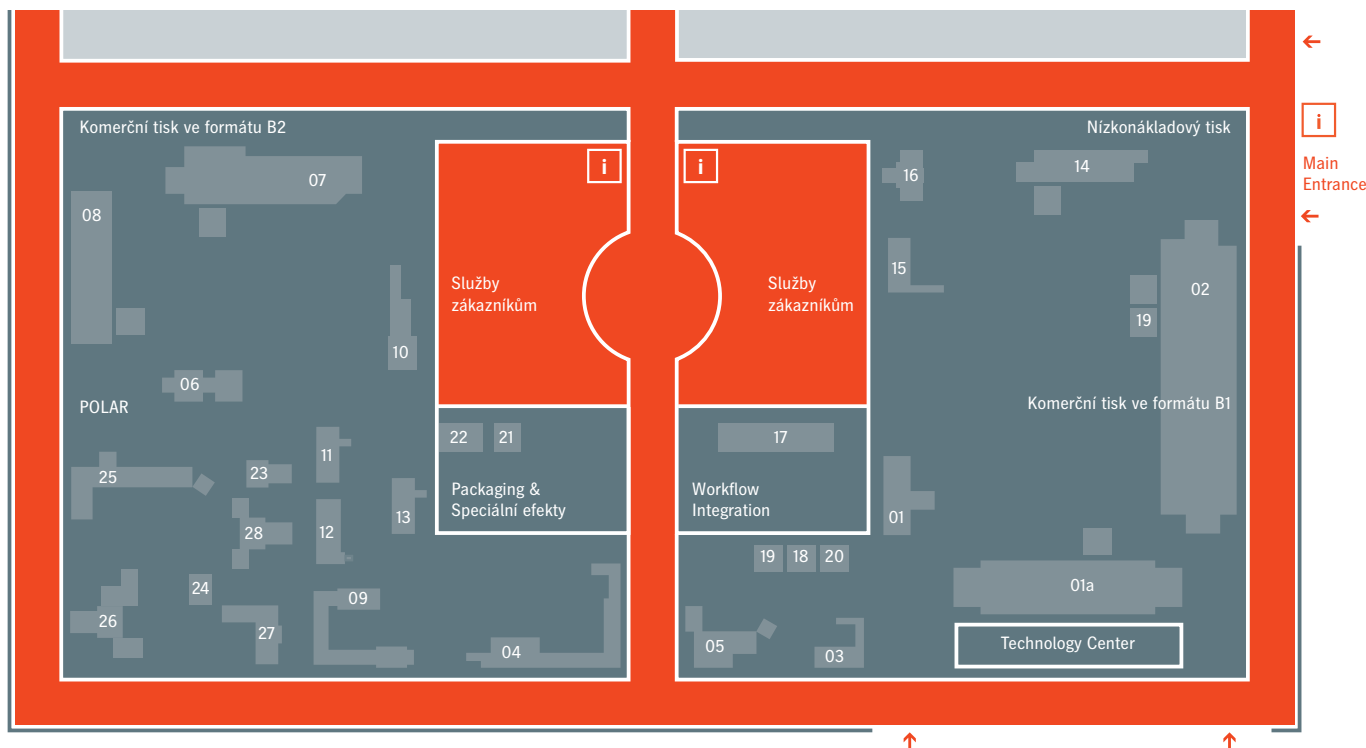
Workflow Integration

V sekci věnované integraci procesů představí Heidelberg inovace v rámci workflow systému Prinect – tzv. Prinect 2010. Představeno bude zlepšené řízení barvy a kvality a také moduly zajišťující větší transparentnost

procesů v tiskárně. Inovacemi prošly zejména systémy pro měření a řízení barevnosti. Představena bude zcela nová generace systému Prinect Image Control se zvýšeným rozlišením spektrálního měření a jednodušším ovládáním. Nově bude také na IPEXu představen systém pro on-line kontrolu a řízení soutisku a barevnosti Prinect Inpress Control pro stroje Speedmaster SM 102 a CD 102. Heidelberg také představí novou verzi modulu Prinect Pressroom Manager, který zjednodušuje a zefektivňuje řízení tiskového sálu včetně možnosti integrace s MIS systémy ostatních výrobců.

Služby zákazníkům

Společnost Heidelberg si upevňuje svou pozici nejenom na poli dodávek tiskových a výrobních řešení, ale i v oblasti služeb zákazníkům. Právě služby zákazníkům jsou jedním ze stěžejních bodů expozice společnosti Heidelberg. Mají podobu nejen servisních služeb Systemservice, ale také nabídky spotřebních materiálů Saphira, náhradních dílů, obchodních konzultací, finančních služeb, vzdělávacích aktivit Print Media Academy a mnoho dalších. Centrum služeb zákazníkům Heidelberg naleznou návštěvníci na IPEXu v samém srdci expozice Heidelbergu. ■



Komerční tisk ve formátu B1

- 01 Suprasetter 105 s vícekazetovým nakladačem
- 01a Speedmaster CX 102-5+L s Prinect Inpress Control **NOVÝ**
- 02 Speedmaster XL 105-10-P s Autoplate XL, Prinect Inpress Control a non-stop vykladačem **NOVÝ**
- 03 Stahlfolder TD 94 s pneumatickou dvojitou výhybkou **NOVÝ**
- 04 Stitchmaster ST 450 s novým nakladačem **NOVÝ**
- 05 řezací centrum POLAR L-R-137-T PACE **NOVÝ**

Komerční tisk ve formátu B2

- 06 Suprasetter A75 s dvojitým kazetovým nakladačem DTL **NOVÝ**

- 07 Speedmaster XL 75-5+L s Autoplate XL, Prinect Inpress Control a modulem CleanStar **NOVÝ**
- 08 Speedmaster SM 74-5-P+L s Prinect Axis Control
- 09 Stahlfolder TH 66 Flexomailer
- 10 Stahlfolder KH 66 **NOVÝ**
- 11 Eurobind 600 PUR
- 12 Eurobind 1300
- 13 Eurotrim 1000

Nízkonákladový tisk

- 14 Speedmaster SM 52-5+L Anicolor **NOVÝ**
- 15 Stahlfolder TH 56
- 16 řezací stroj POLAR 78 XPLUS **NOVÝ**

Workflow Integration

- 17 Prinect **NOVÝ**
- 18 Prinect Press Center s Prinect Axis Control
- 19 Prinect Image Control **NOVÝ**
- 20 Prinect Press Center

Packaging & speciální efekty

- 21 Prinect Press Center 162 **NOVÝ**
- 22 FoilStar s taktováním fólie **NOVÝ**

POLAR

- 23 řezací stroj POLAR 66
- 24 obrabečka palet POLAR PW-4 ABV
- 25 řezací centrum POLAR L-R-115-T **NOVÝ**
- 26 POLAR L-R-92-B pro zpracování etiket
- 27 protlačovačka POLAR DCC-M
- 28 řezací stroj Cutter POLAR 115 XT

Suprasetter A52/A75: nový dvojitý kazetový nakladač



MODELY SUPRASETTER A52 A SUPRASETTER A75 představují již po několik let velmi úspěšnou řadu termálních CtP systémů od společnosti Heidelberg. Jejich obliba je zřejmá nejenom na světových trzích, ale s jejich nasazením se můžeme setkat i v mnoha tuzemských tiskárnách. Právě tyto modely termálních CtP systémů se na veletrhu IPEX 2010 dočkaly významných inovací, které vedou nejenom ke zvýšení kvality osvitů, ale také ke zvýšení komfortu obsluhy.

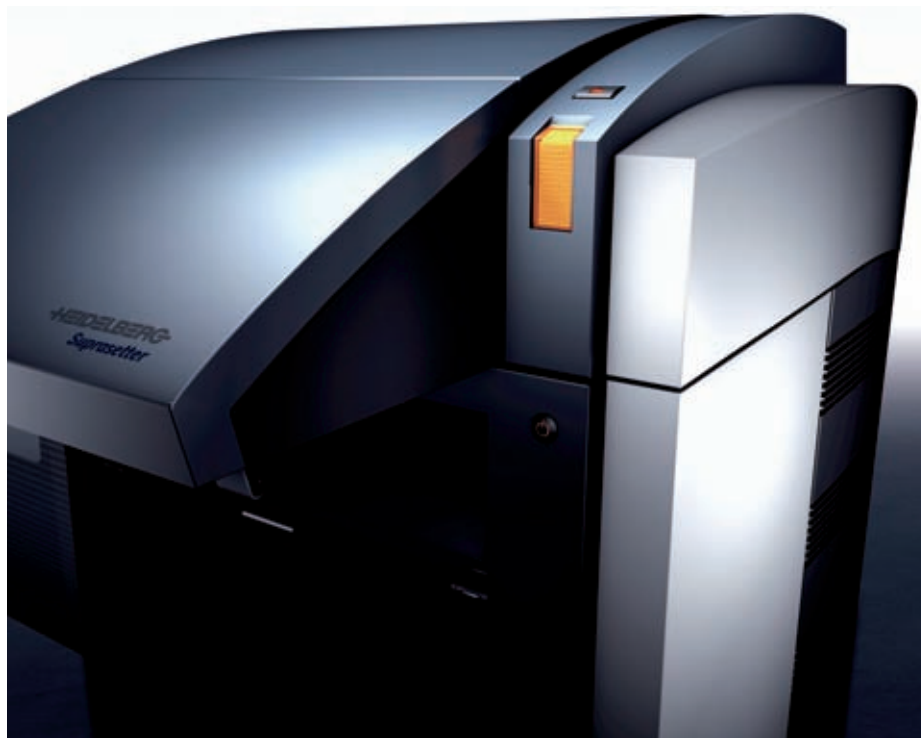
Jednou ze základních novinek předváděných na veletržním stánku společnosti je tak nový Dual Top Loader (DTL), díky němuž lze dosáhnout vyšší automatizace výroby tiskových desek. Důraz byl při inovacích těchto CtP systémů kladen i na energetickou úspornost. Nové verze CtP Suprasetter A52 a A75 se mohou pochlubit výrazně nižší spotřebou energie v porovnání s konkurenčními systémy v tomto formátu. Poslední významnou novinkou je pak nová opce osvitů „High Resolution 5 080 dpi“.

Volba produkční rychlosti

Již od podzimu minulého roku nabízí Heidelberg inovovanou řadu těchto termálních CtP se zvýšenou produktivitou a volbou produkční výkonnosti. U obou modelů CtP Suprasetter řady A je totiž možná volba ze dvou produkčních rychlostí, přičemž je možné kdykoli později nainstalované zařízení se základní produktivitou upgradovat na model s vyšší produktivitou. Menší Suprasetter A52 tak může pracovat s rychlostí osvitů na úrovni 20, nebo 27 desek za hodinu, větší model Suprasetter A75 pak nabízí rychlost osvitů na úrovni 17, nebo 22 desek v plném formátu za hodinu.

Automatické kazetové nakladače

Suprasetter A52 i A75 je možné vybavit automatickým jednokazetovým nakladačem tiskových desek označovaným jako Auto Top Loader (ATL). Na veletrhu IPEX 2010 budou oba zmiňované modely představeny s novým nakladačem Dual Top Loader (DTL). Jedná se o dvojitý kazetový nakladač, který umožňuje automatické nakládání tiskových desek dvou různých formátů. Výrazně se tak ulehčuje a zrychluje výroba tiskových desek v provozech s více než jedním tiskovým strojem. Osvitová jednotka CtP a opční automatizační modul (ATL nebo DTL) nezabírají vel-



Nový dvojitý kazetový nakladač umožňuje automatické nakládání tiskových desek dvou různých formátů.

kou pracovní plochu. Automatické kazetové nakladače (ATL i DTL) jsou totiž integrovány přímo do CtP zařízení. Touto významnou úsporou prostoru se nemohou u svých modelů s automatickými nakladači pochlubit konkurenční výrobci CtP zařízení.

Výrazně nižší spotřeba energie než ostatní

Velký důraz v rámci inovací CtP systému Suprasetter A52 a A75 byl kladen také na celkovou spotřebu. Se současnou spotřebou 0,7 kW za hodinu potřebují Suprasettery A52/A75 přibližně pětkrát méně elektrické energie a současně produkují přibližně pětkrát méně odpadního tepla než srovnatelné modely jiných výrobců. Jejich uživatel může proto velmi často upustit od klimatizace pracoviště, což v kombinaci s nízkou spotře-

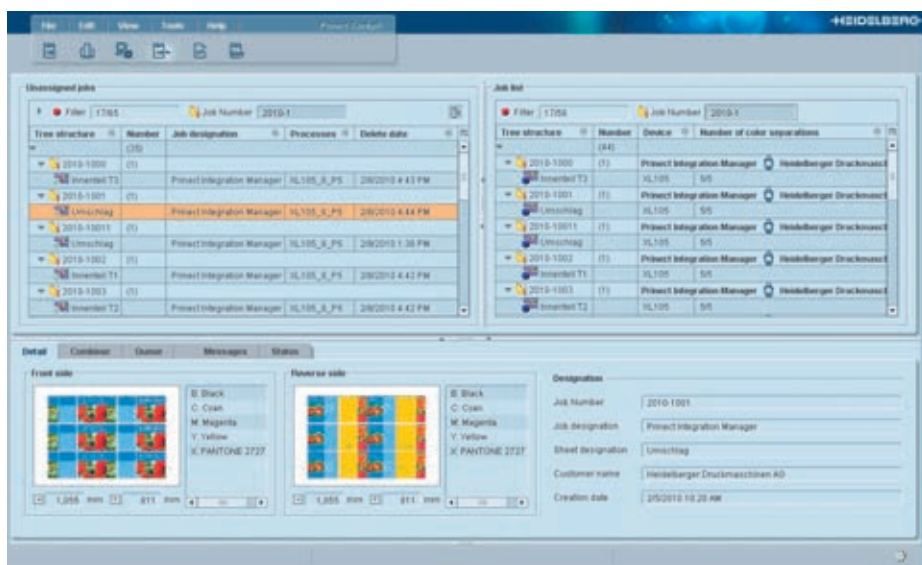
bou elektrické energie může vést k nemalým úsporám. Přístroje jsou do značné míry necitlivé vůči kolísání vlhkosti vzduchu, která se může pohybovat v rozmezí 30 až 70 procent, takže často není nutné použití i energeticky náročného zvlhčování vzduchu. Všechny modely Suprasetterů je možno provozovat se všemi bezchemickými tiskovými deskami ze sortimentu Heidelberg Saphira.

Zmiňovanou novinkou je také opce „High Resolution 5 080 dpi,“ s níž lze exponovat tiskové desky pro speciální aplikace z oblasti bezpečnostního tisku, jako jsou např. bankovky, giloše nebo diplomy. Právě u některých typů těchto speciálních aplikací je totiž požadován osvit ve vyšším rozlišení, než které je používáno při zpracování běžné produkce. ■

Prinect 2010: inovace v digitálním workflow



DIGITÁLNÍ WORKFLOW je často spojováno nejenom s moderním řešením provozu každé tiskárny, ale i s možností získávání podrobných informací o jednotlivých fázích výroby a možností veškeré procesy efektivně řídit. Pro Heidelberg je řešení digitálního workflow jedním ze stěžejních oblastí vývoje. Na veletrhu IPEX 2010 proto představí novou verzi svého polygrafického workflow systému Prinect – Prinect 2010.



Job Combiner umožňuje přípravu CIP4/PPF dat z předtiskové přípravy i v případě, že Prinect Pressroom Manager není napojen na žádný systém MIS.

Více efektivity při integraci tisku

Představena bude nová verze modulu pro řízení tiskového sálu – Prinect Pressroom Manageru, která uživateli usnadňuje efektivnější propojení tisku s předtiskovou přípravou a informačními systémy jiných výrobců.

Nová funkce Prinect Pressroom Manageru „Job Combiner“ umožňuje přípravu CIP4/PPF dat z předtiskové přípravy, a to i tehdy, když není Prinect Pressroom Manager napojen na žádný systém MIS. Je tak například možné jednou připravené informace o lakovací desce přiřadit více tiskovým archům. Přímou z pultu tiskového stroje lze na síťové tiskárně vytisknout paletové lístky pro dokončující zpracování. Identifikace palet pro další výrobní kroky je tak výrazně spolehlivější.

Rozšířený reporting produktivity a dokumentace exhalací CO₂

Pro zákazníky, kteří chtějí zpracovávat více než jen data o barevnosti, popř. přednastavení tiskového stroje, nabízí Heidelberg rozšíření Prinect Pressroom Manageru o modul

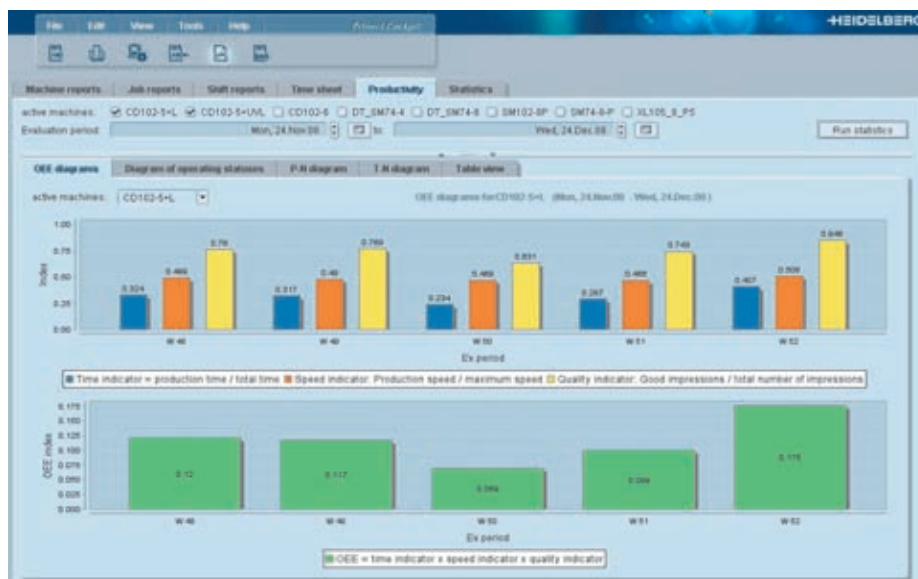
Analyze Point, který slouží pro vyhodnocování průběhu výroby. Společně s automaticky vygenerovanými reporty strojních, zakázkových a směnových dat a protokoly o kvalitě barevných systémů Prinect jsou k dispozici

vždy aktuální informace o zakázce a její výrobě. Vedoucí pracovníci tak mají k dispozici report produktivity s diagramem efektivity OEE (Overall Equipment Effectiveness) a s diagramem stavu výroby.

Analyze Point navíc pro jednotlivé zakázky ukazuje vypočítanou bilanci CO₂. Pro její výpočet jsou použity informace o hlavních parametrech, jako jsou použitý papír, počet použitých tiskových desek a spotřebovaná elektrická energie.

Rozšířené on-line funkce

Na přání mnoha zákazníků rozšířil Heidelberg on-line funkce Prinect. Rozšíření modulu Direct Access MIS systému Prinance a modulu Proofing Workflow v systému vzdáleného přístupu Remote Access umožňuje uživatelům jednoduší on-line komunikaci se svými zákazníky. Např. když zákazník v modulu Direct Access potvrdí svou zakázku, Remote Access může při načítání dat porovnat předběžné charakteristické parametry zakázky se skutečnými a hlásit odchylky. ■



Report produktivity s diagramem efektivity OEE je jednou z mnoha funkcí modulu Analyze Point.

Systemy Prinect: pro lepší řízení barvy a kvality



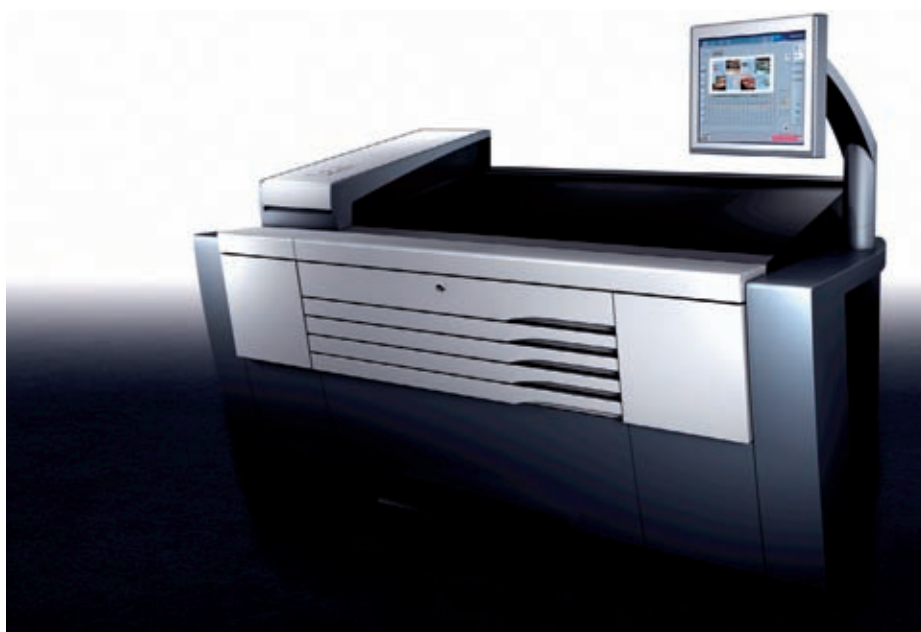
HEIDELBERG PŘEDSTAVÍ NA VELETRHU IPEX 2010 v rámci svého workflow systému Prinect celou řadu novinek v oblasti měření barevnosti a jejího řízení. V každodenní praxi tiskáren se inovace projeví kratšími přípravnými časy, stabilnější kvalitou tisku a vyšší výkonností tiskových strojů vůbec.

V rámci správy barev a měření barevnosti připravila společnost Heidelberg na nadcházející veletrh hned několik významných novinek. Tou první je Prinect Image Control nové generace s označením „Next Generation“ s výkonnějším spektrálním měřením. Novinkou je také rozšíření možností využití systému Prinect Inpress Control, který je po strojích řady XL nyní dostupný také pro stroje Speedmaster SM 102 a CD 102. Heidelberg přichází rovněž s novým in-line systémem inspekce tiskových archů Prinect Inspection Control/PDF. Poprvé bude představeno také řešení Netprofiler pro kolorimetrické otestování a kalibraci Prinect měřících systémů barevnosti.

Nový Prinect Image Control

Společnost Heidelberg představuje na veletrhu technologicky zcela nově vyvinutý systém pro řízení barevnosti tiskových strojů Prinect Image Control. Ten se vyznačuje výrazně vyšším rozlišením spektrálního měření obrazu, mezi důležité inovace patří také zvýšený komfort obsluhy. Prinect Image Control je vybaven novými funkcemi, díky nimž je na základě dat z předtiskové přípravy zlepšena příprava na novou zakázku. Prinect Image Control měří barevnost podle nových malých kontrolních škál, nebo přímo barevnost obrazu tiskového archu. V akcidenčním tisku je tento systém vhodný především u vybarvení pestrých plnobarevných ploch, log nebo při oboustranném potisku archu. Přizpůsobení barevnosti barevně závazným nátiškům se nyní provádí pomocí jediného tlačítka na dotykové obrazovce.

Integrovaná procesní kontrola společně s příslušnými kontrolními škálami – minispoty – dovoluje přímou kontrolu procesních standardů. Díky integraci do workflow systému Prinect se Prinect Image Control, jenž je součástí ovládacího pultu stroje, stává centrálním pracovištěm sledování tiskové



Prinect Image Control nové generace s označením „Next Generation“ s výkonnějším spektrálním měřením.

kvality, které je umístěno mezi předtiskovou přípravou a tiskem. Kromě bezprostředního řízení barevnosti je možné tímto systémem zhotovovat a korigovat ICC profily a generovat, popř. přizpůsobovat křivky tónových hodnot. Nový Prinect Image Control bude od konce roku 2010 k dispozici pro tiskové stroje Heidelberg Speedmaster SM 52, SM 74, XL 75, SM 102, CD 102 a XL 105 s ovládacím pultem Prinect CP 2000 Center nebo Prinect Press Center.

Prinect Axis Control

Spolu s uvedením některých změn v oblasti měření a kontroly barevnosti dochází k úpravám i u osvědčeného systému Prinect Axis Control. Jde o řešení, jež je také integrováno do ovládacího pultu stroje, umožňuje měření barvových hodnot v kontrolní škále a on-line reguluje zabarvení až v osmi tiskových jednotkách. Od poloviny roku 2010 bude možno vedle řešení Netprofiler (detaily viz dále v textu) používat malé Prinect mikroškály

o výšce 4 mm. Společně s možností variabilního umístění pozice kontrolní škály bude možno vylepšit využití prostoru archu. Navíc je umožněno v Prinect Pressroom Manageru protokolovat naměřené hodnoty zakázky spolu s informacemi o zakázce. Uživatel tak má kdykoliv přístup ke všem charakteristickým výrobním datům zakázky. Prinect Axis Control je k dispozici pro všechny tiskové stroje Heidelberg Speedmaster s ovládacím pultem Prinect Press Center.

Prinect Inpress Control pro Speedmaster SM 102 a CD 102

U in-line měřícího systému Prinect Inpress Control je novinkou především rozšíření jeho dostupnosti pro tiskové stroje Speedmaster SM 102 a CD 102. Jedná se o měřící systém, umístěný přímo v tiskovém stroji, jehož úkolem je zrychlení přípravy zakázky v tiskovém stroji a kontinuální kontrola jejího tisku. Systém během tisku automaticky snímá kontrolní škály, naměřená data analyzuje

(porovnává s předdefinovanými hodnotami) a následně reguluje zabarvení škálových i přímých barev a také reguluje soutisk. To vše za plného chodu stroje. Tiskový stroj nemusí být kvůli dokončení přípravy ani kvůli kontrole archů během tisku zastavován či zpomalován. Spektrálně fotometrická měřící jednotka se vždy nachází v posledním tiskovém agregátu. U strojů pro oboustranný tisk se navíc jedna měřící jednotka nachází v tiskovém agregátu před obracovacími zařízeními. Prinect Inpress Control je nyní k dispozici pro tiskové stroje Heidelberg Speedmaster XL 75, SM 102, CD 102, XL 105, XL 145 a XL 162.



Nový in-line inspekční systém Prinect Inspection Control/PDF na stroji Speedmaster XL 105.

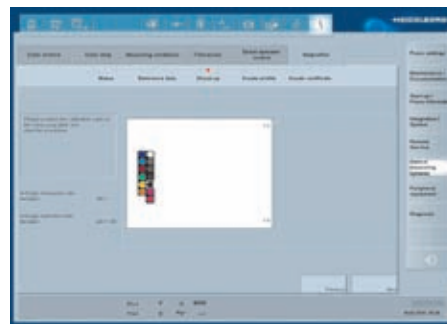
Prinect Inspection Control/PDF

Díky novému systému Prinect Inspection Control/PDF rozšiřuje Heidelberg od poloviny roku 2010 portfolio Prinect in-line inspekčních systémů a oslovuje přitom tiskárny, které jsou orientovány na bezpečnostní tisk. Nový systém inspekce tiskových archů je založen na dvou monochromatických řádkových kamerách s vysokým rozlišením a nabízí úplnou kontrolu a dokumentaci celého tiskového nákladu přímo v tiskovém stroji.

S pomocí systému Prinect Inspection Control/PDF může být navíc rychle a spolehlivě porovnán první tiskový arch s PDF daty tohoto archu z předtiskové přípravy.

Prinect Inspection Control/RGB a PDF

Jak nový inspekční systém Prinect Inspection Control/PDF, tak i inspekční systém Prinect Inspection Control/RGB mohou být instalovány do lakovacího agregátu tiskového stroje Speedmaster XL 105. Přitom se inspekční systém barev Prinect Inspection Control/RGB s napojením na předtiskovou přípravu speciálně orientuje na tisk skládaček, etiket a vysoce kvalitních akciden-



Netprofiler zajišťuje kolorimetrické otestování a kalibraci měřících systémů barevnosti Prinect.

Netprofiler pro testování měřících systémů Prinect

Na veletrhu IPEX bude poprvé představen Netprofiler – řešení pro kolorimetrické otestování a kalibraci měřících systémů barevnosti Prinect. Třístupňová koncepce řešení Netprofiler obsahuje testování, kalibraci a certifikaci příslušného spektrofotometrického měřícího systému a může být individuálně přizpůsobena požadavkům zákazníka. Pro testování systémů měření barevnosti je potřebná pouze jedna nová karta s referenčními daty. Obsluha pak může kdykoliv samostatně provést měření barevné karty a okamžitě vidět, zda se měřící systém Heidelberg ještě nachází uvnitř tolerančních hodnot. Pokud je k dispozici kalibrační software Netprofiler, následuje po otestování automatická kalibrace měřícího systému. Přitom jsou možné odchylky od požadované hodnoty automaticky korigovány a přizpůsobeny původnímu stavu. Je-li navíc k dispozici on-line spojení se servisem Heidelberg (pomocí Remote Service), zákazník automaticky obdrží e-mailem detailní report a osvědčení, které potvrzuje, že bylo provedeno otestování měření podle předpisu výrobce. Tímto způsobem tak příslušný měřící přístroj prakticky zůstává stále ve výrobci dodaném a certifikovaném stavu.

Netprofiler Solution je k dispozici od poloviny roku 2010 pro systémy měření a řízení barevnosti Prinect Axis Control a Prinect Inpress Control vybavenými novým softwarem S10A pro ovládací pult Prinect Press Center. ■

Speedmaster SM 52: Anicolor pro tisk UV barvami



NEJMENŠÍ FORMÁTOVÁ ŘADA tiskových strojů Heidelberg Speedmaster SM 52 prošla pro veletrh IPEX 2010 celou řadou inovací. Ty se přitom týkají jak strojů s konvenčními barevníky, tak i strojů s krátkými bezzónovými barevníky Anicolor.

Mezi základní novinky na tiskových strojích této řady je možné zařadit nový lakovací agregát, jenž je dostupný jak pro verzi konvenční, tak i pro technologii Anicolor. K dispozici jsou přitom dva lakovací systémy – dvouválcový a systém s komorovou raklí. Nově byl pro stroje Speedmaster SM 52 také vyvinut sušící modul DryStar Coating. Zásadní novinkou ve verzi Anicolor je možnost tisku s použitím UV vytvrditelných tiskových barev, což dále rozšiřuje možnost využití této technologie.

Nový lakovací agregát se sušícím modulem DryStar

Na veletržním stánku bude společností Heidelberg Druckmaschinen předveden tiskový stroj Speedmaster SM 52 Anicolor s novým lakovacím agregátem a vysokým vykladačem, který obsahuje nově vyvinutý sušák DryStar Coating. Sušení se skládá z jednoho sušícího modulu s kombinací infračerveného a horkovzdušného sušení. Nový sušící modul DryStar Coating je ovládán přímo z ovládacího pultu tiskového stroje Prinect Press Center. Efektivní systém kruhových trysek, který je již s úspěchem používán v sušících modulech strojů Speedmaster XL 105, se stará o lepší sušení při nižší spotřebě elektrické energie. Nová verze lakování bude pro stroje Speedmaster SM 52 a Speedmaster SM 52 Anicolor k dispozici od konce roku 2010 pro čtyřbarvé a pětibarvé modely. Využívat je přitom možné jeden ze dvou základních lakovacích systémů – v nabídce bude jak dvouválcový systém, tak i komorová rakle.



Anicolor ve verzi pro tisk UV barvami umožňuje potiskovat nesavé materiály, jako jsou např. plasty.

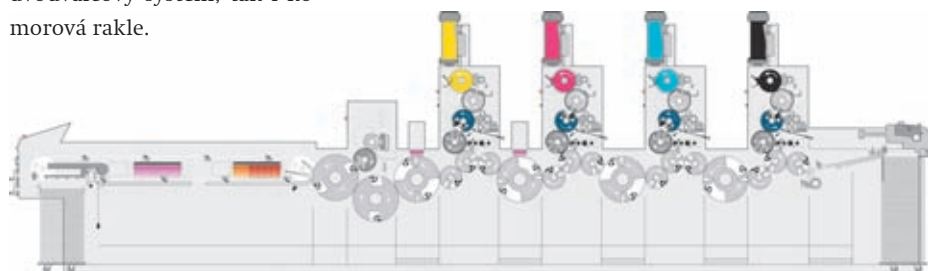
Anicolor pro tisk UV barvami

Další významnou novinkou, kterou společnost Heidelberg v tomto formátu připravila, je skutečnost, že na veletržním stánku bude předveden tiskový stroj Speedmaster SM 52 Anicolor umožňující tisk procesními UV barvami. Tiskárny tak mohou využít výhod technologie Anicolor a zároveň využívat možnosti tisku UV barvami. Díky tomu bude možné se stroji Anicolor potiskovat nesavé materiály, jako jsou např. plasty. Vedle potisku nesavých materiálů je výhodou UV tisku také vysoký lesk UV laků a odolnost tiskovin vůči otěru. Současně technologii zůstávají přednosti, které Anicolor dlouhodobě

bízí, jako je například velmi nízká makulatura na úrovni přibližně 20 archů. Právě při potisku drahého plastového materiálu může být tato přednost výrazným argumentem při zpracování malých nákladů.

Tiskový stroj Speedmaster SM 52 Anicolor je speciálně připraven pro UV provoz a je vybaven vodou chlazeným temperováním barevníků a vlhčením Alcolor se systémem Vario. Zákazníci mohou volit mezi variantami pro UV ofset s vlhčením, bezvodý UV ofset, nebo kombinaci obou variant. Provedení stroje pro bezvodý ofset může být v případě potřeby vybaveno chlazením formového válce.

Připomeňme, že tiskový stroj Speedmaster SM 52 Anicolor pro konvenční tiskové barvy byl poprvé představen na veletrhu IPEX 2006 a jeho sériová výroba začala v roce 2007. Od roku 2009 je SM 52 ve verzi Anicolor také v provozu v jedné české tiskárně. Jako další krok ve vývoji technologie Anicolor nyní následuje UV verze, která bude k dispozici od poloviny roku 2010. ■



Speedmaster XL 75: s modulem CleanStar



TECHNOLOGIE, KTERÉ BYLY DOPOSUD ZNÁMY POUZE ZE STROJŮ VE FORMÁTU B1, se nyní nově objevují také na strojích menších. Typickým příkladem tohoto trendu je i představení zařízení CleanStar na tiskovém stroji Speedmaster XL 75. Doposud byla tato technologie dostupná pouze pro tiskové stroje Speedmaster XL 105, SM 102 a CD 102.

Redukce emisí prášku až o 80 %

Zařízení CleanStar slouží k odsávání odpadního vzduchu z prostoru vykladače tiskového stroje. Díky jeho zařazení může u strojů Speedmaster XL 75 klesnout emise prášků až o 80 %, což vede k významnému vyčištění vzduchu v tiskovém sále. Zařízení CleanStar nesnižuje pouze obsah výparů amoniaku obsažených v procesním vzduchu sušení, ale i koncentraci prachu v okolí tiskového stroje. CleanStar je jedním z mnoha prvků programu pro ekologicky šetrnou produkci, pro který Heidelberg používá termín HEI Eco.

Přínos technologie CleanStar však spočívá nejenom ve vyčištění vzduchu v prostředí tiskového sálu, ale zároveň i v menší časové náročnosti čištění celého tiskového stroje. Zvláště oblast vykladače může být od některých druhů prášků značně znečištěna, což pochopitelně prodlužuje dobu čištění. Se snížením zbytkového prášku v prostoru vykladače se zkvalitňuje produkce a zkracují se časy potřebné na běžnou údržbu stroje.

Na každém tiskovém stroji dochází při poprašování archů k vniknutí určitého množství prášku mimo prostor archu. Z tohoto důvodu může postupně docházet k jeho usazování na částech stroje, k padání shluků prášku na čerstvě potišťené a polakované archy nebo k jeho vdechování zaměstnanci. Odstranění, či alespoň zmírnění těchto problémů vedlo společnost Heidelberg k vyvinutí výkonného modulu pro odsávání odpadního vzduchu z prostoru vykladače. CleanStar má v prostoru vykladače vhodně umístěné odsávací komory, které zachytávají volný, uniklý prášek a odsávají jej mimo tiskový stroj. Na veletrhu IPEX 2010 bude na stroji Speedmaster XL 75 předvedeno, že účinek odsávání je perfektní i při tiskové rychlosti 18 000 archů za hodinu. Jak jsme již uvedli, systém CleanStar umožňuje zachytávat kromě zbytků prášku i papírový prach a výpary, které vznikají sušením tiskových barev a laků – např. výpary amoniaku nebo výpary při použití UV barev a laků. CleanStar také výrazně zlepšuje pracovní podmínky pro obsluhu – obzvláště u vykladače.

CleanStar v praxi

Od začátku roku 2010 testuje kielská tiskárna Druckerei Grafik und Druck v plném provozu první tiskový stroj Speedmaster XL 75 s modulem CleanStar. Helmut Wunderlich, majitel firmy Grafik und Druck, k tomuto řešení říká, že zatímco doposud probíhalo čištění stroje každodenně, po nasazení techno-



logie CleanStar se interval čištění prodloužil na četnost jednou za dva až tři dny. Helmut Wunderlich dále uvádí, že v tiskárně nemají žádná omezení ve vedení archů, i když zde instalovaný Speedmaster XL 75 v desetibarvové konfiguraci s obracécím a lakovacím agregátem tiskne rychlostí 15 000 archů za hodinu.

V současnosti je modul CleanStar dodáván pouze pro tiskové stroje Speedmaster XL 105, SM 102 a CD 102. Od konce roku 2010 bude možno tímto zařízením vybavovat stroje Speedmaster XL 75 s prodlouženým vykladačem a od roku 2011 také stroje se standardním krátkým vykladačem. Zákazníci budou moci volit mezi dvěma základními variantami. První bude CleanStar s odsáváním odpadního vzduchu z prostoru vykladače a jeho filtrací, druhou pak bude řešení CleanStar Compact, kde je odpadní vzduch z vykladače odsáván tlakovým ventilátorem bez následné filtrace. ■



Speedmaster XL 105: s non-stop vykladačem



VYSOKÁ PRODUKTIVITA TISKOVÝCH STROJŮ by neměla být snižována zbytečnými prostoji spojenými například s logistikou materiálu. Proto také společnost Heidelberg Druckmaschinen na veletrhu IPEX 2010 představí na stroji Speedmaster XL 105 nové automatické non-stop zařízení ve vykladači.

Nový automatizovaný systém umožňuje nepřetržitý provoz. Vykládání stohu z prostoru vykladače nevyžaduje žádný zásah obsluhy. Všechny činnosti a funkce jsou plně automatické a jsou řízeny z ovládacího pultu Prinect Press Center. U nového řešení non-stop zpracování je možné volit mezi systémovými paletami, jednocestnými paletami nebo systémem s oddělováním dílčích stohů. Nové řešení uvedené na veletrhu IPEX 2010 představuje i ve spojení s menším počtem mycích cyklů a snížením množství makulatury důraz na produktivitu a ekologičnost celého provozu.

Vysoká produktivita non-stop provozu

Asi není nutné příliš zdůrazňovat, že nový systém non-stop zpracování, jenž je určen pro stroje třídy Peak Performance Class, představuje významné zvýšení produktivity a efektivity celého tiskového procesu. Od toho se také odvíjí zaměření celého řešení, jež je určeno především pro provozy s vel-

kými objemy produkce, kde je kladen důraz na rychlou a přesnou manipulaci s materiálem, stejně jako na tiskovou kvalitu. Vykladač s automatickým non-stop zařízením by tudíž měl být nejzajímavější především pro segment obalového průmyslu, jenž se zaměřuje na co nejvyšší výkony. Ve vyspělých provozech tiskáren zabývajících se obalovou produkcí nejsou ani u strojů s vysokým vykladačem žádnou vzácností cykly, kdy k výměně stohu dochází každých osm minut. Ale i pro tiskaře etiket a komerčních tiskovin může být vykladač s automatickým non-stop zařízením vhodným doplňkem.

Na stánku společnosti Heidelberg Druckmaschinen na veletrhu IPEX 2010 budou moci návštěvníci shlédnout nový vykladač s automatickým non-stop zařízením na dlouhém tiskovém stroji Speedmaster XL 105 s obracécím zařízením. Tento stroj bude navíc vybaven i zařízením Prinect Inpress Control pro in-line řízení barevnosti

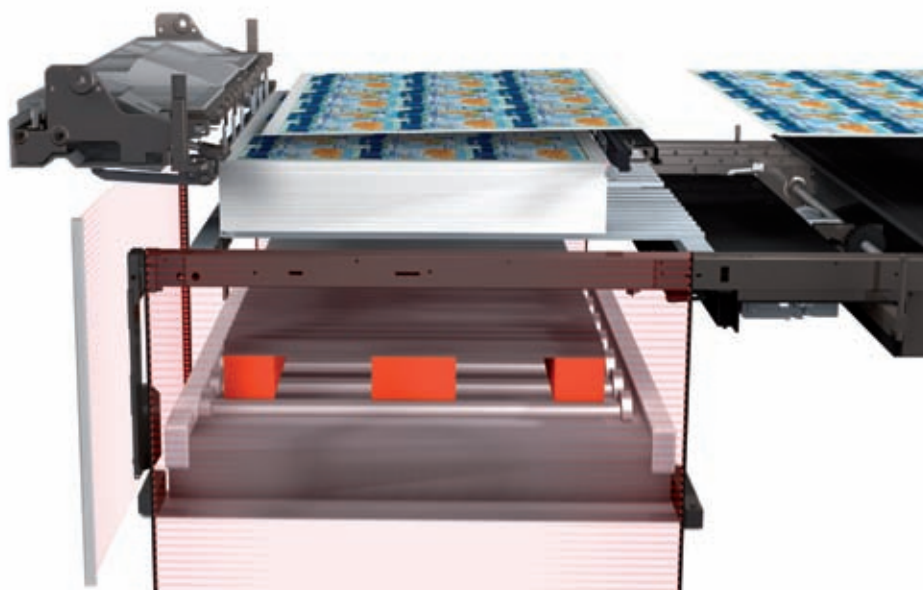
a soutisku. Pro logistiku materiálu je stroj vybaven univerzálním systémem pro jednocestné palety a oddělováním dílčích stohů.

Méně mycích cyklů a méně makulatury

Běžně se při každé výměně stohu ve vykladači přemývají i ofsetové gumy. S novým systémem bude třeba zastavovat tiskový stroj a provádět mytí jen tehdy, když to bude skutečně nutné. Ze zkušeností vyplývá, že při tisku šesti palet se tímto postupem mohou ušetřit dva mycí cykly. Tím se snižuje celková makulatura na zakázku přibližně o 50 archů, současně dochází i ke snížení spotřeby mycích prostředků. Celkově vzato, zařazení nové technologie vykladače s automatickým non-stop zařízením tak vede ke zvýšení ekologie a zvýšení efektivity tiskového stroje.

Díky zařízení Prinect Inpress Control, které automaticky reguluje barevnost a soutisk při plném provozu stroje, dosahuje tiskový stroj velmi rychle prvního prodejného archu a s pomocí non-stop zařízení s oddělováním dílčích stohů může být rozjezdová makulatura oddělena od prodejných archů. Není tedy třeba vůbec zastavovat a znovu rozjíždět stroj. U malých tiskových nákladů je tak možno na jedné paletě bez makulatury vystohovat až 5 různých zakázek. Přitom je hlavní stoh rozdělen oddělovacími prkny do více dílčích, menších stohů. Automatické non-stop zařízení s oddělováním dílčích stohů tak může být hodnotným doplňkem nejen pro obaláře a vysokonákladové zakázky, ale také při tisku etiket a běžných komerčních tiskovin.

Na závěr dodejme, že tiskové stroje Heidelberg Speedmaster XL 105 s novým systémem automatické non-stop logistiky stohu ve vykladači budou k dispozici od prvního čtvrtletí roku 2011. ■



Vykládání stohu z prostoru vykladače nevyžaduje žádný zásah obsluhy.

FoilStar: s taktováním odběru fólie



MODUL PRO RAŽBU ZA STUDENA s názvem FoilStar, který byl poprvé odborné veřejnosti představen na birminghamském výstavišti v roce 2006, se opět na výstavu IPEX vrací, aby zde ukázal další inovace, které znamenají významný pokrok v této technologii zušlechťování a v neposlední řadě také významné úspory.

Nový FoilStar je celosvětově prvním modulem ofsetových strojů pro in-line ražbu za studena s taktováním. Taktování transportu fólie je přitom možné instalovat i do již provozovaných modulů FoilStar. Mezi hlavní přednosti nového systému patří především úspora materiálu a tím i snížení nákladů na jednotlivé archy.

gátu se v celé ploše tiskového archu přes barevník a ofsetovou tiskovou desku parciálně nanáší speciální lepidlo. U druhého tiskového agregátu je pak přistaveno zařízení FoilStar, čímž se z něj vlastně stává agregát pro ražbu za studena. Systém je vybaven odvíjecím a navíjecím zařízením fólie v roli. Tato fólie je společně s potiskovaným archem vedena mezi ofsetovým a tla-

kovým válcem a pomocí tlaku se pigment z nosné fólie pře-

Celosvětově první modul pro ražbu za studena s taktováním transportu fólie

Nejvýznamnější inovací nového systému FoilStar je to, že jde o celosvětově první modul pro ražbu za studena, jenž je vybaven taktováním transportu fólie. Původní systém FoilStar umožňoval pouze kontinuální nepřerušované odvíjení materiálu. Současná verze systému FoilStar však nabízí možnost taktovaného přísunu fólie s tím, že jakmile není možný přenos pigmentu z fólie na tiskový arch, transport fólie se okamžitě zastavuje. To se týká např. okamžiku, kdy se fólie nachází nad okrajem archu pro chytače nebo nad kanálem tlakového válce. To pochopitelně vede především k významným úsporám materiálu, který bývá často poměrně vysokou položkou v celkové kalkulaci zakázky. Nesmíme zapomenout ani na to, že díky systému taktování je možné dosáhnout rychlejšího nastavení systému FoilStar na novou zakázku. Mezi charakteristické znaky systému pro ražbu za studena patří extrémní přesnost soutisku a rychlá příprava celého modulu. Modul FoilStar je již od roku 2007 schopen zpracovávat současně až 6 drah různě širokých fólií.

Nový modul FoilStar s taktováním fólie, jenž bude předveden na veletrhu IPEX 2010, bude nabízen od podzimu tohoto roku. K dispozici bude pro tiskové stroje Speedmaster XL 105, XL 75, CD 102 a také CD 74. Maximální tisková rychlost při využití in-line ražby pomocí modulu FoilStar je 15 000 archů/hodinu. Novou verzí modulu FoilStar s taktováním si přitom mohou pořídit i stávající zákazníci vlastníci tento modul pro ražbu za studena na tiskových strojích Heidelberg. Pokud je totiž na stroji použit modul FoilStar druhé generace (instalovaný od roku 2007), je možné systém taktování do stávajících systémů doplnit. ■



Nový systém taktování fólie je možné implementovat i na starší modely FoilStar.

FoilStar: jednoduchá technologie pro brilantní efekty

Použití technologie ražby za studena je jedním ze základních postupů, jak dosáhnout brilantních efektů. Než se zaměříme na novinky, které nový FoilStar přináší, připomeňme si, jak vlastně tento speciální modul funguje. Aby bylo možné nanášet metalické pigmenty z fólie za studena prostřednictvím modulu FoilStar, je nutné využít k této aplikaci dvou tiskových jednotek. V prvním agre-

naší na místa s již dříve naneseným speciálním lepidlem. Po oddělení metalického pigmentu z nosné fólie zůstává tento pigment zachycen na tiskovém archu. Takto nanesené pigmenty lze dále pomocí ofsetových barev přetisknout, čímž je možné dosáhnout mnoha barevných mutací metalického efektu. Systém FoilStar přitom není nutné pro ražbu za studena využívat trvale, oba tiskové agregáty je tak možné opět použít jako tiskové jednotky.

Stahlfolder KH 66: s automatickým nastavením křížového lomu



ABSOLUTNÍ NOVINKOU NA STÁNKU SPOLEČNOSTI HEIDELBERG na veletrhu IPEX 2010 v Birminghamu bude nový kombinovaný skládací stroj Stahlfolder KH 66, jenž je vybaven automatickým nastavením křížového lomu. Jde o druhý skládací stroj tohoto typu v nabídce Heidelbergu. Nový Stahlfolder KH 66 umožňuje skládání archů s automatickým nastavováním křížového lomu pro zpracování klasických 16stránkových tiskových archů ve formátu 63 x 88 cm. Díky automatizovanému systému se zkracují přípravné časy pro nastavení křížového lomu až o 80 %.

Špičková produktivita skládání

Již na veletrhu drupa 2008 byl poprvé na stánku společnosti Heidelberg představen kombinovaný skládací stroj s automatickým nastavením křížového lomu Stahlfolder KH 82. Nyní je doplněn o menší model, umožňující pracovat s archy do maximálního rozměru 660 x 1 040 mm. S větším modelem má nový skládací stroj celou řadu shodných konstrukčních řešení a také technických parametrů. Stejně jako on tak například pracuje rychlostí až 230 metrů za minutu. Maximální počet taktů při skládání v prvním křížovém lomu byl zvýšen až na 30 000 archů za minutu. Již v úvodu jsme zmínili, že hlavní předností nového kombinovaného skládacího stroje je vysoký stupeň automatizace. Oproti neautomatizovanému modelu klesají v závislosti na stupni automatizace přípravné časy křížového lomu až o 80 %. Zatímco dochází k automatickému nastavení křížového lomu, obsluha může ve stejné době provádět přípravu dalších částí stroje. Vysoké produktivity a efektivitu je dosaženo také díky možnosti integrace tohoto skládacího stroje do workflow systému Prinect prostřednictvím modulu

Prinect Postpress Manager. Možnost napojení na vzdálený servisní přístup Heidelberg Web Remote Service zase zajišťuje, že stroj je pod permanentní kontrolou servisního střediska Heidelberg.

Již jsme uvedli, že největší inovací skládacího stroje Stahlfolder KH 66 je jeho vybavení automaticky nastavitelným skládacím nožem. Ten je poháněn pomocí servomotoru. Rychlost pohybu skládacího nože přitom může být regulována nezávisle na hlavním pohonu. Nožem lze manipulovat i manuálně pomocí elektronického navigačního kolečka, kterého se používá například při kontrole chodu archu středem. Všechna nastavení nože, jako např. nastavení jeho výšky a sklonu, je možno uložit do paměti a později použít při opakování zakázky. To může dále zkrátit neproduktivní časy stroje. Významných časových úspor se dosahuje především díky možnosti souběžného nastavování jednotlivých částí kombinovaného skládacího stroje. Zatímco se automaticky nastavuje křížový lom, obsluha stroje se může ve stejné době věnovat jiným činnostem, např. stohování papíru do nakladače.

Možnosti skládání dále rozšiřuje varianta Stahlfolder KH 66 KTL s jednou skládací kapsou za prvním skládacím nožem. S možností volitelné, pneumaticky řízené obra-



Díky novému výsuvnému systému má obsluha výborný přístup k nožovým hřidelům.

cecí kapsy může být skládáný arch ve stroji spolehlivě obrácen, aby mohl být proveden např. klasický novinový lom.

Jednoduchá obsluha

Automaticky nastavitelný křížový lom však není jedinou novinkou na tomto skládacím stroji. Je totiž vybaven například i novými, pneumaticky nadzvedávanými čelními válečky, které přesně zatahují arch na jeho doraz a zamezují zpětnému odskočení archu. Novinkou je výsuvné vedení nožové hřídele, díky kterému je značně ulehčen přístup k nožové hřídeli v 1. a 2. křížovém lomu. Nožové hřídele jsou kompletně odkryty, a tak mohou být velmi snadno obsluhovány. Také výměna nožových hřidelí je nyní mnohem rychlejší. Pozornost při vývoji tohoto skládacího stroje byla věnována také samotné obsluze. Díky výkynému obslužnému pultu s dotykovým displejem jsou obslužné prvky a vizualizace u křížového lomu přístupné a viditelné ze tří stran. Každé nastavení je možné současně vizuálně kontrolovat. ■



Eurobind Pro: nová lepička knižních bloků



NOVINKU NA VELETRH IPEX 2010 V BIRMINGHAMU si společnost Heidelberger Druckmaschinen připravila také v segmentu zpracování vazby V2, kde předvede zcela nový model výkonné lepicí linky s označením Eurobind Pro, jež byla nově vyvinuta na základě stroje Eurobind EB 4000.

Nová linka Eurobind Pro pro zpracování vazby V2 s výkonem až 6 000 vazeb za hodinu představuje v současné době časově nejehospodárnější stroj pro lepenou vazbu, který oproti srovnatelným konkurenčním modelům zkracuje přípravné časy až o 50 %. Stroj navíc nabízí modulární stavbu, takže jej lze upravit pro konkrétní zakázkové náplně zákazníka. Mezi významné přednosti nového modelu patří také to, že jej lze pomocí Prinect Postpress Manageru integrovat do workflow systému Prinect. Informace související se zakázkou a data pro přednastavení, jako jsou např. ořezové a skládací značky z předtiskové přípravy, mohou být získány z workflow systému a přímo použity ve stroji Eurobind Pro. Opačně lze zase využít pro další zpracování informace o vytižení stroje a tím lépe plánovat výrobu. Prinect Postpress Manager může optimalizovat každodenní zakázky, a tak ještě zvýšit hospodárnost zařízení.

Produkční flexibilita

Nová linka Eurobind Pro je určena především pro akcidenční tiskové provozy a specialisty v dokončujícím zpracování. Ti mohou díky modulární koncepci zařízení získat vyso-



Eurobind Pro představuje časově nejehospodárnější stroj pro lepenou vazbu na trhu.

kou flexibilitu a možnost zpracování širokého spektra produktů. Zařízení je vhodné pro produkci knižních bloků, časopisů, výročních zpráv nebo propagačních brožur, kde se výška bloku pohybuje od 140 až do 450 mm a šířka bloku od 100 do 320 mm. Z technických parametrů stroje dále uvedme, že tloušťka bloku se může pohybovat v rozmezí od 2 do 60 mm.

Stroj šitý na míru

V současné době je důležité, aby stroj pro lepenou vazbu co nejvíce odpovídal potřebám konkrétního zákazníka a jeho zakázkové

skladbě. Podle potřeby může zákazník volit mezi 4 až 32 nakladači snášecích stanic, volit lze i flexibilně konfigurovatelný chladič úseku a také křížový vykladač. U lepičky jsou možné tryskové nebo válečkové systémy pro nanášení tavných či PUR lepidel. Zařízení, které již bylo instalováno, je možno kdykoliv doplnit o další moduly.

Stroj Eurobind Pro je naprosto univerzální – lze jej využít jak pro zpracování malých, tak i středních a velkých nákladů, standardní i speciální zakázky. Zpracovávat lze pomocí linky například také brožury s volným hřbetem nebo otabinové brožury.

Vývojáři společnosti Heidelberg kladli největší důraz na produkční spolehlivost a tím i na vysokou kvalitu. Nakladače snášecích stanic jsou vybaveny kamerovým systémem, který kontinuálně kontroluje kvalitu. Další výbavou je např. laserový senzor, který se stará o stejnoměrné nanášení lepidla. Všechna tato opatření vedou ke stoprocentní kvalitě koncových produktů.

Nový lepicí stroj Eurobind Pro, jenž má svou premiéru na veletržním stánku společnosti Heidelberg, bude na trh dodáván již od května tohoto roku. ■



Stitchmaster ST 450: s kontinuálním nakladačem Streamfeeder



NA VELETRHU IPEX 2010 V BIRMINGHAMU představí Heidelberg inovovanou verzi snášecí drátošičky Heidelberg Stitchmaster ST 450. Hlavní inovace představují nové nakladače složek a nový kontinuální nakladač Streamfeeder. Heidelberg je přitom jediným výrobcem, který nabízí nakladač stojících složek s výškově stavitelným stohovacím stolem. Hlavní předností nového Stitchmasteru je produktivita; s novým kontinuálním nakladačem Streamfeeder je možné dosáhnout zvýšení výkonu nakládání archů až o 150 %.

Vysoká produktivita a rychlost zpracování

Nový Stitchmaster ST 450 se vyznačuje především vysokým stupněm automatizace s možností automatizovaného přenastavení na novou zakázku a v neposlední řadě také vysokou produktivitou. Snášecí drátošička zpracovává zakázky do tloušťky 12 mm, a to rychlostí až 14 000 taktů za hodinu. Díky krátkým přípravným časům zvládá Stitchmaster ST 450 časté změny formátu, malé i velké náklady, standardní i individuálně připravené tiskoviny, a je proto vhodný pro průmyslové tiskárny a specialisty v dokončujícím zpracování. Stitchmaster ST 450 je možno plně integrovat do JDF workflow systému Prinect. Charakteristickým znakem této snášecí drátošičky jsou především mobilní nakladače poháněné prostřednictvím servopohonů. Právě v oblasti nakladačů se mohou návštěvníci veletrhu setkat s největšími inovacemi. Snášecí drátošička je nyní k dispozici s nově vyvinutými nakladači stojících a ležících

složek a s novým průběžným nakladačem Streamfeeder. Heidelberg na IPEXu představuje automatické doplňování složek.

U nových nakladačů je podtlakový vzduch do savek řízen elektronicky přes ventil. Na rozdíl od dosavadního mechanického řízení je okamžik přísátí archu v zásobníku přizpůsobován rychlosti chodu stroje a oddělování archů od stohu je prováděno automaticky. Uživatelé tak mají při širokém spektru produktů k dispozici lepší kvalitu zpracování a vyšší produktivitu. Díky nově používaným materiálům v nakladači je zajištěn šetrnější transport archů, což je výhodné především u obtížně zpracovatelných materiálů, kde se zamezuje vzniku statického náboje. Příznivý vliv má tato úprava i na citlivé materiály a čerstvě potažené archy. Není bez zájmovosti, že nové nakladače pracují při stejné účinnosti s menším množstvím tlakového vzduchu. Typická konfigurace stroje Stitchmaster ST 450 se sedmi nakladači včetně křížového vykladače proto nyní potřebuje

celkem až o 10 % méně tlakového vzduchu. Úspora bylo u nového stroje dosaženo také u separátních servopohonů nakladačů, díky jejichž okamžitému zastavení nevzniká žádný další zbytečný papírový odpad a nezvyšuje se tak množství makulatury.

Kontinuální nakladač Streamfeeder

To však nejsou jediné změny, které Heidelberg pro tuto drátošičku připravil. Novinkou je i nově vyvinutý kontinuální nakladač pro automatické doplňování horizontálních nakladačů. Díky snadné obsluze a kontinuálnímu přísunu složek do nakladačů se tak výrazně zvyšuje produktivita zpracování. Možné je jak manuální nakládání složek, tak i nakládání ze slisovaných balíků, což je obzvlášť atraktivní pro kotoučové tiskárny, stejně jako pro specialisty v dokončujícím zpracování. Není nutné příliš dlouze mluvit o tom, že nasazení nakladače Streamfeeder přináší především výrazné zvýšení produktivity. Pokud je použit tento nakladač s nakládáním složek ve slisovaných balících, může se celková produktivita stroje zvýšit až o 150 %.

V kontinuálním nakladači Streamfeeder se stojící složky od sebe oddělují do šupinového proudu, který je horizontálně dopravován do zásobníku nakladače. Výška stohu v zásobníku je regulována nastavitelnou fotobuňkou, a tak je zajištěno, že nedojde k nekontrolovanému vyprázdnění nakladače. Kontinuální nakladač Streamfeeder je mobilní a může být libovolně přistaven k nakladačům složek.

Na závěr uvedme, že právě s veletrhem IPEX je spojena historie snášecí drátošičky Stitchmaster ST 450. Vždyť právě na minulém veletrhu v roce 2006 byla odborné veřejnosti tato drátošička s vysokým stupněm automatizace, velkou flexibilitou a produktivitou představena poprvé. ■



Stitchmaster ST 450 představuje nejvyšší řadu snášecích drátošiček v portfoliu Heidelbergu.

Prinect International Days 2009

SPOLEČNOST HEIDELBERG uspořádala ve dnech 12.–13. listopadu minulého roku pro své zákazníky akci s názvem Prinect International Days 2009. Tato akce se uskutečnila v předváděcím centru Prinect Live v sídle firmy v německém Heidelbergu. Hlavním cílem akce bylo představit možnosti integrace výrobního workflow v tiskárně a představit další funkce jeho jednotlivých součástí.

Vyšší efektivita díky integraci

Integrace procesů do jednotného workflow systému přináší tiskárně nemalé úspory a významné zvýšení efektivity celého provozu. Výzkumy ukazují, že tiskový stroj pracuje v průměru pouze 35 % z celkového výrobního času. Dalších 29 % je ztraceno v jeho přípravě a ne-

Vedle teoretických seminářů byly Prinect International Days doplněny velkým množstvím praktických ukázek implementace a používání jednotlivých modulů Prinect. Součástí programu byly pracovní skupiny, které byly zaměřeny na řešení konkrétních problémů v tiskárnách pomocí jednotlivých

vysokou prioritu, takže její výroba byla předřazena před jiné, čemuž se dynamický plánovací systém přizpůsobil. Byl předveden i další postup při zpracování zakázky. V jeho rámci tiskový stroj převzal danou zakázku a z JDF formátu vyčetl potřebné parametry o svém nastavení a o nákladu tiskové zakáz-



Akce Prinect Days se mezi 90 návštěvníky zúčastnilo také 14 zástupců českého polygrafického trhu.



Axel Zöllner, produktový manažer Heidelbergu, moderoval následně pracovní skupiny zaměřené na praktické řešení Prinect.

uvěřitelných 36 % jsou pak prostoje, ve kterých se zejména čeká. Důvodů přitom může být celá řada. Prostoje totiž mohou vznikat čekáním na tiskové desky, materiál, barvy či instrukce obsažené například na výrobním sáčku. Snahou zavedení digitálního workflow je právě tyto neproduktivní časy zkrátit na minimum, a tak smysluplně využít kapacitu tiskového stroje. Cílem je mít všechny informace potřebné k výrobě uschovány na jednom místě, centrálně, mít je úplné a vždy dostupné. Systém Prinect se svojí manažersko-obchodní nadstavbou dokáže asi jako jediný na světě tyto věci integrovat, tedy zajistit chod zařízení či veškerých myslitelných periférií v tiskárně a automaticky zajišťovat zpětný sběr dat. Vedoucí pracovníci tak mají naprostý přehled o vytíženosti strojů a obsluhy, ale také o nákladech na výrobu, administraci atp.

řešení Prinect. Proto byla akce zajímavá nejen pro potencialní zájemce o řešení Prinect, ale i pro zákazníky, kteří některé moduly Prinect využívají a mohli tak prohloubit své znalosti.

Prinect Demo Live

V rámci živé demonstrace Prinect Demo Live mohli přítomní sledovat, jak je zakázka zpracovávána od fáze kalkulace, komunikace se zákazníkem, jejího překlopení z poptávky na zakázku, zavedení do systému, po kterém následují procesy webového downloadování tiskových dat od zákazníka, kooperace mezi zákazníkem a oddělením předtiskové přípravy při schvalování zakázky a výroby tiskové desky. Mezitím se plánovala výroba, alokovaly se časy tisku, blokovaly se materiály pro výrobu. Zakázka měla

ky. Zpět do systému pak přešly informace o tom, jak dlouho se tisklo, jaký byl náklad a jaké makulatury se podařilo dosáhnout. Systém pro skládání byl také napojen on-line a dokázal se automaticky přednastavit podle informací z JDF. Nazpět do systému pak putovaly informace o vytížení jednotlivých zařízení, což napomáhalo vytvoření automatických reportů sloužících k vyhodnocení efektivity práce.

Akce věnovaná řešení Prinect byla zajímavá nejenom pro tiskaře ze zahraničních tiskáren, ale svůj přínos měla i pro 14 českých zákazníků, kteří se prezentace v sídle Heidelbergu zúčastnili. Celá akce byla vedena v anglickém jazyce, přičemž v jejím průběhu Martin Prouza, jenž byl vedoucím české skupiny, zajišťoval simultánní překlad. ■

Technologie oboustranného lakování L-P-L

V RÁMCI PŘEDVÁDĚCÍ AKCE, jež proběhla 18. března v předváděcím centru ve Wieslochu, společnost Heidelberg Druckmaschinen oficiálně představila novou technologii pro oboustranné lakování při jednom průchodu archu tiskovým strojem. Heidelberg pro tento systém používá zkratku L-P-L a v současné době je tento systém nabízen pro ofsetové tiskové stroje Speedmaster XL 75 a Speedmaster XL 105.

Nejde přitom o zcela novou technologii, již dříve bylo toto řešení nabízeno především úzce specializovaným polygrafickým provozům, se změnou nároků tiskáren je však tato technologie prezentována širšímu okruhu zájemců, kteří v ní mohou spatřovat možnost, jak vyřešit potřeby trhu. Oboustranný plnobarevný tisk je totiž dnes již velmi běžnou zakázkovou náplní tiskáren. Samotným tiskem přitom v tiskárnách zpracování takovýchto zakázek zdaleka nekončí. V drtivé většině případů je vytištěný arch dále zpracováván na strojích pro dokončující zpracování, nejčastěji je následnou operací skládání.

Oboustranný tisk je možné zajistit dvěma základními způsoby. Tím prvním je potisk na strojích umožňujících jednostranný tisk. Tyto stroje jsou pochopitelně nejrozšířenější. Druhou variantou je pak tisk prostřednictvím dlouhých ofsetových strojů, kdy je v rámci jednoho průchodu arch potažen z obou stran. V prvním případě je pochopitelně zpracování delší, je nutné po potažení první strany obrátit stoh a provést potisk druhé strany. Takový postup je časově i nákladově náročnější. Oboustranný tisk řadu z těchto nevýhod odstraňuje, nicméně ani zde není vše ideální. Vzhledem k tomu, že arch je potažen z obou stran, je nutné před dalším zpracováním vyčkat, až dojde k dostatečnému zaschnutí tiskových barev. To pochopitelně prodlužuje dobu potřebnou na kompletní zpracování zakázky. Ideální variantou, jak vyřešit tyto problémy, je ochranné polakování potaženého archu. V případě oboustranného tisku při jednom průchodu archu strojem musí být lakovací agregát umístěn nejen na konci tiskového stroje před vykladačem, ale i před obracecím zařízením. Oboustranné polakovaný arch je pak možné prakticky okamžitě použít pro další zpracování, čímž odpadávají neproduktivní prostroje a s tím spojené skladování rozpracovaných produktů na paletách v tiskovém sále.

Technologie L-P-L

Stroje využívající technologie L-P-L, tedy technologie využívající dvou lakovacích agregátů, kde první je již před obracecím zařízením a druhý pak před vykladačem, přitom vychází z osvědčené koncepce tiskových strojů Heidelberg. Před obracecím zařízením je umístě-

tak optimalizována účinnost sušáků a kvalita tisku i při vysoké tiskové rychlosti, vysokém nánosu barvy a náročném lakování.

Oboustranný plnobarevný tisk s lakováním po obou stranách archu přináší zákazníkům řadu výhod. Zjevnou výhodou je výše zmíněná okamžitá zpracovatelnost vytiště-



Pilotním tématem březnové akce LPL Days byl oboustranný tisk s oboustranným lakováním a následně knihařské zpracování takto vyrobených archů.

na plnohodnotná lakovací věž, za kterou dále následují věže, v nichž se skrývá výkonné sušení, zajišťující dokonalé zasušení tiskového archu ještě před tím, než dojde k jeho obrácení a k potisku druhé strany archu. Po nanesení laku v jednotce prochází arch pod sušáky, přičemž nejprve prochází pod kombinovanými sušáky horkého vzduchu a infračerveného záření. Po tomto modulu následují další dva kombinované horkovzdušné a infračervené moduly, aby byl celý proces zasušení dokončen v modulu s horkým a následně studeným vzduchem, zajišťujícím opětovné zchlazení jednotlivých polakovaných archů. Stejná kombinace modulů sušení je umístěna také za druhou lakovací jednotkou v prodlouženém vykladači stroje. Sušicí systémy používané Heidelbergem jsou individuálně odladěny s příslušným tiskovým strojem. Je

ných archů. Díky oboustrannému polakování a výkonným sušicím systémům je možné archy okamžitě knihařit. Odpadají tak časové prodlevy spojené se schnutím archů, anebo opětovným zakládáním do tiskového stroje. Další výhodou je nákladová produktivita. Je jasné, že pokud k perfektnímu výsledku stačí jediný průchod archu strojem, dochází ke snížení nákladů oproti variantě, kde se arch nejprve potiskne a lakuje z jedné strany, poté se paleta obrací a dochází k potisku ze strany druhé.

Rychlost zpracování hraje roli ale i v případě, že zákazník je přímo u tiskového stroje za účelem schválení zakázky a odsouhlasení tisk přímo u tiskového stroje. U systémů L-P-L není nutné dlouho čekat na oboustranně potažené a lakované tiskoviny ke schválení.

Technologie L-P-L je nyní nabízena pro ofsetové tiskové stroje Speedmaster XL 75 a Speedmaster XL 105, přičemž k využití technologie je doporučeno použití speciálních tiskových barev Saphira Ink LPL a laků Saphira Coating LPL, jejichž vývoj byl podřízen právě použití na těchto tiskových strojích.

nulém roce rozšířit naši kapacitu vysoce kvalitního tisku obalů a získali jsme tak mnoho nových zákazníků," shrnuje pan Don Chew, prezident firmy K & D Graphics.

Jako první v Evropě se přesvědčila o přednostech technologie L-P-L belgická firma Daneels Graphische Gruppe. Strategií této

udržet náš náskok v produktivitě." Tiskárna Daneels Graphische Gruppe přitom dlouhé stroje pro oboustranný tisk využívá již delší dobu, doposud zde byl i stroj Speedmaster SM 102 v dvanáctibarvové konfiguraci s obřadecím zařízením a systémem oboustranného lakování Perfecting Coating Solution (PCS), kdy je část tiskové jednotky využívána k aplikaci disperzního laku. Vzhledem k tomu, že více než polovina produktů zpracovávaných tiskárnou Daneels Graphische Gruppe je oboustranně lakována, je technologie L-P-L efektivnější. Lakováním se nejenom zvyšuje kvalita tiskovin, ale je tím umožněno rychlé dokončující zpracování a expedice výrobků. Z produkce společnosti je přibližně jedna třetina produktů akcidenčního tisku (brožury, letáky a prospekty pro významné zákazníky z automobilového, kosmetického, potravinářského a elektronického průmyslu) exportována do sousedních zemí. „S pomocí našeho nového stroje Speedmaster XL 105-L-P-L můžeme ještě rychleji realizovat zakázky," říká pan Daneels. Důsledná



Kris Danneels, šéf belgické firmy Daneels Graphische Gruppe, která je prvním evropským uživatelem stroje Speedmaster XL 105 s L-P-L konfigurací.

Praktické zkušenosti s lakováním L-P-L

O tom, že technologie lakování L-P-L má celou řadu předností, se jako první přesvědčila americká tiskárna K & D Graphics z kalifornského Orange County, kde byl uveden do provozu první tiskový stroj Speedmaster XL 105 v konfiguraci pro oboustranný tisk a lakování. V prosinci 2008 uvedla firma do provozu tiskový stroj Speedmaster XL 105-6+LYY-P-6+L (UV) s odvíječem a příčnou řezačkou archů z role CutStar za účelem efektivnější produkce špičkových náročných tisků, vysokonákladové běžné akcidence a obalů. Společnost K & D Graphics se zabývá produkcí širokého spektra tiskovin ve vysoké kvalitě, mezi něž patří např. brožury, plakáty, pohlednice a nejrůznější obaly. Provedení tiskového stroje Speedmaster XL 105 UV navíc umožňuje realizaci mnoha zvláštních efektů. Tento tiskový stroj může při jednom průchodu tisknout čtyřmi procesními a dvěma přímými barvami a současně parciálně lakovat nebo nanášet vonný či lesklý lak. Dále mohou být realizovány speciální efekty s perleťovými nebo metalickými tiskovými barvami a s ochranným lakem. „Díky novému stroji jsme mohli v mi-



Don Chew, prezident severoamerické firmy K & D Graphics, která se stala vůbec prvním uživatelem L-P-L technologie.

belgické firmy sídlící v Beerse nedaleko Antverp je vyrábět zakázky s vysokými tiskovými náklady v krátkých dodacích lhůtách. To také bylo hlavním důvodem pro nákup nového stroje Speedmaster XL 105 s vybavením L-P-L. „Dodací lhůty se staly v konkurenčním boji rozhodujícími," říká šéf firmy Kris Danneels. „Pouze s moderní technologií, jako je Speedmaster XL 105-6+LYY-P-6+L, můžeme

automatizace a integrace do JDF workflow napomáhají využívat potenciál tiskového stroje Speedmaster XL 105. „Při jednom průchodu tiskovým strojem můžeme současně potisknout obě strany archů až šesti tiskovými barvami a polakovat disperzním lakem. Díky této výhodě jsme schopni dodat v termínu špičkovou kvalitu, a to při slušné ceně," zdůrazňuje pan Daneels. ■

Ekobal s novou technologií Heidelberg

TISKOVÝ STROJ HEIDELBERG SPEEDMASTER SM 52 prokazuje své přednosti nejen při výrobě klasického merkantilu, ale rovněž při potisku speciálních materiálů. Ve společnosti Ekobal v Rožnově pod Radhoštěm slouží při tisku na karton ovrstvený polyetylenem. Dokončující zpracování zajišťuje nový výsekový stroj Kama ProCut 53.

Na začátku devadesátých let se používaly pouze papírové povoskované kelímky. Takto zabalené potraviny měly poměrně nízkou životnost. Společnost Ekobal vystihla příležitost na trhu a nabídla výrobcům potravin papírové kelímky oboustranně ovrstvené polyetylenem. Postupně se podařilo přesvědčit především mlékárenské výrobce o výhodách potištěných kartonových obalů potažených polyetylenem.

Výroba kelímků se v Ekobalu provádí na pěti stáčecích strojích. Finální výrobě kelímku ovšem předchází tisk a výsek obalu, který slouží jako polotovár. Až do roku 2008 se papírové kelímky s vrstvou polyetylenu v rozvinutém tvaru potiskovaly pomocí flexotiskové technologie. Speciálně ovrstvený substrát je složen z kartonu o plošné hmotnosti 250 g/m². Dříve se používal karton s gramáží 230 g/m². Zvýšená plošná hmotnost přispívá k dlouhodobější odolnosti a mechanické pevnosti kelímku. Pozitivně ovlivňuje i trvanlivost většiny potravinářských výrobků, která se z původních dvou týdnů prodloužila na více než měsíc. Substrát je z vnější strany potažen polyetylenem v plošné hmotnosti 20 g/m², na vnitřní stranu materiálu se nanáší vrstva PE v gramáži 35 g/m².



Flexotisková technologie dlouho postačovala, neboť z kvalitativního i kvantitativního hlediska odpovídala nárokům zákazníků. V posledních letech však došlo k rozrůstání sortimentu a k tomu se přidružily i požadavky zákazníků na vyšší kvalitu tisku, kterou pomocí flexotiskové technologie nebylo



možné zajistit. Vedení společnosti Ekobal bylo nuceno začít uvažovat o posílení výrobních kapacit a přechodu na ofsetovou techniku tisku. Firma již dříve zajišťovala v kooperaci tisk některých zakázek na ofsetových tiskových strojích. Zpracování zakázek v externích tiskárnách však přinášelo problémy s dodržáním termínů. Kvůli tomu byl Ekobal nucen udržovat pojistné zásoby. Vzhledem k rostoucím požadavkům na kvalitní ofsetový tisk se vedení firmy rozhodlo na podzim roku 2008 investovat do vlastních kapacit v ofsetovém tisku.

Nové technologie od Heidelbergu

Z několika možností se vedení firmy rozhodlo pro tiskový stroj Speedmaster SM 52 z nabídky společnosti Heidelberg. Speedmaster SM 52 je modulárně koncipovaný tiskový stroj ve formátu B3. V rožnovském Ekobalu byl nainstalován v konfiguraci s pěti tiskovými jednotkami, lakovacím agregátem a vysokým stupněm automatizace. Tato konfigurace odpovídá původnímu požadavku majitelů na stroj pro potisk nestandardních materiálů. Tisku na karton oboustranně ovrstvený polyetylenem byla také přizpůsobena receptura použitých barev a laků. Dodávka stroje



byla podmíněna i vyřešením kompletní technologie. Heidelberg tiskárně pomohl rovněž s efektivním rozložením produktů na archu a podílel se i na návrhu a realizaci postupu výroby víček k potravinářským kelímkům. V praxi rožnovského Ekobalu se využívá při potisku kartonu ovrstveného polyetylenem nejčastěji rychlost tisku 8 000 archů za hodinu. Tiskaři ovládají stroj z centrálního řídicího pultu Prinect Press Center. K dispozici mají veškeré programové vybavení, včetně softwarového balíku, který umožňuje zrychlenou reakci barevníků a inteligentní předvlhčování i dovlhčování. Výměnu desek provádějí pomocí automatického systému Heidelberg Autoplate.

Nový stroj znamenal pro Ekobal vstup do ofsetové techniky tisku a zároveň byl vůbec první technologií od Heidelbergu. Aplikace ofsetového tisku a odpovídajícího dokončovacího zpracování přinesly změny i do organizace práce v Ekobalu. Zatímco flexotiskový stroj zpracovává materiál z role, ofsetový stroj potiskuje archy. Další změnu přineslo řešení výseku. U flexotisku byla výseková jednotka součástí stroje, kdežto výsek archů po-

na novou technologii a náběh rutinního provozu ofsetového tiskového stroje proběhl bez problémů. Volba archového stroje ve formátu B3 vycházela z kapacitního propočtu. Tomu odpovídá i skutečnost po roce od uvedení stroje do provozu. Určitá část produkce se i nadále tiskne na flexotiskovém stroji. Z flexotisku na ofset ovšem během roku přešla většina zakázek. Podíl ofsetu se během roku zvýšil přibližně na 90 %.

Ukázalo se ale, že podíl zakázek pro ofsetový tisk, a tedy i výsek je vyšší. Aby vysoké ofsetové produkci dostačovala také kapacita výseku, pořídila si firma Ekobal ještě další,



nový výsekový stroj Kama ProCut 53. Společnost Heidelberg Praha dodala nový stroj velmi rychle, kontrakt byl podepsán v prosinci a již v lednu byl stroj nainstalován a zaškolená obsluha stroje. Kama ProCut 53 zpracovává všechny běžné papíry či kartony v plošné hmotnosti 80–800 g/m². V Ekobalu byl instalován stroj Kama ProCut v nejmenší formátové třídě, zpracovávající archy o maximálním rozměru 400 x 530 mm. Minimální zpracovatelný formát je 148 x 210 mm. Maximální výkon stroje dosahuje 6 000 archů/hod. Instalace výsekových strojů v Ekobalu potvrzují, že technologie Kama ProCut je vhodná nejen k nasazení ve středně velkých komerčních tiskárnách, ale mohou dobře posloužit také ve firmách, které se specializují na výrobu obalů. K přednostem výsekových strojů Kama ProCut patří malá zastavěná plocha, snadná obsluha a velmi jednoduchá příprava. Kama ProCut 53 pro formát B3 vyžaduje zastavěnou plochu pouze v rozsahu 1 750 x 2 600 mm. ■



tištěných ofsetem se musí zajišťovat off-line na výsekovém stroji. Kromě tiskového stroje si tudíž Ekobal pořídil od společnosti Heidelberg Praha také starší výsekový stroj Kama. Tisk na polyetylen může být sám o sobě problematický. Tiskne se speciálními barvami, které vykazují jiné vlastnosti při sušení než klasické ofsetové barvy. Potisk polyetylenu musí být dostatečně odolný proti oděru, jelikož při stáčení kelímků dochází k namáhání materiálu. Dna kelímků se navíc svařují horkým vzduchem a boční šev a horní okraj ultrazvukem. Po uzavření kontraktu testovala společnost Heidelberg různé varianty potisku polyetylenu. Tiskaři v Ekobalu byli připraveni i na problémy, protože potisk polyetylenových substrátů není jednoduchý. Pro obsluhu ofsetového stroje bylo zaškoleny všech osm tiskařů, kteří předtím pracovali na flexotiskovém stroji. Potvrdilo se, že mají dostatečné odborné znalosti, takže přechod

Kelímky potištěné ofsetovými barvami vyžadují nanesení ochranného laku. Lakovací věž stroje Speedmaster SM 52-5+L obsahuje dvouválcový lakovací agregát Heidelberg s pochromovaným dávkovacím válcem a poniklovacím formovým válcem. Lakuje se v podstatě celoplošně kromě okraje potištěného polotovaru, který slouží ke svařování kelímků. Do nakladače lze naložit stoh o maximální výšce 840 mm. Součástí konfigurace nainstalované v rožnovském Ekobalu je prodloužený vysoký vykladač, který umožňuje práci s maximální výškou stohu 620 mm. V prodlouženém vykladači je také umístěno výkonné sušící zařízení DryStar.

Nový výsekový automat Kama ProCut 53

Původně se předpokládalo, že ofsetem se bude tisknout pouze část zakázek, k jejichž výseku bude stačit starší výsekový stroj Kama.

Ekobal Rožnov, spol. s r. o.

Pivovarská 42
756 61 Rožnov pod Radhoštěm
Tel.: +420 571 752 070
Fax: +420 571 654 436
E-mail: ekobal@ekobal-roznov.cz
www.ekobal-roznov.cz

Kartonážní výroba v HIT CZ

O KARTONÁŽNÍ A DOKONČOVACÍ STROJE z produkce společnosti Heidelberg je na tuzemském trhu v posledních letech velký zájem. Významnou roli v segmentu hrají také výsekové stroje Varimatrix, kterých byla v tuzemských provozech nainstalována již celá řada. Výsekovými stroji Varimatrix se přitom nevybavují pouze tiskárny, ale i specializované kartonážní společnosti.

Jednou z firem, která se v letošním roce rozhodla pro investici do tohoto výsekového stroje, je i společnost HIT CZ s. r. o. – Poděbradská papírna. Ta se přitom nespécializuje pouze na kartonážní výrobu, ale v jejím portfoliu nalezneme i řadu dalších produktů z oblasti POS produktů, prodejních displejů, ale i běžných zakázek akcidenčních ofsetových tiskáren. Produktů, které tato poděbradská společnost zpracovává, je přitom daleko více, produktové portfolio vznikalo postupně dle potřeb a požadavků trhu. Společnost zdaleka nevznikla jako kartonážní provoz, zpracování kartonů a lepenek do portfolia společnosti přibýlo až později. Jako první výrobní sortiment začala firma HIT CZ vyrábět filtrační sáčky do vysavačů. Ty se zde vyrábějí již od roku 1992. Z původní podnikatelské příležitosti se v této oblasti společnost HIT CZ vypracovala mezi přední výrobce, kteří po patnácti letech vyrábí přes 250 druhů papírových a 30 druhů látkových antibakteriálních sáčků z netkané textilie. Nutno podotknout, že již od počátku své existence společnost zaměstnává také zaměstnance se změněnou pracovní schopností. V té době se však vyráběly ve firmě i další papírové produkty, zejména pak díly pro papírový nábytek Rolpa, který byl velmi žádaný. Zde již činnost obsahovala větší podíl řezání a také kašírování, tedy technologií, které jsou využívány v klasické kartonážní produkci. Odtud byla cesta k polygrafickému a kartonážnímu segmentu již poměrně krátká. Pro výrobu sáčků a zároveň eliminaci kooperací totiž bylo nutné zakoupit příklopový lis, jehož kapacitu bylo nutné dostatečně naplnit. Sortimentem společnosti se tak v krátké době staly rychlovazače, odkládací mapy, spisové desky apod. Sortiment kancelářských potřeb byl doplněn i reklamními materiály, kalendáři a dalšími jednoduchými pracemi, které vyžadovaly větší podíl manuální práce. Již na konci minulého tisíciletí se společnost HIT CZ dostala se svojí značkou HIT



Office do popředí v oblasti výroby kancelářských potřeb, přičemž svou pozici dále zlepšila akvizicí Teplické papírny, která v té době byla jedním ze zásadních konkurentů v tomto oboru. Touto akvizicí se významně zvýšily kapacitní možnosti společnosti a také došlo k postupnému přeskupení výroby, kde zpracování kancelářských potřeb, rychlovazačů apod. bylo přesunuto do teplického provozu, v Poděbradech se pak společnost zaměřovala na vlastní produkci v oblasti POS produktů, reklamní produkce, výseku akcidenčních zakázek a v neposlední řadě také subdodávky pro další provozy. Postupem času totiž k těmto firmám přibýla také společnost Slunap, do které majitelé společnosti HIT CZ majetkově vstoupily. Firma dnes zpracovává především luxusní potahovanou kartonáž a školní a kancelářské potřeby.

Širší portfolio materiálů ve výseku

Jak jsme již uvedli, výsek je jednou ze základních operací, které v oblasti kartonážního zpracování společnost HIT CZ nabízí. V tomto segmentu může společnost nabídnout zpracování širokého spektra materiálů do maximálního rozměru 1 060 x 1 540 mm. V oblasti výseku byla donedávna Poděbradská papírna vybavena nejenom pěti výseko-

vými příklopovými lisy, ale i automatickým výsekem čínské výroby. „Instalovaná zařízení představovala velkou kapacitu, nicméně měla některé nedostatky, které přece jen omezovaly šíři produktového portfolia. Nedostatky se v našem provozu projevovaly především v oblasti zpracování materiálů s nižší plošnou hmotností. Pro řadu tiskáren totiž připravujeme zakázky, kde je nutné vysekávat materiály i s plošnou hmotností okolo 100 g/m², což se stávajícím vybavením nebylo možné, resp. bylo možné s malou produktivitou a vysokým podílem makulatury,“ říká ing. Jiří Štastný, majitel a ředitel společnosti HIT CZ. „Pro tento typ zakázek bylo nutné zvolit výkonné zařízení, které bude umožňovat přesnou a rychlou práci.“ Volba v tomto směru padla na automatický výsekový stroj Varimatrix 105 CS, nabízející při jednom průchodu archu strojem jak výsek, tak i výlup. Stroj dokáže pracovat s archy v maximálním formátu B1, konkrétně 750 x 1 050 mm. Čistý formát výseku je pak 727 x 1 050 mm, velikost výsekové formy může být až 740 x 1 060 mm. Jak jsme již uvedli, s Varimatrixem je možné vysekávat široké spektrum materiálů, kde spodní hranice plošné hmotnosti je 80 g/m², horní hranice pak 1 400 g/m². Tloušťka lepenky se může

pohybovat při výseku až do 4 mm. Z technických parametrů bychom pak neměli opomenout produkční rychlost, která se v závislosti na zpracovávaném materiálu může pohybovat až do 7 500 archů za hodinu.



tí výroby je také příprava výsekových forem, které je zde taktéž věnována nemalá pozornost. I když je následné zpracování a výroba forem zajištěno externí spoluprací, vlastní konstrukce a stavba forem je plně v kompetenci

především pro vlastní potřebu. Těžiště činností tak směřuje ke kartonážní produkci. Zde se kromě výseku zabývá firma také například kašírováním, a to jak jednostranným, tak i oboustranným. Kašírování je zde prováděno na automatickém stroji Lamina FA 1114 s možnostmi zpracovávat materiály až do maximálního formátu B0. Významnou část produkce tvoří také termální laminace, kde firma může nabídnout nejenom běžné druhy lamina, ale díky rastrovému válci v laminovacím stroji může nabídnout i strukturované lamino do formátu B1. To je například používáno i při výrobě potahů pro rychlovazáče zpracovávané v teplickém provozu společnosti. Kromě výše zmíněných operací pak společnost HIT CZ dále může nabídnout služby, jako je nýtování, vrtání, bigování, formátování, růžkování, lepení a kompletace stojánků, krabiček či poutačů. I nadále platí, že je možné v oblasti kompletace využít i většího podílu manuálních prací. ■

Právě flexibilita v oblasti zpracování je jedním ze základních přínosů nového stroje Varimatrix, který mohou ve společnosti HIT CZ za velmi krátkou dobu používání ohodnotit. V provozu této poděbradské společnosti je totiž tento výkonný výsekový stroj teprve od jara tohoto roku. Velký podíl automatizačních prvků napomáhá také výraznému zkrácení přípravy na novou zakázku.

Konstrukce výseku devizou

Významnou součástí portfolia nabízených služeb je propracovaná příprava výroby. „Vzhledem k tomu, že jsme firma zabývající se výrobou a zpracováním v oblasti POS produktů a prodejních displejů, můžeme zodpovědně říci, že máme bohaté zkušenosti v přípravě výroby a v konstrukci nejrůznějších stojanů,“ říká ing. Jiří Šťastný. „Právě zkušenosti jsou v této oblasti důležité. I sebelépe vytištěná zakázka může být znehodnocena právě špatným řešením v oblasti konstrukce. Proto také kontrole a zpracování konstrukce věnujeme nemalou pozornost.“ Většina zakázek je zde proto vzorkována, k čemuž slouží plotr Aristomat 1317CL, stejně jako odpovídající softwarové nástroje. Důležitou součástí



tenci společnosti HIT CZ, jež má s tímto druhem zpracování nemalé zkušenosti, kterých ve značné míře využívají i další subjekty z regionu.

Další operace

Pro úplnost uvedme, že společnost HIT CZ se nezabývá tiskem, v této oblasti disponuje pouze malonákladovým barevným digitálním tiskovým systémem, ten je však určen

HIT CZ s. r. o.
Poděbradská papírna
 U bažantnice 983
 290 01 Poděbrady
 Tel.: +420 325 625 625
 Fax: +420 325 612 716
 E-mail: info@hitcz.cz
 www.hitcz.cz

Nové speciální papíry a povrchové úpravy řady Rives

Speciální grafické papíry tvoří významnou část portfolia společnosti Antalis. Rodina těchto materiálů se přitom stále rozšiřuje tak, aby byly splněny požadavky i těch nejnáročnějších klientů. V nedávné době byla nabídka speciálních grafických papírů obohacena o nové povrchové úpravy řady Rives.

Jedná se zejména o čtyři nové druhy ražby. V portfoliu tak mohou nyní zájemci o tyto materiály nalézt tečkovanou ražbu označovanou Dot či plstěncovou ražbu s označením Basane. Podobný výsledek nabízí i ražba Shetland, která je podobně jako Basane plstěncovou ražbou, na rozdíl od ní má však hrubší vzor. Posledním druhem nové ražby je imitace látkového vzoru označovaná jako Tweed. Všechny výše



uvedené materiály mohou být dodávány včetně dopisních obálek. Novinkou je také doplnění oblíbené řady Rives Tradition o jasnější červené a modré barvy. Dodávány jsou i natírané papíry Sensation ve vylepšené kvalitě, které jsou nově součástí kolekce Rives. Ty jsou nabízeny v několika ražbách a jsou vyráběny v lesklém a matném provedení. Nabídka nově zahrnuje i 100% recyklované papíry. Další novinkou jsou atraktivní papíry Curious Collection v provedení Metallic, Translucent, Skin, Touch a Cosmic v moderních pastelových i výrazných barvách, opět včetně řady obálek. Není bez zajímavosti, že uvedené novinky mají ekologický certifikát FSC.

Na závěr nesmíme opomenout uvést, že se všemi novinkami od dodavatelů Arjowiggins Fine Papers, Fedrigoni a Cordenons je možné se seznámit v galerii centra speciálních grafických papírů Le Papier (Chodská 11, Praha 2 – Vinohrady). Pro inspiraci je zde vystaveno množství špičkově graficky upravených zahraničních i tuzemských tiskovin a obalů včetně kompletních dodavatelských vzorníků. Na makety nebo menší zakázky si zde lze přímo zakoupit jednotlivé archy či obálky ze speciálních papírů.

Nová služba EasyTruck

Od počátku března tohoto roku zavedla společnost Antalis do své nabídky zcela novou službu nesoucí označení EasyTruck. Tato služba nabízí spolehlivý a termínovaný systém přepravy paletových zásilek, jímž mohou zákazníci posílat své záсылky po celém

území České republiky. Ta je přitom rozdělena do tří samostatných zón, kde jednu tvoří region Prahy, druhou pak Čechy a třetí Morava. Služba EasyTruck je vystavena na logistické síti společnosti Antalis, která tuto síť buduje již téměř dvacet let.

Služba integrované přepravy zásilek přináší uživatelům celou řadu výhod. Pomocí tohoto systému je totiž možné optimalizovat náklady a čas dodávky jednotlivých zakázek. Ze zákazníka je tak sejmuta starost o logistiku materiálu a finálních produktů. Ty jsou ke koncovým uživatelům dodávány bezpečně a rychle. Nezanedbatelnou předností celého systému EasyTruck je také to, že jednotlivé zakázky jsou přepravovány za výhodných cenových podmínek. Uživatelé je přitom výrazně zjednodušeno i objednávání této služby. Tu lze totiž objednat přímo od stolu, stačí navštívit stránky www.easytruck.cz, kde je nejenom objednávkový formulář, ale i další podrobné informace, stejně jako základní ceník přepravovaného zboží.

Nové značky recyklovaných produktů v nabídce Antalis

Společnost Antalis uvedla na tuzemské trhy nejenom řadu nových speciálních papírů či papírů s novými povrchovými úpravami, ale v jejím portfoliu se objevily také zcela nové značky recyklovaných produktů.

Z produkce společnosti Arjowiggins se jedná o papíry Maine gloss green a Satimat green. V prvním případě se jedná o lesklý natíraný papír vysoké kvality, který se vyznačuje excelentní opacitou pro vysoké pokrytí. Podobně jako polomatný natíraný papír Satimat green se skládá z 60 % z recyklovaných vláken a ze 40 % z FSC vláken. Satimat green a Maine gloss green se vyznačují vysokou bělostí a velmi dobrým volumenem. Produkty jsou cenově konkurenční ekologickou alternativou k materiálům ze 100% původního vlákna. Oba druhy materiálu jsou dodávány v rozsahu plošných hmotností od 100 do 350 g/m².

Z produkce společnosti Dalum pak bylo portfolio recyklovaných papírů rozšířeno o nenatíraný 100% recyklovaný papír CyclusOffset. Tento papír je přírodně bílý, vyznačuje se výbornou opacitou a pochlubit se může i certifikacemi Blue Angel a EU Ecolabel. Papír je dodáván v plošných hmotnostech od 70 do 350 g/m².

TIRÁŽ

Vydavatel:
Heidelberg Praha spol. s r. o.
Tlumačovská 30, 155 00 Praha 5
Jarmil Králíček, marketing
Tel.: 225 993 270
E-mail: marketing.cz@heidelberg.com
www.heidelberg.cz

Redakce:
Vydavatelství Svět tisku, spol. s r. o.
Sazečská 560/8, 108 25 Praha 10
www.svettisku.cz

Distribuce:
SEND Předplatné, spol. s r. o.,
Ve Žlábku 1800/77, 193 00 Praha 9

(ISSN 1803-1722)

Výroba:
Varius Praha s. r. o.
U trati 52, 100 00 Praha 10
Prosetter 52, Speedmaster SM 52-4+L,
Stahlfolder T152, Polar 78X
www.varius.cz

Papír:
Novatech Mat 150 a 300 g/m²
Výrobce: UPM – Kymmene, www.upm.com
Dodavatel: Antalis s. r. o., www.antalis.cz

Umění být o krok napřed.

Nová generace tiskových strojů: Speedmaster CX 102



Inspirace tím nejlepším. Nový Speedmaster CX 102 kombinuje to nejlepší z XL 105 s osvědčenou platformou CD 102. Výsledkem je nový špičkový tiskový stroj s nejmodernějšími automatizačními prvky, rychlostí 16.500 archů za hodinu a mimořádně krátkými přípravnými časy. Speedmaster CX 102 představuje superproduktivní stroj dostupný širšímu okruhu zákazníků.

Speedmaster CX 102 na veletrhu IPEX: na stánku Heidelberg v hale č. 8.

HEIDELBERG