

Heidelberg

Info

Heidelberg Praha spol. s r. o.
Číslo 2 • 2010

HEIDELBERG SYSTEMSERVICE: SERVISNÍ SLUŽBY HEIDELBERG PRAHA V PRAXI // Představení servisních služeb
VÝROBA KRABÍČKY SE SAMOSVORNÝM DNEM A VÍKEM // Technologie výroby krabíčky krok po kroku
ZPRACOVÁNÍ TENKÝCH PAPÍRŮ: KOMPLEXNÍ ŘEŠENÍ NA OPENHOUSE 2010 // Jak si poradit s nízkou gramáží



Obsah

AKUALITY

- 3 Aktuality

SLUŽBY

- 5 Heidelberg Systemservice: servisní služby Heidelberg Praha v praxi

TECHNOLOGIE

- 7 Výroba krabičky se samosvorným dnem a víkem
10 Zpracování tenkých papírů: komplexní řešení na Openhouse 2010

PŘEDSTAVUJEME

- 13 Flex ON: moderní flexotisková tiskárna

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.svetitisku.cz

Distribuce:

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

(ISSN 1803-1722)

Partnery tohoto vydání Heidelberg Info jsou:

antalis TM



Výroba:

Varius Praha s. r. o.
U trati 52, 100 00 Praha 10
Prosetter 52, Speedmaster SM 52-4+L,
Stahlfolder Ti52, 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

Náklad: 1 500 ks

Vybíráme

HEIDELBERG SYSTEMSERVICE:

SERVISNÍ SLUŽBY HEIDELBERG PRAHA V PRAXI

Tiskové stroje a další polygrafická zařízení jsou složitými mechanismy. Aby bylo možné dosáhnout opravdové produktivity, je nutné zajistit jejich plnou funkčnost. Proto je stále důležitějším faktorem úspěchu dodavatelských firem jejich perfektní servisní zázemí. Servisní služby společnosti Heidelberg (pro které Heidelberg používá termín Systemservice) mají tradičně velmi dobré jméno. V České republice zajišťuje Heidelberg Praha vlastními silami kompletní servisní služby, a to nejen pro oblasti tiskové přípravy, tisku a dokončujícího zpracování, ale například také v oblasti integrace a řízení výrobních procesů, color managementu či školení obsluhy strojů.

VÝROBA KRABIČKY

SE SAMOSVORNÝM DNEM A VÍKEM

Krabička, která je vlepena do tohoto časopisu, byla vyvinuta a vyrobena společností Heidelberg pro propagační účely. Protože představuje velmi zajímavé zpracování, přinášíme v rámci tohoto časopisu podrobnější informace o tom, jak tento obal vznikl a jaké technologie k jeho výrobě byly použity. Jde o krabičku s víkem z hladké potištěné skládačkové lepenky, která je tvořena z jediného kusu. Dno je samosvorné, víko je protisměrně skládané.

Krabička byla vyrobena v předváděcím centru Heidelberg Packaging & Label Center ve výrobním závodu Wiesloch-Walldorf v Německu. Právě zde v hale č. 11 je k dispozici kompletní vybavení pro zpracování obalů.

ZPRACOVÁNÍ TENKÝCH PAPÍRŮ:

KOMPLEXNÍ ŘEŠENÍ NA OPENHOUSE 2010

Ve středu 13. a ve čtvrtek 14. října se v prostorách pražského sídla firmy Heidelberg konal další z dnů otevřených dveří, pro které se již vžil ve slovníku českých polygrafů název Openhouse. Tématem tohoto letošního bylo „Zpracování tenkých papírů“. Nejednalo se přitom pouze o samotný potisk, ale o kompletní polygrafické zpracování zahrnující i předtiskovou přípravu, dokončující zpracování a v neposlední řadě také logistiku materiálu. Heidelberg se nechal inspirovat současnou situací na trhu a problémy, které v dnešní době trápí české polygrafické provozy – stále častěji se totiž stává, že tiskárny se musejí vypořádávat s poptávkou po zpracování papírů nižší gramáže a také nižší kvality. Na akci se podílela Print Media Academy ČR, která zaštitila především teoretickou část akce, a pak také zástupci dodavatelů papíru – firma Antalis s. r. o. a firma OP papírna, s. r. o.

Aktuality

DVOUBAREVKA DO KRÁSNÉ LÍPY

V nedávné době uspořádal Heidelberg Praha akci Openhouse se zaměřením na zpracování tenkých materiálů. O tom, že stroje značky Heidelberg jsou pro zpracování médií s nízkou plošnou hmotností vhodné, svědčí mimo jiné i skutečnost, že dvoubarvovým strojem Heidelberg Speedmaster SM 74-2-P se v letních měsících vybavila i společnost Tisk Krásná Lípa, která má právě s potiskem takovýchto materiálů nemalé zkušenosti.

Společnost Tisk Krásná Lípa, podobně jako řada dalších tuzemských polygrafických podniků, nabízí zpracování širokého spektra merkantilní produkce, kromě toho se však orientuje také na zpracování širokého spektra příbalových letáků zejména pro farmaceutické společnosti. Právě pro produkci v oblasti černobílého oboustranného potisku si tiskárna v Krásné Lípě zakoupila nový dvoubarvový stroj Heidelberg Speedmaster SM 74, jenž je vybaven obracím zařízením. V rámci jednoho průchodu archu strojem dokáže pracovat v barevnosti 1/1.

vzdálenosti mezi sušákem a sušeným archem může spotřebovat až o 20 % méně energie. Ke snížení emisí vede cesta i přes úsporu isopropylalkoholu, čemuž v nabídce společnosti Heidelberg napomáhají periferní zařízení jako CombiStar a FilterStar.



návodů pro široké spektrum jak tuzemských, tak i zahraničních společností. Sázka na tiskové stroje Heidelberg je u společnosti Z Studio poměrně známá, o čemž mimo jiné svědčí i fakt, že v polovině minulého roku zde byl uveden do provozu osmibarvový tiskový stroj Speedmaster SM-74-8-P+LX, pracující taktéž ve formátu B2, jenž je vybaven obracím zařízením za čtvrtou tiskovou jednotkou. Kromě tohoto stroje tiskárna disponuje také dalšími tiskovými stroji od společnosti Heidelberg, stejně jako kompletním softwarovým vybavením pracoviště předtiskové přípravy. Není bez zajímavosti, že společnost Z Studio sází i na automatizaci celého provozu, což dokresluje i instalace systému Prinect Pressroom Manager pro řízení tiskového sálu.

Za expanzí společnosti stojí nejenom dobrý management, ale i rozvoj spotřebního trhu, který vyvolal v uplynulých letech boom v segmentu výroby doprovodných tiskovin. Tyto tiskoviny však již není možné vyrábět pouze v černobílé provedení, ale zákazníci stále častěji žádají výrobu plnobarevných návodů na obsluhu.

HEI ECO INFORMATION DAY 2010

V říjnu tohoto roku uspořádal Heidelberg ve svém sídle akci s názvem HEI ECO Information Day, která byla primárně zaměřena na problematiku ekologie v tisku. Akci navštívilo téměř 100 zákazníků převážně z Evropy. Předvedena byla ekologická řešení, která vedou ke snižování CO₂ a dalších emisí nejenom v technologickém postupu zpracování tisku, ale i při vzniku odpadu. Ochrana životního prostředí je jedním z hlavních cílů společnosti Heidelberg při vývoji nových strojů a zařízení. Navštívníci akce mohli vidět řešení zaměřená nejenom na snižování emisí, ale i na redukci odpadů a v neposlední řadě také řešení snižující množství spotřebované energie. To je např. případ nových CtP systémů Suprasetter A52/A75, jež se pyšní nejnížší spotřebou energie ve své třídě. Dalším příkladem je např. systém sušení pro tiskové stroje DryStar, který díky zmenšené

Heidelberg jako jeden z mála výrobců polygrafických zařízení přesně počítá uhlíkovou stopu tisku na svých zařízeních. V rámci odborného poradenství pak může navrhnout taková řešení, která mohou vést ke snížení emisí a celkového dopadu tisku na životní prostředí.

DALŠÍ SPEEDMASTER DO ZLÍNA

Zlínská společnost Z Studio patří mezi tradiční zákazníky společnosti Heidelberg, o čemž svědčí celá řada instalací tiskových strojů a dalších zařízení.

V červenci tohoto roku do zlínské společnosti putoval čtyřbarvový stroj Heidelberg Speedmaster SM 74-4-P+L, vybavený obracím zařízením a lakovacím agregátem, který tak potvrdil soustavný růst této společnosti, zabývající se především kompletní výrobou

NOVÝ PROVOZ V TISKÁRNĚ RUCH

Liberecká tiskárna RUCH v nedávné době přistoupila k významné modernizaci svého strojového parku. V novém provozu v areálu společnosti Helana v Hejnicích nedaleko Liberce byl totiž uveden do provozu nový pětibarvový stroj Heidelberg Speedmaster CD 102-5+LX.

Slavnostní zahájení provozu nového tiskového stroje a zároveň otevření výrobního závodu v Hejnicích proběhlo dne 5. listopadu tohoto roku za přítomnosti partnerů, zákazníků a představitelů Libereckého kraje. Slavnostního spuštění stroje a tím i zahájení činnosti v novém provozu se ujala ing. Lidie Vajnerová, statutární náměstkyně hejtmana Libereckého kraje. Spolu s tiskovým strojem byl v hejnickém závodě nainstalován také nový CtP systém Suprasetter 105. Zajímavostí

je, že data pro výrobu desek budou připravována v liberecké centrále a odtud odesílána přímo do CtP zařízení v Hejnicích. Obsluha stroje si tak bude moci odebírat přímo hotové desky bez nutnosti dalšího zásahu. Pro pracoviště v Hejnicích je tak počítáno pouze s dvojicí pracovníků. Hlavní tiskovou náplní nového stroje Speedmaster CD 102-5+LX bude zajištění výroby kalendářů pro společnost Helana, v jejímž areálu byl stroj nainstalován. Díky tomu dojde k významnému zrychlení celého zpracování a zároveň odpadnou případné problémy s logistikou vytištěné produkce.



Stroj do nového provozu v Hejnicích byl zakoupen s podporou Evropského fondu pro regionální rozvoj a dotace Ministerstva průmyslu a obchodu. Na závěr dodejme, že tiskárna RUCH se dlouhodobě orientuje na produkty společnosti Heidelberg a např. v oblasti řízení výrobních procesů a celkové integrace patří mezi nejvyspělejší tiskárny v republice. Počátkem letošního roku byl v tiskárně úspěšně zaveden komplexní informační systém Prinect Prinance, plná integrace tiskových technologií a zapojení předtiskové přípravy do celkového workflow. Tiskárna RUCH je totiž další z těch, které využívají výhody systému pro řízení tiskového sálu Prinect Presroom Manager.

TISKÁRNA VYŠEHRAD S DALŠÍM STROJEM

Českokrumlovská Tiskárna Vyšehrad posiluje svou kapacitu. Do jejího provozu putoval

přímo po ukončení říjnové akce Openhouse pětibarvový stroj Speedmaster SM 74 s obarvacím zařízením, který byl nainstalován v předváděcí hale Heidelbergu Praha.

Tiskárna si tak po pětibarvovém stroji Speedmaster SM 74, jenž byl nainstalován v létě roku 2008 v novém výrobním závodě společnosti, ve velmi krátkém čase pořídila druhého „Speedmastera“.

Tiskárna Vyšehrad se orientuje nejenom na regionální zákazníky, ale díky velmi vhodné poloze také na zákazníky z nedalekého Rakouska. Tito zákazníci kladou velký důraz nejen na rychlost, ale také na kvalitu zpracování, a proto se tiskárna rozhodla pro tiskové stroje Heidelberg, které nabízejí kombinaci vysoké kvality zpracování a zároveň velmi dobré produktivity.

Tiskárna Vyšehrad se na řešení od společnosti Heidelberg orientuje jak v oblasti tisku, tak i dokončujícího zpracování, kde je mimo jiné vybavena skládacími stroji Stahlfolder či řezacím centrem POLAR.

POLOLETNÍ NÁRŮST OBJEDNÁVEK O 33 %!

Před nedávnem společnost Heidelberg zveřejnila předběžné hospodářské výsledky za druhé čtvrtletí finančního roku, tedy od 1. července do 30. září 2010. A čísla jsou to potěšující. V meziročním srovnání se zvýšil objem jak prodeje, tak nových objednávek. Dle předběžných výpočtů byly přijaty objednávky na úrovni 651 milionů eur oproti 534 milionům eur ve stejném čtvrtletí minulého roku. I když je tato částka nižší než v prvním čtvrtletí, jde o výsledek, s nímž je firma spokojena. Předchozí období od března do června bylo totiž v ukazateli nových zakázek úspěšnější především vlivem uzavřených obchodů na veletrzích Ipex v Anglii a ExpoPrint v Brazílii. Meziročně (oproti II. Q finančního roku 2009) došlo dle předběžných odhadů také k dramatickému zvýšení prodeje, a to z 499 milionů eur v roce 2009 na současných 633 milionů eur. Z meziročního porovnání celého pololetí

vyplývá, že v ukazateli nových objednávek došlo ke zvýšení z 1,084 mld. eur o 33 % na 1,436 mld. eur. Pokud se započítá dopad změn měnových kurzů, pak navýšení činí 25 %. Pokud posuzujeme celé první pololetí z hlediska realizovaných prodejů, potom zjišťujeme, že společnost Heidelberg letos realizovala prodej v celkovém objemu 1,196 mld. eur, což je o 18 % víc než loni.

Na růst hospodářských výsledků má vliv především ekonomické oživení trhu. Zde je však třeba uvést, že údaje se liší podle jednotlivých regionů. Zatímco Asie, Latinská Amerika a Evropa hlásí celkový růst poptávky, severoamerický region zatím zájem o nové stroje příliš neprojevuje.

KAMA PROFOLD 74 PRO GZ DIGITAL MEDIA

Stroj pro skládání a lepení krabiček – Kama ProFold 74 – byl v červnu tohoto roku uveden do provozu v loděnické společnosti GZ Digital Media.



Společnost se ve svém provozu specializuje především na výrobu CD a DVD nosičů a s tím i na přidruženou polygrafickou výrobu obalů, poštek, nejrůznějších boxů apod. Nový stroj Kama ProFold 74 tak vhodně doplnil stávající výrobní portfolio, které je většinou tvořeno technologiemi od společnosti Heidelberg. Setkáme se s nimi nejenom v tiskovém sále v podobě tiskových strojů Speedmaster SM 74, CD 74, SM 102 a CD 102, ale i v rámci knihařského a dokončujícího zpracování. Zde je kromě stroje Kama ProFold 74 v provozu i snášeč drátošička Stitchmaster ST 100 či jednonožová řezačka POLAR 137 nebo skládací stroj Stahlfolder Ti 52.

Heidelberg Systemservice: servisní služby Heidelberg Praha v praxi

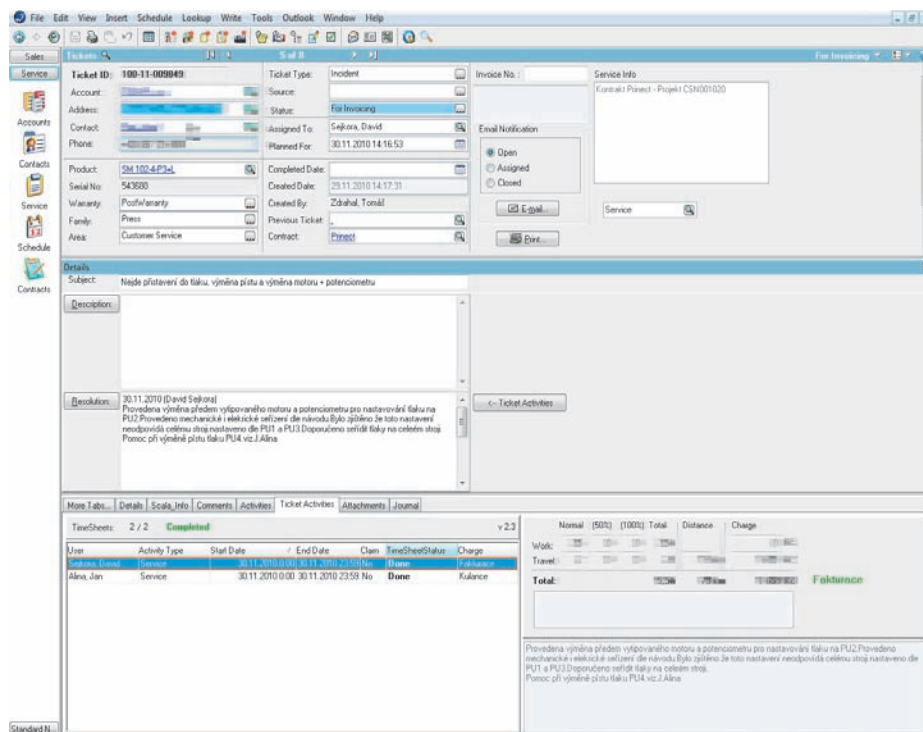
TISKOVÉ STROJE A DALŠÍ POLYGRAFICKÁ ZAŘÍZENÍ jsou složitými mechanismy. Aby bylo možné dosáhnout opravdové produktivity, je nutné zajistit jejich plnou funkčnost. Proto je stále důležitějším faktorem úspěchu dodavatelských firem jejich perfektní servisní zázemí. Servisní služby společnosti Heidelberg (pro které Heidelberg používá termín Systemservice) mají tradičně velmi dobré jméno.

V České republice zajišťuje Heidelberg Praha vlastními silami kompletní servisní služby, a to nejen pro oblasti tiskové přípravy, tisku a dokončujícího zpracování, ale například také v oblasti integrace a řízení výrobních procesů, color managementu či školení obsluhy strojů. Heidelberg se vždy snaží nabízet komplexní služby. Nezahrnují proto pouze samotný servisní zásah, ale i technické poradenství, originální servisní díly atp. Abychom vám přiblížili, jak servis společnosti Heidelberg pracuje, podívejme se podrobněji na jednotlivé mechanismy, jež vedou k rychlému a přesnému vyřízení servisního zásahu.

1. Požadavek zákazníka, diagnostika problému

Vše začíná na dispečinku, který se od běžných call center odlišuje především tím, že v případě Heidelbergu Praha zákazník nemluví s operátorem, ale s odbornými technikami, kteří mají znalosti a mnohaleté zkušenosti. Proto jsou schopni nejen perfektně diagnostikovat závadu, ale mnohdy již v této fázi výrazně pomoci. Na základě rozhovoru s dispečinkem vzniká první diagnostika, která určí, zda jde o problém mechanický, softwarový, či elektronický, popřípadě zda se jedná o závadu odstranitelnou bez nutnosti servisního zásahu.

Je zřejmé, že prvotní diagnostika problému může vést k významným časovým, ale i finančním úsporám. Chybné specifikování problému, vyslání nesprávného technika i objednání špatného dílu by vedlo ke ztrátám finančním i časovým. Diagnostice problému významně napomáhá také možnost vzdáleného přístupu ke strojům přímo z pracoviště dispečinku firmy Heidelberg – tzv. služba Remote Service. Prakticky všechny tiskové stroje mladší pěti let jsou takovým systémem vzdálené správy vybaveny. Technik tak může vzdáleným připojením ke stroji přesněji specifikovat závadu.



Pro každý servisní zásah musí být vystaven tzv. ticket, tedy záznam o servisní zakázce. V něm se shromažďují veškeré informace o servisním zásahu. Dispečer tak má v každém okamžiku perfektní přehled o zakázce.

2. Příjem objednávky, evidence zakázky, vystavení tzv. ticketu

Aby bylo možné rychle a přesně reagovat na potřeby zákazníků v oblasti servisních zásahů, byl společností Heidelberg Praha vyvinut speciální počítačový systém, který řídí a eviduje všechny servisní zásahy. Každý zákazník má v systému svůj vlastní záznam, v němž jsou uvedeny nejenom potřebné kontaktní údaje, ale také servisní informace o jednotlivých strojích a zařízeních. Tento „chorobopis“ stroje obsahuje údaje jako je datum instalace, výrobní číslo, veškeré dosavadní servisní zásahy na stroji, případně systém automaticky upozorňuje na termín pravidelné prohlídky. Takovéto informace o stroji mohou v některých případech napomoci již při diagnostice závady.

Jak již bylo zmíněno, jakýkoliv servisní zásah začíná v dispečinku. Ať už je prvotní kontakt jakýkoliv, je vždy nutné vystavit písemnou objednávku. Na základě objednávky se potom do systému na účtu zákazníka zakládá tzv. ticket (tedy servisní zakázka).

3. Naplánování servisního zásahu

Plánování servisního zásahu je pochopitelně ovlivněno celou řadou faktorů. Je nutné rozhodnout, jak akutní daný zásah je, případně, zda je zařízení schopné alespoň v omezeném režimu pracovat. Důležité je také rozhodnutí, o jak velký zásah se jedná a zda jsou pro jednotlivé dílčí operace v daném termínu dostupní všichni potřební technici. Plánování servisního zásahu může ovlivnit také to, zda jsou k dispozici všechny potřebné ná-

hradní díly. Pokud není příslušný díl k dispozici v pražském skladu, je objednan v mateřském závodu. Díky blízkosti logistického centra Heidelbergu v německém Wieslochu je drtivá většina dílů dodána do druhého pracovního dne.

4. Potvrzení plánu opravy, servisní zásah

Bylo řečeno, že při založení nového servisního případu je v systému vytvořen nový ticket, v jehož rámci jsou evidovány všechny potřebné údaje nejenom o lokaci a specifikaci stroje, ale i o první diagnostice chyby a také o technikách, kteří budou na stroji pracovat. Po vytvoření ticketu je v systému vygenerován pracovní výkaz, který je odeslán příslušnému technikovi. Technik také obdrží SMS zprávu se základními údaji. Souběžně jde také další e-mail zákazníkovi, v němž je uvedeno, kdy a jaký pracovník přijede provést servisní zásah. Díky tomuto řešení není nutné, aby technik před zásahem zajížděl zpět na firmu. SMS zprávami a detailními informacemi v pracovním výkazu je průběžně informován o svém pracovním plánu. Pokud je třeba náhradní díl, je možné jej zaslat kurýrní službou přímo na místo zásahu.

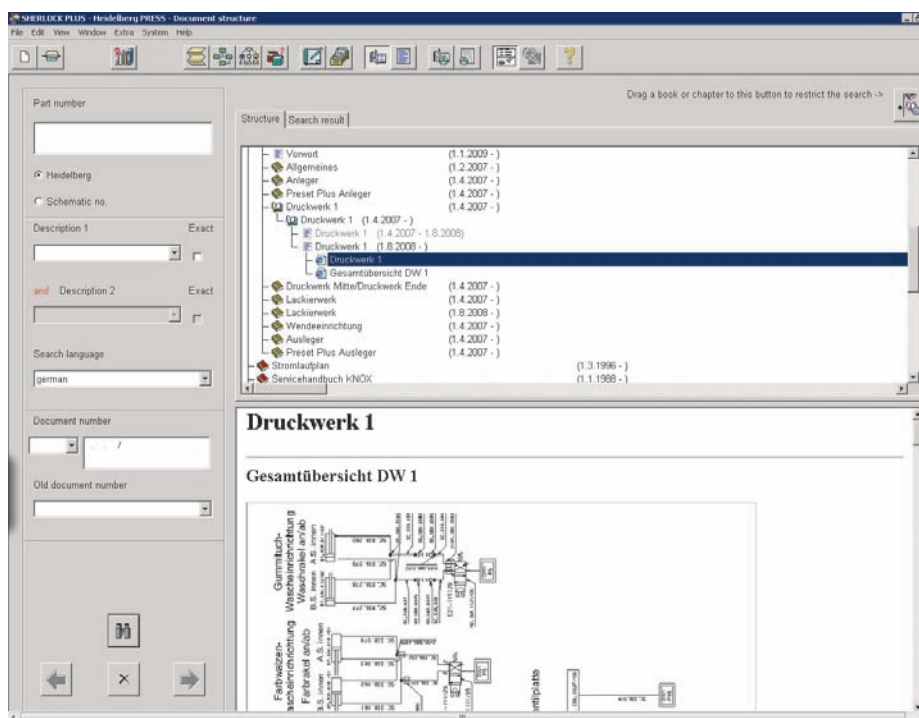
5. Elektronický výkaz práce, uzavření servisního zásahu, fakturace

Ihned po provedení servisního zásahu je pomocí přenosného podpisového tabletu pracovní výkaz elektronicky podepsán kompetentní osobou v tiskárně. (Odpadají tak jakékoliv nesrovnalosti, které mohou vzniknout, pokud by pracovní výkaz dorazil k potvrzení až po několika dnech či týdnech po zásahu.) Takto vytvořený výkaz je následně uzamčen a odeslán do servisního systému Heidelbergu, kde se přiřadí k danému ticketu. Dispečink tak má perfektní přehled o jednotlivých servisních zakázkách a jejich plnění. Pokud jsou všechny náležitosti zakázky v pořádku, odešle pracovník dispečinku potvrzený pracovní výkaz s informací o provedení a ukončení servisního zásahu zákazníkovi. Informace obsažené v jednotlivých ticketech slouží také jako podklady pro fakturaci.

Celý systém je navržen tak, aby se zpracování celého servisního zásahu zrychlilo a zjednodušilo při současné eliminaci papírové korespondence mezi zákazníkem, technikem a společností Heidelberg Praha. Elektronické zpracování se projevuje i v dalších ohledech, které technikům významnou měrou zjednodušují práci. Technici např. mají ve svých noteboocích a na firemním intranetu k dispozici kompletní technickou dokumentaci k jednotlivým strojům v elektronické podobě vč. vyhledávání v katalozích náhradních dílů. Díky tomu jsou schopni odvést stoprocentní práci i v případech, kdy zákazník nemá k dispozici dokumentaci ke stroji.

rých případech se využívá i techniků přímo z výrobního závodu. Instalace nového stroje se od běžného servisního zásahu příliš neliší. Práce jsou do systému zadávány prakticky stejným způsobem. Odlišný je pouze způsob plánování těchto prací. Protože instalace strojů představují souhrn mnoha (desítek) postupných kroků a zainteresování mnoha osob, musejí být plánovány dlouhodobě.

Zavedení nového elektronického systému řízení servisních zásahů sledovalo minimálně tři základní cíle. Prvotním je zajištění špičkové kvality a profesionality poskytované servisní služby. Dalším je maximální zjednodu-



Každý servisní technik má v elektronické podobě k dispozici kompletní dokumentaci ke všem strojům, včetně katalogu náhradních dílů.

U složitějších servisních zásahů, respektive při instalaci nových zařízení, s nimiž tuzeští technici nemají tolik zkušeností, je možné využít přímé konzultace u mateřského výrobního závodu, popřípadě lze využít speciálního fóra, kde technici z jednotlivých zemí k případným závadám zadávají své poznatky, které mohou napomoci řešení některých speciálních problémů. V někte-

šení a transparentnost všech procesů jak pro zákazníka, tak i uvnitř firmy. A třetím je zefektivnění celého procesu.

Po zhruba čtvrt roce fungování tohoto systému je zřejmé, že i když si někteří zákazníci museli zvyknout např. na elektronickou podobu výkazu práce, stanovené cíle se daří plnit. Již nyní je zřejmé, že nový systém přinesl řadu vylepšení do práce servisu. ■

Výroba krabičky se samosvorným dnem a víkem

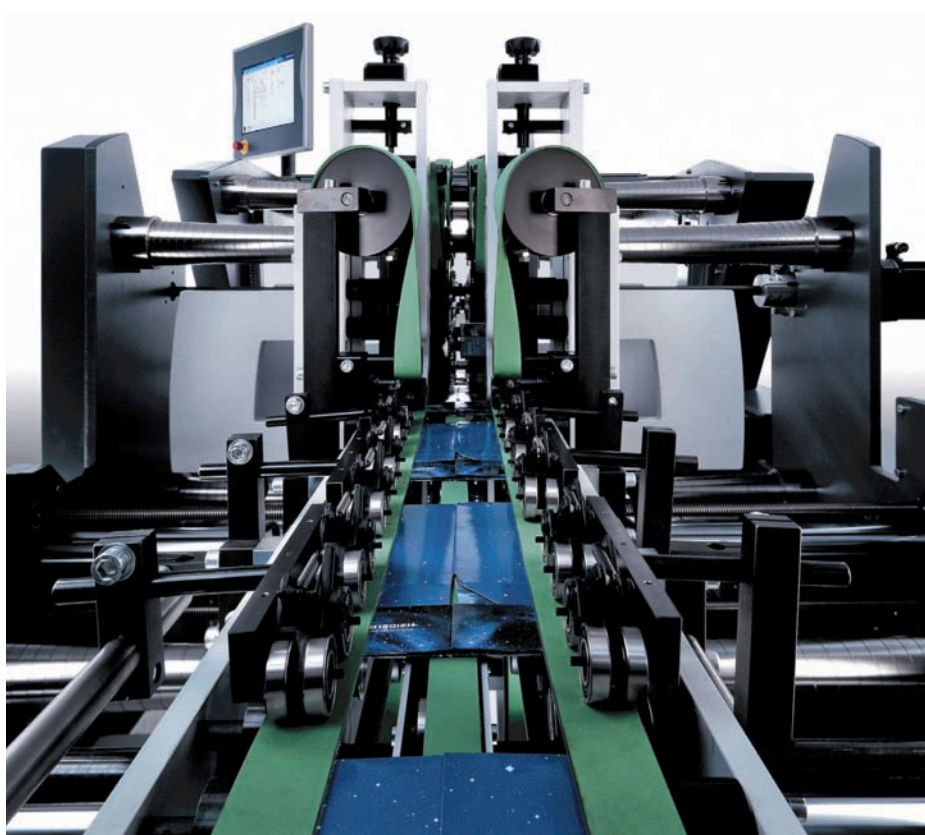
KRABÍČKA, KTERÁ JE VLEPENA DO TOHOTO ČASOPISU, byla vyvinuta a vyrobena společností Heidelberg pro propagační účely. Protože představuje velmi zajímavé zpracování, přinášíme na následujících řádcích informace, jak tento obal vznikl a jaké technologie k jeho výrobě byly použity.

Než se budeme zabývat výrobou vlepené krabičky, zaměříme se na její krátký popis. Jde o krabičku s víkem z hladké potištěné skládačkové lepenky, která je tvořena z jediného kusu. Dno je samosvorné, víko je protisměrně skládané. Při rozevření krabičky z plochého stavu dojde k uzavření dna. K uzavření víka dochází jeho jemným přitlačením ke krabičce.

Krabička byla vyrobena v předváděcím centru Heidelberg Packaging & Label Center ve výrobním závodě Wiesloch-Walldorf v Německu. Právě zde v hale č. 11 je k dispozici kompletní vybavení pro zpracování obalů. Naše krabička demonstruje možnosti heidelberských technologií, především pak stroje pro skládání a lepení skládaček Diana 115 X. Ten umožňuje během jediného průchodu materiálu strojem zhotovení i takto náročných obalů, jakým bezesporu naše krabička se samosvorným dnem a protisměrně uzavíraným víkem je.

Návrh, design a prepressové zpracování

Na počátku byl návrh a design pracovní skupiny návrhářů Heidelbergu. Konkrétně se jednalo o skupinu Limmatdruck Zeiler. Samotný grafický návrh a prepressové zpracování nebylo nijak odlišné od zpracování běžné akcidenční produkce či produkce v obalovém průmyslu. Kromě běžných grafických aplikací byl použit i Prinect Package Designer, z něhož byly informace používány i k nastavení skládacího a lepicího stroje. Z dat připravených pro osvit tiskových desek byly připraveny i jednotlivé výsekové nástroje pro zpracování na výsekových strojích Dymatrix 106 CSB. Ani příprava tiskových forem nebyla odlišná od běžné produkce, tiskové desky byly vysvíceny na velkoformátovém termálním CtP Suprasetter. Všechna zařízení při výrobě byla integrována do výrobního workflow Prinect, z něhož čerpala potřebné informace pro přenastavení na zakázku.



Hotová krabička směřující do vykladače stroje Diana 115 X.

Tisk a výsek

Ani samotná fáze tisku se ničím neodlišovala od běžného provozu. Skládačková lepenka byla potištěna na šestibarvovém stroji Speedmaster XL 105, jenž byl doplněn dvojicí lakovacích agregátů s dvěma mezisúšenými. Potištěné archy následně putovaly k další produkční operaci, kterým byl výsek. K výseku byl použit výkonný stroj Heidelberg Dymatrix 106 CSB, nabízející v rámci jednoho průchodu strojem nejenom výsek, ale i výlup a separaci. Výsekový stroj byl vybaven systémem DySet, sloužícím k optickému vyrovnávání archů. Tento kamerový systém je určen k přesnému pozicování jednotlivých archů před samotným výsekem.

Skládání a lepení

Nejdůležitější částí zpracování krabičky bylo pochopitelně její skládání a lepení na modulárním stroji Diana 115 X. Zde stojí za zmínku, že i když výbava stroje byla vysoká, stroj nebyl vybaven žádnými speciálními moduly. Některé moduly byly pouze použity nestandardně, resp. ne zcela dle jejich primárního určení. To jen dokazuje rozsáhlé možnosti modulárního systému stroje Diana 115 X a přidanou hodnotu, kterou uživateli přináší.

Diana 115 X je servomotoricky řízený stroj, který již není vybaven jedním centrálním pohonem, jenž by ovládal jednotlivé moduly, ale každý modul má svůj vlastní motor. To pochopitelně napomáhá modulární koncepci.



Otáčecí modul stroje Diana 115 X, v němž dochází k otočení produktu o 90°.

Stroj Diana 115 X použitý pro zpracování této zakázky byl vybaven nakladačem s taktováním, vyrovnávací sekci, jednotkou tříbodového lepení, jednotkou předlomu s aktivními lisovacími válci na straně pohonu, otáčecím modulem, další vyrovnávací sekci, druhou jednotkou pro tříbodové lepení, kombinovaným modulem pro čtyř- až šestibodové lepení, skládací sekci s lisováním, zalisovacím pásem a vykladačem. Kromě toho je stroj umístěn v hale č. 11 vybaven také přednakladačem Diana Feeder, ten však pro tento typ zakázky nebyl z technologických důvodů použit. Při vlastním zpracování sledované zakázky byl nejprve proveden předlom u horní hrany krabíčky v místě, kde přechází do víka. V následném kroku byl pak proveden negativní lom vrchní části víka krabíčky. K provedení negativního ohybu je použito aktivních lisovacích válců v jednotce předlomu. I když nejde o primární funkci těchto válců, byly u sledované zakázky použity k vytvoření ne-

gativního ohybu a jeho podržení před posunem materiálu do otáčecí sekce, kde dochází k otočení produktu o 90°. Právě přechod mezi předlomovou jednotkou a otáčecím modulem bývá problematickým bodem celého zpracování, proto je zde systém od Heidelbergu vybaven nástrojem, který přidržuje skládaný produkt v průběhu celého posunu do otáčecího modulu. V následné vyrovnávací sekci dochází k opětovnému ustanovení přesné pozice materiálu, přičemž je nutné uvést, že produkt v tuto chvíli již drží negativní lom, a to i bez použití lepidla. Za touto sekci již následuje standardní tříbodové lepení, zalisování a následné vykládání hotových produktů. Zajímavé na této zakázce je především to, že na první sekci tříbodového lepení je prováděn předlom a na předloma- vací jednotce je pak následně prováděn negativní ohyb.

Společnost Heidelberg při vývoji výkonných skládacích a lepicích strojů Diana nejde cestou maximálních výkonů, ale především minimalizace neproduktivních časů stroje. U stroje Diana 115 X se servomotorickým nastavováním jednotlivých částí je možné při současném připojení stroje do produkčního workflow Prinect využít automatizovaného přednastavení jednotlivých součástí stroje. Právě to bylo využíváno i při zpracování této krabíčky. Zatímco v běžném provozu bez tohoto motorického přednastavení by příprava stroje na podobnou zakázku trvala více jak 2 hodiny, u tohoto řešení byly přípravné časy stroje stlačeny výrazně pod půl hodiny. Důležitou roli přitom hraje také snížení množství makulatury, které se při tomto produktu pohybuje i pod hranicí 30 kusů, což je u takto složitého obalu velmi dobrý výsledek. Tato úspora materiálu může hrát při kalkulaci zakázky také nezanedbatelnou roli.

Linka Diana 115 X, na níž bylo zpracování zakázky předváděno, je oproti standardnímu vybavení doplněna také o celou řadu kontrolních prvků, včetně systému čtení čárových kódů či kontrolních značek. Tyto operace však pro zpracování této zakázky nebyly zapotřebí. ■



Deska s výsekovou formou na stroji Heidelberg Dymatrix 106 CSB.

Zpracování tenkých papírů: komplexní řešení na Openhouse 2010

HEIDELBERG V ŘÍJNU OPĚT OTEVŘEL SVÉ BRÁNY nejširší odborné veřejnosti. Ve středu 13. a ve čtvrtek 14. října se totiž v prostorách pražského sídla firmy Heidelberg konal další ze dnů otevřených dveří, pro které se již vžil ve slovníku českých polygrafů název Openhouse.

Téma letošního Openhousu znělo „Zpracování tenkých papírů“. Musíme ale hned dodat, že nikoliv pouze tenkých materiálů, a rozhodně nikoliv pouze potisk, ale kompletní polygrafické zpracování. Heidelberg se nechal inspirovat současnou situací na trhu a problémy, které v dnešní době trápí české polygrafické provozy – stále častěji se totiž stává, že tiskárny se musejí vypořádávat s poptávkou po zpracování papírů nižší gramáže a také nižší kvality. Běžnou praxí totiž je, že produkty, které se dříve tiskly na kvalitní křídové papíry s gramáží 115 g/m² a více, se kvůli extrémnímu tlaku na výslednou cenu dnes tisknou na lehké natírané papíry (LWC) s gramáží do 80 g/m².

Nízké gramáže používaných papírů a někdy také jejich nižší kvalita má za následek, že papíry se v tisku chovají nestandardně. Papíry při tisku pracují, roztahují se, díky velkému vlivu statické elektřiny se slepují a během zpracování v tiskovém stroji se mohou trhat. Obdobné problémy se potom vyskytují i při dokončovacích operacích (skládání, řezání, vazba atp.). Proto je při práci s takovýmto materiálem důležité být na jeho zpracování vybaven a mít s jeho zpracováním zkušenosti.

Z tohoto pohledu měl říjnový Openhouse veliký přínos. Návštěvníci se zde mohli seznámit s kompletním workflow zpracování tenkých papírů. Zpracovávány byly grafické papíry o plošné hmotnosti od 40 g/m² a LWC papíry běžných gramáží (70–80 g/m²). I když byla největší pozornost věnována tisku, opomenuta nebyla ani fáze předtiskové přípravy a dokončujícího zpracování.

Akci by nebylo možné zorganizovat bez podpory partnerů, kteří do uspořádání Openhousu vložili jak materiální pomoc, tak především své know-how a zkušenosti. Na akci se podílela Print Media Academy ČR, která zaštitila především teoretickou část akce (odborné přednášky), a pak také zástupci dodavatelů papíru – firma Antalis s. r. o. a firma OP papírna, s. r. o.



Správnému naložení papírů napomáhá centrální podtlakový pás, díky němuž nehrozí nebezpečí vzniku vln.

OP papírna, s. r. o. Odborné přednášky, které měly za cíl návštěvníky seznámit se základy problematiky zpracování tenkých materiálů a jejími specifiky, přednesl pan Šťastný z Print Media Academy Česká republika, pan Tunyze ze společnosti OP papírna a paní Svobodová ze společnosti Antalis s. r. o.

Pohledů na zpracování tenkých materiálů je několik. První a často preferovaný přesunuje zpracování těchto materiálů do specializovaných provozů, které mají veškeré potřebné vybavení a know-how pro potisk tenkých papírů. Tenké materiály je však možné potiskovat i v běžných polygrafických provozech se standardním vybavením. Je nutné pouze zajistit některé požadavky této výroby a nebát se těchto „netradičních“ materiálů. Než se budeme zabývat samotnou technologií zpracování, měli bychom si při-

pomenout, s jakými problémy se při potisku tenkých materiálů setkáváme. Jedná se především o problémy s nastavením strojů, a to jak v oblasti tisku, tak i dokončujícího zpracování. Obecně přitom platí, že nejvíce problémů v tiskárnách spatřují v oblasti transportu tenkých materiálů, a to od nakládání přes průchod archu strojem až po vyložení. To s sebou pochopitelně přináší snižování produkční rychlosti, zvyšování makulatury a s tím související prodlužování neproduktivních časů stroje. Všechny tyto neduhy zpracování tenkých papírů vedou tiskárny ke snížení efektivity takovýchto zakázek a také k určité nechuti pracovat s těmito materiály.

Obecná pravidla

Nyní se podívejme na samotné polygrafické zpracování tenkých papírů s plošnou hmotností pohybující se i výrazně pod 50 g/m².



Systém tří převáděcích válců stroje Speedmaster SM 74 je velmi vhodný pro zpracování tenkých materiálů.

V první řadě je třeba říci, že pro tyto papíry více než kde jinde platí pečlivost při jejich zpracování. Aby bylo možné tyto papíry s úspěchem zpracovávat, je nutné věnovat zvýšenou pozornost kondicionování materiálu před samotným tiskem. Je naprosto nemyslitelné, aby byl takovýto materiál přivezen z neklimatizovaného skladu a ihned zpracováván. Naopak by mělo být zajištěno, aby papír prošel důkladnou aklimatizací v tiskovém sále. Pro jeho optimální zpracování by přitom měla být dodržena jedna ze základních podmínek, kterou je konstantní vlhkost. Ta by se měla pohybovat okolo 50 % s tolerancí 5 %. Při nižší vlhkosti by docházelo ke zvýšeným problémům při nakládání těchto materiálů do tiskového stroje. Další pravidla pro práci s tenkými materiály jsou pak poplatná běžnému polygrafickému provozu a jsou shodná i pro další druhy potiskovaných médií.

Předtisková příprava

Na oblast předtiskové přípravy nejsou klade žádné zvýšené nároky, je možné připravovat zakázky klasickým způsobem. Vždy by však měly být již při vytváření návrhu brány v potaz charakteristiky potiskovaného materiálu. Materiály s nízkou plošnou hmotností

se mohou vyznačovat nižší opacitou a při plnobarevném tisku může být špatně zvolený motiv viditelný i na rubové straně, což může působit nejenom rušivě, ale zároveň i snižovat čitelnost informací na rubové straně. Vždy by tudíž měla být grafika poplatná těmto charakteristikám a při návrhu by pracovníci měli mít na paměti, že méně je někdy více.

Tisk

I když by se mohlo zdát, že zpracování tenkých materiálů vyžaduje speciální strojové vybavení, není tomu tak. Kompletní portfolio tiskových strojů Heidelberg ve standardní výbavě dokáže pracovat se širokou škálou těchto materiálů. U strojů Speedmaster SM 74, CD 74, XL 75, SM 102, CD 102 a XL 105 je spodní hranice tloušťky materiálu 0,03 mm, u velkoformátových strojů řady XL 145 a XL 162 je pak tato spodní hranice zvýšena na 0,06 mm, nicméně i toto je hranice, kde je možné s úspěchem zpracovávat materiály s velmi nízkou plošnou hmotností. Pro bezpečné zpracování tenkých papírů je doporučováno dovybavení stroje ionizačním zařízením, které se umísťuje jak do prostoru nakladače, tak i vykladače. Jeho úkolem je odstranění statického náboje materiálu a usnadnění procesu nakládání a vykládání archů.

Jestliže jsme uvedli, že je možné použít libovolný stroj Heidelberg pro zpracování těchto materiálů, je nutné říci, že větší důraz je potřeba věnovat samotnému nastavení stroje. Právě v něm totiž vzniká celá řada chyb, které mohou vést k prodloužení neproduktivních časů, případně k chybám v průchodu archu strojem. V první řadě je nutné věnovat zvýšenou pozornost nastavení nakladače. Zde se doporučuje použití speciálních savek na nakladací hlavě, které jsou vhodné pro nakládání těchto materiálů. Nespornou výhodou představuje nakladací stůl s podtlakovým pásem bez formátových koleček a kartáčů. V každém případě je nutné klást důraz především na správné nastavení jednotlivých vzduchů na nakladači – rozfuků a sání. Obecně totiž platí, že v této oblasti je výhodnější pracovat s celkově minimálním množstvím vzduchu. V opačném případě by totiž mohlo docházet především k častějšímu nakládání dvojarchů nebo deformaci archů při transportu.

V oblasti průchodu archu strojem pak již není nutné nastavovat minimální hodnoty, naopak u strojů s vedením archu na vzduchovém polštáři se doporučuje nastavení vyšších hodnot tak, aby bylo zamezeno třepotání zadní hrany archu. Samotný proces transportu archu z hlediska mechanického je naprosto bezproblémový a bezpečný u obou konstrukčních řešení – jak trojválcového



Pro bezproblémové řezání tenkých papírů je nezbytné použít stráscací zařízení s válcem pro vytlačení vzduchu.



Součástí Openhousu byly také odborné přednášky o technologii zpracování tenkých papírů. Svým know-how přispěli partneři akce Print Media Academy ČR (na snímku pan Jakub Šťastný) a také zástupci dodavatelů papíru – firmy Antalis s. r. o. a OP papírna, s. r. o.

vého předávacího systému, tak u již zmíněného vedení archů na vzduchovém polštáři. Vzhledem k tomu, že se u potisku těchto materiálů příliš nevyužívá tisku plných a těžkých ploch, nekladou se žádné zvýšené nároky ani na oblast práškování. Ve vykladači je nutné opět citlivé seřízení nejen vlastního stohování, ale rozhodně také podtlakových brzd archů s ohledem na to, že jde o materiály náchylné k mechanickému poškození, a samozřejmě také, podobně jako u nakladače, nastavení proudění vzduchu z ventilátorů.

Dokončující zpracování

Na tisk musí navazovat také fáze dokončujícího zpracování. Ani zde se nejedná o zpracování, které by vyžadovalo výstavu provozů speciálními stroji, i když je pravdou, že kvůli charakteru zakázek zpracovávaných na tenkých papírech se doporučují některá doplňková zařízení, která zvyšují funkčnost a produktivitu jednotlivých strojů. Ruční manipulace s těmito materiály je poměrně obtížná, a proto je přínosné do výroby zapojit větší podíl automatizace. Jednonožová řezačka by měla být vybavena stráscím stolem s možností vytlačování vzduchu.

Z hlediska skládání je opět nutné správně pracovat s nastavením vzduchů v oblasti na-

kládání. Vlastní skládání příliš problematické není. Pouze v případě zpracování zakázek, jako jsou například příbalové letáky či jiné materiály využívající většího množství

skladů vč. křížového lomu, je možné využít předvlhčení materiálu v místě křížového lomu. V případě použití zařízení pro předvlhčení lze dosáhnout velmi vysoké přesnosti a kvality lomu. Bez použití tohoto doplňku může docházet v místě křížového lomu k faldění materiálu. Pro dosažení vyšší produktivity se také doporučuje u zakázek vyznačujících se malými konečnými rozměry využít speciálních vykladačů určených právě pro vykládání maloformátových zakázek.

V dalších operacích knihařského a dokončujícího zpracování již materiály s nízkou plošnou hmotností žádné problémy nezpůsobují. Je možné s nimi pracovat jak v oblasti zpracování vazby V1, tak i dalších druhů vazeb.

Tenké materiály v každodenní produkci

I když zpracování tenkých materiálů vyžaduje zvýšenou pečlivost a důslednost obsluhy, nejde o materiály, které by byly nepotisknutelné, či o materiály, kterým by se měly tiskárny vyhýbat. ■

25. VÝROČÍ VZNIKU SLÉVÁRNY V AMSTETTNU

Heidelberg je synonymem kvality a precizního dílenského zpracování. Tomu přispívá také fakt, že disponuje svou vlastní výrobou kovů a slitin, ze kterých jsou stroje Heidelberg vyráběny.

Slévárna ušlechtilé oceli v německém Amstettenu je součástí výrobních kapacit Heidelbergu již 25 let. Dne 10. října proto proběhly oslavy vzniku slévárny Amstetten, kterých se zúčastnilo na 7 000 hostů, mezi nimiž nechyběli ani přední představitelé společnosti Heidelberg. Bernhard Schreier, generální ředitel společnosti Heidelberger Druckmaschinen AG, při svém slavnostním projevu uvedl, že slévárna za 25 let své existence byla příkladem odborných znalostí a inovací, které prospívaly a nadále budou prospívat celé skupině Heidelberg. Dodejme, že během 25 let existence této slévárny zde byl vyroben téměř 1 milion metrických tun litiny a více než milion válců. O tom, že jde pro Heidelberg o významný podnik, svědčí mimo jiné i to, že zde byly učiněny investice v celkové hodnotě 450 milionů eur.



Flex ON: moderní flexotisková tiskárna

Společnost Flex ON, která sídlí ve Vestci u Prahy, patří mezi přední hráče na tuzemském trhu v oblasti výroby etiket. K budování této pozice nemalou měrou pomáhají i flexotiskové stroje švýcarské společnosti Gallus, které v současnosti představují absolutní světovou špičku mezi flexotiskovými stroji.

Společnost Flex ON je typickým příkladem polygrafického podniku, který se z malého provozu postupnou pílí a vytrvalostí vypracoval do podoby moderního průmyslového podniku, jenž se svým vybavením, know-how a kvalitou zpracování může rovnat nejenom s dalšími předními hráči na tuzemském trhu, ale i s řadou společností obdobné velikosti na západních trzích. Historie této společnosti sahá do roku 1994, kdy byla firma založena a kdy začala nabízet komplexní služby v oblasti výroby samolepicích etiket. První tiskový stroj byl zakoupen hned v roce 1995. Od té doby se začala psát historie firmy jako výrobního závodu. Rychlejší expanzi společnosti ale začaly brzy bránit nevyhovující výrobní prostory. Proto se majitelé rozhodli vybudovat zcela nový a moderně vybavený polygrafický provoz, který by plně vyhovoval potřebám flexotiskové výroby. Do nové výrobní haly ve Vestci u Prahy se společnost přestěhovala se stávajícím strojovým vybavením v roce 2003. V té době již tiskárna vlastnila hned několik strojů renomovaných značek, z nichž nejnovějším přírůstkem byl v roce 2001 tiskový stroj Gallus v kombinaci tiskových technologií sítotisk, knihtisk a horká ražba. S rozvojem strojového parku se i tým zaměstnanců rozrostl na více než 50 zaměstnanců.

Flex ON vsadil na stroje Gallus

Aby mohla tiskárna nabídnout svým zákazníkům co nejvyšší kvalitu při současně efektivní produkci, příznivých cenách a krátkých dodacích lhůtách, musela sledovat aktuální trendy a vybavovat se řešeními, která by tyto požadavky trhu splňovala. To byl také případ prvního flexotiskového stroje v provozu společnosti, jenž již nebyl vybaven královskou hřídelí, ale jednotlivé agregáty byly poháněny servomotory. Tímto strojem se stal flexotiskový stroj Nilpeter FA 3300. Ani tento stroj však brzy nestačil narůstajícímu množství produkce. Ve snaze neztratit tempo a schopnost profesionálně plnit požadavky zákazníků, vsadil Flex ON na technologii Gallus. V roce 2008 tak byl do nově přistavené části haly nainstalován nový tiskový stroj. A byla to hned výjimečná instalace. Jako první v České republice se totiž společnost Flex ON vybavila „vlajkovou lodí“ z produkce Gallus, modulárním úzkoformátovým tiskovým strojem Gallus RCS 330. Ten v sobě může kombinovat technologii UV flexotisku, offsetu, hlubotisku a rotačního sítotisku s dalšími technologiemi, jako je například horká a studená ražba či výsek. Díky instalaci tohoto nového zařízení se otevřely firmě Flex ON nové možnosti, nejenom co se týče produktivity, ale především velmi vysoké kvality a rychlosti zpracování. Charakteristickým znakem tohoto tiskového stroje je především jeho univerzálnost. Díky servopohonům, jichž je v jednotlivých tiskových jednotkách až čtrnáct, lze dle potřeby zvolit prakticky libovolnou kombinaci jednotlivých tiskových agregátů. To otevřelo tiskárně možnosti zpracovávat i typy etiket, které na stávajícím vybavení nebylo možné vůbec



vyrábět, popřípadě pouze s velkými obtížemi. Vysoká variabilita stroje je dokreslena i obracecím křížem, jenž je umístěn na speciální kolejnici nad strojem, díky čemuž jej lze posunout velmi rychle na požadovanou pozici. Vedení společnosti v čele s jejím jednatelem ing. Martinem Chalusem oceňuje na tomto stroji především vysokou automatizaci provozu při vysoké produkční rychlosti. Tiskový stroj Gallus RCS 330 však neměl být na dlouhou dobu poslední instalací. Tiskárna Flex ON totiž začínala postupem času poctivovat, že její stávající vybavení již nedokáže zcela plnit nároky provozu a že i některé lehčí zakázky byly přesouvány z kapacitních a produkčních důvodů na výkonný stroj Gallus RCS 330, i když by tyto bylo možné připravovat i na jednodušším stroji. Právě pro zakázky nevyžadující kombinaci tiskových technik, speciality ve své výrobě, ale zároveň požadující vysokou produktivitu a kvalitu zpracování byl pořízen v nedávné době poslední přírůstek v rodině úzkoformátových flexotiskových strojů Gallus, kterým je model ECS 340.

vyrábět, popřípadě pouze s velkými obtížemi. Vysoká variabilita stroje je dokreslena i obracecím křížem, jenž je umístěn na speciální kolejnici nad strojem, díky čemuž jej lze posunout velmi rychle na požadovanou pozici. Vedení společnosti v čele s jejím jednatelem ing. Martinem Chalusem oceňuje na tomto stroji především vysokou automatizaci provozu při vysoké produkční rychlosti.

Tiskový stroj Gallus RCS 330 však neměl být na dlouhou dobu poslední instalací. Tiskárna Flex ON totiž začínala postupem času poctivovat, že její stávající vybavení již nedokáže zcela plnit nároky provozu a že i některé lehčí zakázky byly přesouvány z kapacitních a produkčních důvodů na výkonný stroj Gallus RCS 330, i když by tyto bylo možné připravovat i na jednodušším stroji. Právě pro zakázky nevyžadující kombinaci tiskových technik, speciality ve své výrobě, ale zároveň požadující vysokou produktivitu a kvalitu zpracování byl pořízen v nedávné době poslední přírůstek v rodině úzkoformátových flexotiskových strojů Gallus, kterým je model ECS 340.



Nový Gallus ECS 340 „Flinstone“

Není bez zajímavosti, že podobně jako u předchozího stroje, také zde jde o první instalaci tohoto typu stroje na území České republiky. Jde o unikátní tiskový stroj, jenž byl poprvé představen na loňském veletrhu Labelexpo v Bruselu. Občas je tento stroj interně přezdíván „Flinstone“, protože jeho charakteristickým znakem je technická žula, ze které je tvořen základ jeho konstrukce. Stroj tak mimo jiné disponuje



vysokou zatížitelností a stabilitou. Jednotlivé tiskové jednotky jsou závěsně namontovány na žulu, takže tiskař k nim má velmi dobrý přístup a tím je i usnadněna obsluha. Právě příznivost a jednoduchost obsluhy je jedním z dalších charakteristických znaků stroje. „Stroj ECS 340 nabízí z našeho pohledu v současnosti nejlepší poměr cena/výkon a pro segment zakázek, které chceme s tímto strojem zpracovávat, je naprosto ideální,“ říká ing. Martin Chaluš. Jde o stroj, který je oprostěn od složitých systémů, prvků, které zvyšují výslednou cenu zařízení, a přitom nabízí velmi dobrou stabilitu tisku, vysokou tiskovou kvalitu a produkční rychlost 80 metrů za minutu. To vše předurčuje tento stroj k využití pro zpracování středních a větších zakázek, které nekladou další nároky na zpracování. Tiskový stroj instalovaný v tiskárně Flex ON je vybaven odvinem, sedmi flexotiskovými agregáty, výsekovým modulem s odtahem odpadové mřížky a zpětným návinem. Zařízení umožňuje pracovat s úzkou dráhou papíru o maximální šíři 340 mm, délka tisku se pak v závislosti na raportu může pohybovat od 254 až po 508 mm. Zpracovávat lze s tímto novým strojem široké spektrum materiálů včetně papírů v plošných hmotnostech od 60 do 300 g/m². Za zmínku pak stojí také to, že stroj, dovolující tisk pomocí UV flexotiskových barev ode-

bíraných z komorových raklí přímo aniloxovým válcem, umožňuje pracovat s velmi krátkou dráhou materiálu, což vede k významnému snížení makulatury potřebné na vybarvení stroje. Mezi jednotkami je totiž pouze 1,1 metru materiálu, což u sedmi-barvového stroje představuje celkovou dráhu materiálu jen mírně přesahující 10 metrů.

Z malého flexografického podniku se společnost Flex ON transformovala do moderního tiskového provozu s více jak 50 zaměstnanci, který se může pochlubit velmi moderním vybavením a technologiemi, které jsou na tuzemském trhu poměrně ojedinělé. Stejně jako se vyvíjí samotná společnost, dochází k postupnému vývoji zpracovávaných produktů. V současné době vyrábí společnost širokou paletu samolepicích etiket, ale i papírových či bezpečnostních etiket apod. Současně s rozšiřujícím se strojovým vybavením společnosti Flex ON dochází také k rozšíření spektra zákazníků. Zatímco v minulosti se tiskárna orientovala především na tuzemské zákazníky, v poslední době významnou měrou roste také procento zakázek, které jsou určeny na export. Mezi zákazníky tak nalezneme odběratele z okolních zemí, jako je Německo či Rakousko, významní odběratelé pocházejí také z Velké Británie a Švýcarska. ■



Flex ON spol. s r. o.

Vestec 454

252 42 Jesenice u Prahy

Tel.: +420 244 914 607-610

Fax: +420 244 914 611

E-mail: flexon@flexon.cz



*We are proud to announce
the birth of our baby*

OLIN

*october 04, 2010 at 5:12 pm
40 grammes to 400 grammes*

Antalis

www.antalis.cz

Informujte se o papíru značky Olin,
novince v našem sortimentu.

ANTALIS s. r. o.
Office Park Nové Butovice
Bucharova 1314/8, 158 00 Praha 5
tel. +420 233 113 211
antalis@antalis.cz

**Le Papier – centrum
speciálních papírů**
Chodská 11, 120 00 Praha 2
tel. +420 222 513 686
showroom@antalis.cz

Zákaznické centrum Čechy
tel. +420 233 113 255
print@antalis.cz

Zákaznické centrum Morava
tel. +420 581 655 555
print@antalis.cz

antalis TEAM
antalis.com

PRINT · OFFICE · PACKAGING
VISUAL COMMUNICATION



Nemusíte dělat kompromisy!

Zvolte si spolehlivého partnera, který Vám zajistí nejen špičkové stroje, ale především kvalitní a rychlé servisní služby, technologické poradenství, originální náhradní díly, veškeré spotřební materiály a veškeré služby v oblasti správy barevnosti, či integrace systému na bázi JDF. Na trhu existuje jen jediná firma, která Vám všechny tyto služby zajistí.

HEIDELBERG

Heidelberg Praha spol. s r.o. · Tlumačovská 1097/30, 155 00 Praha 5
Tel: 225 993 111 · Email: info.cz@heidelberg.com · www.heidelberg.cz