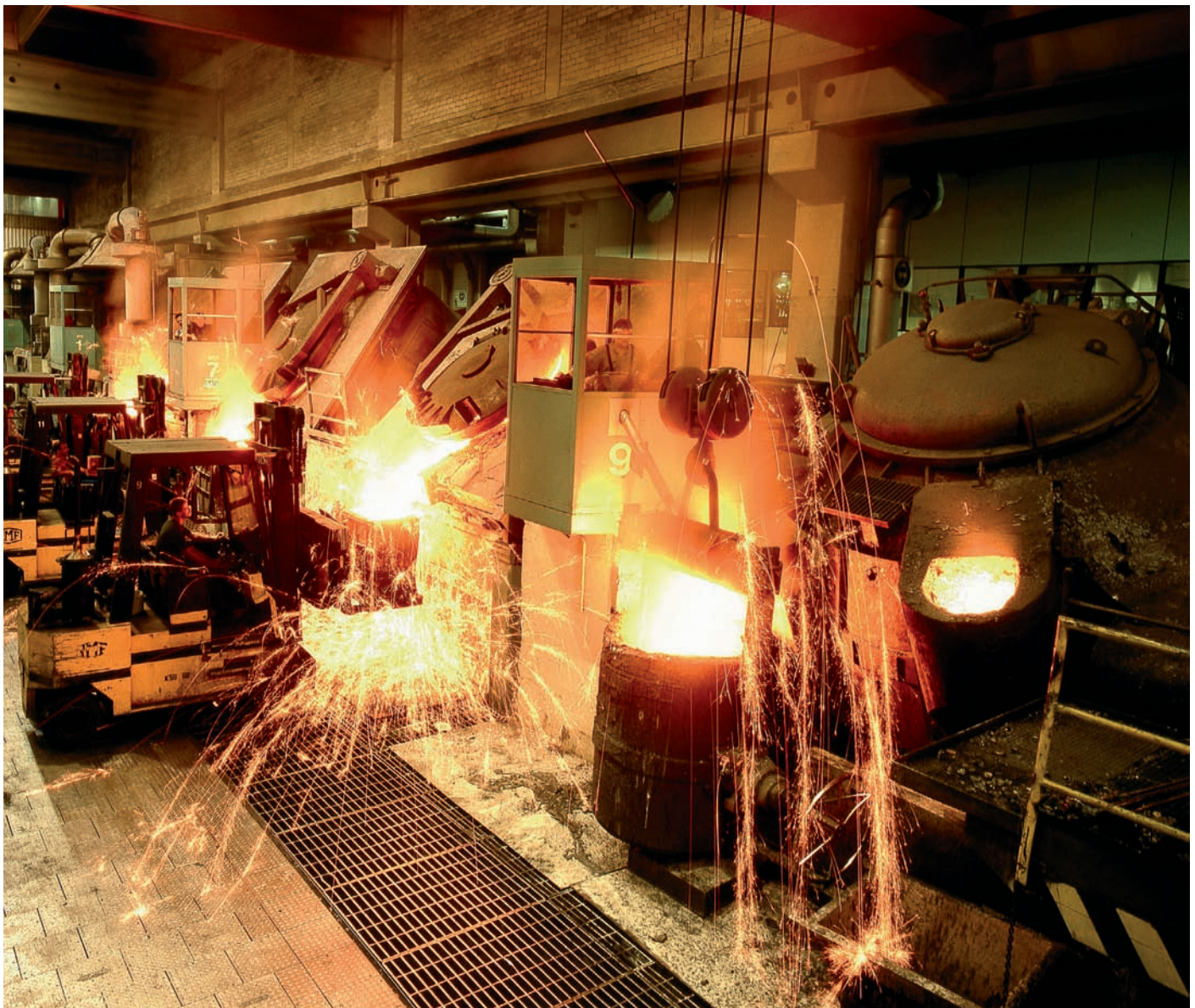


Heidelberg

Info

Heidelberg Praha spol. s r. o.
Číslo 1 • 2011

ZÁVOD AMSTETTEN – ZÁKLADNÍ STAVEBNÍ KÁMEN STROJŮ HEIDELBERG // Představení výrobního závodu
NEJLEVNĚJŠÍ VÝROBA TISKOVÝCH DESEK // Termální CtP Suprasetter A52 a A75
EXTERNÍ MANAŽER KVALITY – KROK KE STANDARDIZACI TISKU // Nová služba společnosti Heidelberg



Obsah

AKUALITY

3 Aktuality

PŘEDSTAVUJEME

5 Tiskárna Grafico Opava: mimořádný růst

TECHNOLOGIE

6 Maturita s Prinect Prinance

HEIDELBERG

8 Závod Amstetten: základní stavební kámen strojů Heidelberg

SLUŽBY

12 Heidelberg Services: zaostřeno na služby

PRINT MEDIA ACADEMY

16 Polygrafické taháky

PŘEDSTAVUJEME

18 TISK CENTRUM sází na kvalitu

TECHNOLOGIE

20 Gallus EM 410 S: kruh se uzavírá

22 Nejlevnější výroba tiskových desek

SLUŽBY

24 Externí manažer kvality: krok ke standardizaci tisku

PRINT MEDIA ACADEMY

26 Projekt „Školení je šance“

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 Žlíbku 1800/77, 193 00 Praha 9

(ISSN 1803-1722)

Partnerem tohoto vydání Heidelberg Info je:

antalis ^{EM}
Just ask Antalis

Vybíráme

ZÁVOD AMSTETTEN:

ZÁKLADNÍ STAVEBNÍ KÁMEN STROJŮ HEIDELBERG

Nedílnou součástí výroby tiskových strojů musí být i slévárna, v které jsou vyráběny velké díly a také tiskové válce. Společnost Heidelberg Druckmaschinen AG má toto zázemí ve svém závodu v Amstettenu. Zdejší slévárna se za dvacet pět let své existence vypracovala do jedné z nejmodernějších sléváren a výroben velkých částí strojů v Evropě. V Amstettenu jsou dnes vyráběny postranice, tiskové válce a frémy pro tiskové stroje Heidelberg. Během 25 let existence této slévárny zde bylo vyprodukováno asi milion tun odlitků, zároveň zde bylo v tomto období vyrobeno více jak jeden milion tiskových válců. Není bez zajímavosti, že slévárna v Amstettenu dokáže v současnosti produkovat až 28 000 postranic pro tiskové stroje za rok a za stejné období i 75 000 tiskových válců.

NEJLEVNĚJŠÍ VÝROBA

TISKOVÝCH DESEK

Zájemci o CtP technologii v posledních letech stále častěji přihlížejí i k jiným parametrům, než je produkční rychlost a kvalita zpracování. Stále žádanějším parametrem se stává efektivita provozu celého řešení CtP, tedy cena výroby jedné tiskové desky. Mimořádně zajímavé řešení z hlediska efektivnosti zpracování představují i nejmenší modely v nabídce společnosti Heidelberg – termální CtP systémy Suprasetter A52 a A75. Nové verze těchto CtP nabízí výrazně nižší spotřebu elektrické energie v porovnání s konkurenčními systémy v tomto formátu. Právě nižší spotřeba je jedním ze zásadních benefitů těchto systémů.

EXTERNÍ MANAŽER KVALITY:

KROK KE STANDARDIZACI TISKU

Společnost Heidelberg není pouze dodavatelem strojů a zařízení. Síla Heidelbergu je v nabídce komplexních řešení a služeb, které mohou představovat pro tiskárnu velmi zajímavé benefity. To je také případ nové služby, která nese název Externí manažer kvality. Cílem společnosti Heidelberg Praha při zavedení této služby je zajištění a garance kvality tiskového výstupu nejenom v jeden daný okamžik (což je případ běžně prováděných jednorázových procesních kalibrací), ale garance této kvality permanentně. V podobě služby Externí manažer kvality nabízí Heidelberg komplexní a především nepřetržitou správu barevných procesů a tiskové kvality v tiskárně. Jde tudíž o jakousi alternativu k procesním kalibracím, které se v tiskárnách dělávají, které však garantují tiskovou kvalitu pouze v určitém okamžiku.

Aktuality

PMA NA VELETRHU PRINTEXPO

Print Media Academy se zúčastnila letošního veletrhu PRINTExpo 2011 v Brně. Doprovodný program veletrhu obohatila o sérii odborných přednášek svých externích lektorů. Přednáškám Print Media Academy byl v rámci tohoto doprovodného programu věnován celodenní blok dne 4. května 2011. Naprosto zaplněný sál, který byl umístěn přímo v hale V, nejprve vyslechl přednášku ing. Víta Dvořáka, jenž se ve svém příspěvku zabýval problematikou tiskových barev a nejčastějšími problémy spojenými s jejich užíváním. Dále pokračoval ing. Peter Smékal, jehož 40minutová přednáška byla zaměřena na problematiku JDF integrace v tiskárně. Jako třetí se svým příspěvkem vystoupil Mgr. Marek Kraus, jenž se zaměřoval na problematiku zušlechťování tiskovin v rámci archového ofsetového stroje. Přednáška byla doplněna názornými ukázkami skutečných tištěných zakázek. Celý blok přednášek zakončil opět ing. Vít Dvořák, který ve svém druhém příspěvku navázal na přednášku Mgr. Marka Krause, když se zabýval problematikou laků a zušlechťování v tisku.

Účast PMA na veletrhu byla poměrně výrazná, a to nejen kvůli doprovodným přednáškám, ale také díky polygrafickým tahákům, které Print Media Academy na výstavišti nabízela a o něž byl obrovský zájem.

NOVÉ INSTALACE V TISKÁRNĚ LUPRESS

S řešeními od společnosti Heidelberg se můžeme setkat nejenom ve velkých polygrafických provozech, ale i v menších regionálních tiskárnách. To je i případ společnosti Lupress z Frýdlantu nad Ostravicí. Také tato tiskárna totiž před lety vsadila na značku Heidelberg, a jak se ukazuje, šlo o krok správným směrem.

Důkazem toho je i skutečnost, že v letošním roce v této tiskárně proběhly hned dvě nové instalace strojů. V březnu tohoto roku posílila tiskárna oblast přípravy tiskových



Přednáška M. Krause o možnostech zušlechťování na ofsetovém tiskovém stroji byla doplněna řadou zajímavých vzorků tiskových aplikací.

forem o nový termální CtP systém Suprasetter 75 ATL s automatickým kazetovým nakladačem desek. Nové CtP umožňující zpracovávat tiskové desky v maximálním formátu B2 je v této tiskárně používáno pro zpracování termálních desek konvenční (chemickou) cestou.

Kromě předtiskové přípravy posílila společnost Lupress také segment skládání archů. Právě do této oblasti totiž v dubnu směřoval plně automatizovaný skládací stroj Stahlfolder KH se 6 kapsami a křížovým lomem. Není bez zajímavosti, že zařízení disponuje nejenom automatizovaným nastavením skládacích kapes, ale umožňuje i automatizované nastavování skládacích válců, což výrazně zkracuje přípravné časy a zvyšuje efektivitu.

TESTA PRINT SÁŽÍ NA HEIDELBERG

Opavská společnost Testa Print se v letošním roce rozhodla pro instalaci hned dvojice zařízení, které jsou na českém trhu dodávány společností Heidelberg.

Již v březnu tohoto roku zde byl instalován nový CtP systém Suprasetter A75 ATL, jenž je vybaven integrovaným automatickým kazetovým nakladačem desek. Právě CtP systémy

řady Suprasetter se stávají v poslední době velmi oblíbeným zařízením, přičemž u modelů řady A52 a A75 zákazníci oceňují především mimořádně nízké provozní náklady a v neposlední řadě také jednoduchost obsluhy a celkovou stabilitu procesu zpracování tiskových forem. Ve společnosti Testa Print je CtP určeno pro zpracování bezprocesních tiskových desek, což znamená, že celý systém je doplněn pouze oplachovou jednotkou namísto vyvolávacího automatu.

Opavská společnost na řešení od společnosti Heidelberg však vsadila také ve fázi dokončovacího zpracování, když v květnu tohoto roku do této tiskárny putoval stroj pro snášení a šití V1 z produkce firmy Theissen & Bonitz. Nově instalovaný model Flex 316 S je v současnosti nejlépe vybaveným strojem tohoto výrobce instalovaným v České republice. Theissen & Bonitz Flex 316 S ve společnosti Testa Print je v konfiguraci se 16 nakládacími stanicemi, umožňujícími nakládání archů do atypického čtvercového formátu 50 x 50 cm. Za zmínku pak také stojí, že jednotlivé stanice je možné při zpracování menších formátů dělit, takže u některých zakázek je možné využít nakládání až z 32 stanic. Velmi vysoká výbava stroje zahrnuje plně automatizované nastavování s možností nastavení formátu na pásech nakládacích stanic.

OCENĚNÍ PRO COLOGNIA PRESS

Na veletrhu Interpack v německém Düsseldorfu převzalo 17. května 2011 vedení společnosti Colonia press, a. s., ocenění od Světové obalové organizace za laminátovou tubu s Braillovým písmem. Zlatou Cenu prezidenta Světové obalové organizace obdržela jako první česká firma v historii.

Tuba s Braillovým písmem, díky kterému nevidomí a slabozrací nezamění dvě tuby například s léčiv, odborníky zaujala především přidanou sociální hodnotou. Tu nenabídl žádný z dalších čtyř na cenu nominovaných obalů z Velké Británie, Francie a Ukrajiny. Znalce ovšem výrobek přesvědčil také jedinečnou metodou tisku slepeckého písma, kterou tým společnosti vyvíjel bezmála dva roky, na což získal příslib dotace z evropského Operačního programu Podnikání a inovace. Unikátní technologii nyní Colonia nechává patentovat.

Laminátová tuba s Braillovým písmem, která vznikla ve spolupráci Colonia press, a. s., a Tubapack, a. s., již v listopadu 2010 vyhrála v české soutěži Obal roku 2010 speciální cenu pro nejlepší obalové řešení. Díky tomu produkt obou společností postoupil do mezinárodní soutěže WorldStar for Packaging, kde

se utkalo takřka tři sta obalů ze třiceti zemí světa. Nejvyšší ocenění v Düsseldorfu předával sám prezident Světové obalové organizace Keith Pearson.

STAHLFOLDER DO TISKÁRNÝ RUCH

V minulém roce proběhla v liberecké tiskárně Ruch, respektive v jejím výrobním závodu v nedalekých Hejnicích, instalace pětibarvého ofsetového tiskového stroje Heidelberg Speedmaster CD 102-5+L, kterým tiskárna vstoupila do formátu B1. Další instalace zařízení pro tento tiskový formát na sebe nenechala dlouho čekat.

Tentokrát byla posílena oblast dokončujícího zpracování, když byl v dubnu v této tiskárně uveden do provozu nový skládací stroj Stahlfolder KH 82 v konfiguraci se čtyřmi skládacími kapsami, dvojicí křížových lomů a vloženou kapsou. Podobně jako u ostatních instalací tohoto zařízení, také v liberecké tiskárně Ruch je skládací stroj ve velmi vysoké výbavě s automatickým nastavením skládacích kapes. Automatizace výroby, a tedy efektivita práce je pro libereckou tiskárnu Ruch velmi důležitá.

4 000. CTP SUPRASETTER

O termální CtP systémy z rodiny Suprasetter je ve světě velký zájem. O tom mimo jiné svědčí i skutečnost, že z výrobní linky společnosti Heidelberg Druckmaschinen AG ve Wiesloch-Walldorfu sjelo v dubnu letošního roku CtP zařízení Suprasetter s pořadovým číslem 4 000. CtP s tímto označením byla přitom poprvé představena odborné veřejnosti na veletrhu drupa 2004 v německém



CtP Suprasetter 162.

Düsseldorfu. Prvními modely patřícími do této typové řady byly Suprasetter 75 a 105 pro provádění osvětlení středních a velkých desek. Dva roky po uvedení prvních příslušníků rodiny CtP Suprasetter byly uvedeny i modely nižší ekonomické třídy – Suprasetter A52 a A75. Na veletrhu Drupa 2008 potom Heidelberg rozšířil svoji typovou řadu Suprasetter o top-end modely Suprasetter 145, 162 a 190 pro velké formáty tiskových desek. Nové velkoformátové termální CtP Suprasetter 162 s tímto pořadovým číslem bylo slavnostně předáno zákazníkovi, kterým se stal belgický závod nadnárodní společnosti Smurfit Kappa.

TISKOVÁ OPRAVA:

V minulém čísle Heidelberg Info jsme v aktuálně o nové instalaci tiskového stroje Speedmaster SM 74 v tiskárně Z Studio ve Zlíně uvedli: „Za expanzí společnosti stojí nejenom dobrý management, ale i rozvoj spotřebního trhu...“ Správně mělo být uvedeno, že za expanzí společnosti stojí především dobrý management... Za nepřesnost se omlouváme.



Skládací stroj Stahlfolder KH 82 je díky pokročilé automatizaci přípravy velmi produktivní.

Tiskárna Grafico Opava: mimořádný růst

TISKÁRNA GRAFICO OPAVA patří mezi rychle rostoucí polygrafické subjekty. Zatímco některé podniky v posledních letech spíše stagnují, ve společnosti Tiskárna Grafico nastává celá řada změn.

Jednou z nejzásadnějších je bezesporu přestěhování polygrafického provozu do nového objektu, který si tiskárna vystavěla v Opavě-Kylešovicích nedaleko plánovaného obchvatu Opavy, který v budoucnu dopraveně spojí Opavu s Olomoucí a Ostravou. Původní areál na Mařadkově ulici v Opavě již provozu tiskárny nevyhovoval mimo jiné i z toho důvodu, že celá výroba zde byla rozdělena do čtyř pater, což pochopitelně zvyšovalo nároky na logistiku a znamenalo také snížení efektivity produkce. Nová budova, která byla stavěna přímo dle potřeb tiskárny, má k dispozici 2 900 m² výrobních ploch, což je o více jak 2 000 m² více, než kolik měla tiskárna k dispozici ve středu města. Nový objekt tiskárny, jenž byl vybudován přibližně za půl roku, je přitom velmi moderně řešen a je koncipován jako nízkoenergetický. Z tohoto důvodu byly již při výstavbě provedeny důkladné izolace stropů, oken i fasády tak, aby byla spotřeba energie na vlastní chod budovy minimální. V areálu bylo vyhloubeno dvacet vrtů až do hloubky 110 metrů. Dvě teplotní čerpadla zásobují objekt dostatečným množstvím tepelné (v létě pak chladicí) energie. Využívá se také rekuperace odpadního tepla produkovaného stroji. Díky těmto řešením je prostředí ve výrobní hale se stabilní teplotou (na podzim, v zimě a na jaře 20,5 °C, v extrémních vedrech v létě pak v rozmezí 20,5 až 24,5 °C) a vlhkostí 55 %.

Zahájení provozu v nové budově v Opavě-Kylešovicích však zdaleka není jedinou novinkou, kterou si pro své zákazníky připravila tato opavská tiskárna. Stěhování do nového objektu totiž firma spojila s výrazným posílením výrobní kapacity nejenom v oblasti tisku, ale i dokončujícího zpracování. Hned na počátku tohoto roku putoval do nového objektu pětibarvý ofsetový tiskový stroj Heidelberg Speedmaster XL 75-5+LX2-C, který je v konfiguraci s lakovací jednotkou a prodlouženým vykladačem. Stroj je ve velmi vysoké výbavě včetně integrované-

ho spektrofotometrického systému měření Axis Control. Tiskaři mají na řídicím pulstu k dispozici také velkou projekční plochu Wallscreen ve velikosti tiskového archu. Díky tomu mají perfektní přehled o nastaveních tiskového stroje a průběhu zakázky.



Další instalace nových zařízení pak směřovaly do oblasti dokončujícího zpracování. Zde bylo uvedeno do provozu nové řezací centrum POLAR, které zahrnuje jednožehlovou řezačku POLAR 115 XT s šíří řezu 115 cm, která je doplněna dvojicí zdvihacích zařízení LW-1000-4 a strážacím zařízením. Celé centrum je pak doplněno obrabečkou palet Busch, model SE s profukováním, strážáním a vyrovnáváním. Spolu s tiskovým strojem a řezacím centrem do tiskárny putoval také kapsový skládací stroj Stahlfolder TH 82 s plnou automatizací. Stroj s automatickým nastavováním kapes i skládacích válců je v kon-

figuraci 4 kapsy/4 kapsy/2 kapsy + volitelné připojitelný nůž, což nabízí kombinovat široké množství různých skladů.

Nejnovejším přírůstkem ve strojovém parku je od začátku března snášecí drátošička Heidelberg Stitchmaster ST 350 v konfiguraci se šesti snášecími stanicemi s možností nakládání čtyř stojících a dvou ležících složek. Samozřejmostí je také doplnění stroje nakladačem obálek. Kromě těchto zařízení pak do tiskárny putovaly také další systémy, mezi nimiž například nechybí systém Spotmatic 54 pro digitální parciální UV lakování. Není bez zajímavosti, že se společnost Heidelberg podílela nejenom na dodávce strojů do nového provozu, ale zajišťovala celé přestěhování provozu tiskárny z původního areálu v centru Opavy do nových prostor v Kylešovicích. Pochopitelně že byla nezbytná spolupráce s dílčími dodavatelskými firmami ze strany objednatele. Od poloviny listopadu 2010 byly postupně instalovány nové stroje. Jednalo se především o již zmiňovaný nový tiskový stroj Speedmaster XL 75, skládací stroj Stahlfolder TH 82 a řezací centrum POLAR 115 XT. K nim přibyla v březnu ještě nová snášecí drátošička Stitchmaster ST 350. Samotné stěhování tiskárny z centra Opavy bylo započato 17. prosince 2010, přičemž zahájeno bylo demontáží jednodušších strojů (Printmaster GTO 52, Printmaster PM 74, dokončovací stroje atp.), od kterých se plynule přešlo ke strojům složitějším a na stěhování náročnějším (např. Speedmaster SM 74). Celé přestěhování proběhlo přesně podle předem odsouhlaseného harmonogramu, a tak již poslední týden v prosinci byly stěhované stroje připraveny k výrobě. Na závěr uveďme, že tento mimořádný krok v rozvoji Tiskárny Grafico Opava by pravděpodobně nebylo možné realizovat bez dotace z EU, kterou se managementu tiskárny podařilo získat a která byla poskytnuta dle programu Rozvoj II na pořízení nových technologických celků. ■

Maturita s Prinect Prinance

ŘÍDICÍ WORKFLOW SYSTÉMY se stávají stále častěji samozřejmou součástí polygrafické výroby v tuzemských tiskových provozech. Na tento trend musí reagovat také polygrafické školství, které zahrnuje tato moderní řešení do svých učebních osnov.

To je také případ Vyšší odborné školy grafické a Střední průmyslové školy grafické v Hellichově ulici v Praze, která k výuce v rámci odborných předmětů využívá manažerský informační systém Prinect Prinance od společnosti Heidelberg. Studenti tak mají příležitost se již v rámci studií seznámit s tímto nástrojem, který slouží k řízení procesů polygrafické výroby, od tvorby kalkulací jednotlivých zakázek přes jejich zadávání do systému až po fakturaci konečné zakázky. V letošním roce se v rámci předmětu nazvaného příprava výroby konaly na této škole také odborné maturity, během nichž studenti využívali vědomosti nabyté při používání řešení Prinect Prinance. V rámci této odborné maturity studenti měli možnost ukázat, jakým způsobem zvládají činnosti, které v tiskárně zastávají technologové a kalkulanti.

Abychom přiblížili více možností tohoto řešení, podívejme se nyní podrobněji na to, jak odborná maturita na Vyšší odborné škole grafické a Střední průmyslové škole grafické v Hellichově ulici probíhala. Samotná odborná maturita se skládala ze dvou základních částí – první částí byla praktická část matu-



Vyšší odborná škola grafická v Hellichově ulici v Praze disponuje nejmodernějším polygrafickým MIS systémem Prinect Prinance. Díky tomu mohou studenti pracovat s vyspělou technologií, se kterou se setkají také v pracovním životě.

ritní zkoušky, během níž byl právě systém Prinect Prinance využíván, celá zkouška pak byla zakončena ústní obhajobou vypracované praktické zkoušky.

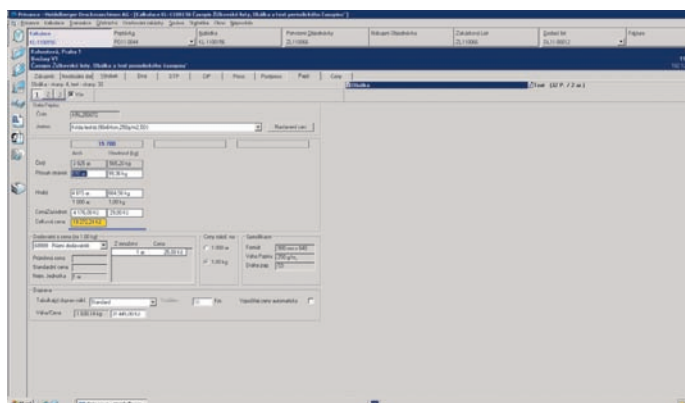
V praktické části maturity v rámci předmětu příprava výroby měli studenti za úkol kalkulaci a přípravu technologie jedné ze čtyř vzorových polygrafických zakázek. Konkrétní typ polygrafické zakázky přitom byl v rámci

objektivity losován pro každého studenta samostatně. Zakázky byly kalkulovány tradiční metodou kalkulace s využitím nákladových cen výrobních operací a metodou výpočtu v elektronickém informačním systému Prinect Prinance. V tom také bylo provedeno následně kompletní navržení technologického postupu výroby daného typu polygrafické zakázky. Prvním typem zakázky byla technologicky nejnáročnější plnobarevná publikace s tuhými deskami a s knižní vazbou V8. Studenti si mohli vylosovat také plnobarevný časopis ve formátu A4 s měkkou sešitovou vazbou V1. S vazbou V1 byl také třetí typ zakázky, kterým byl vícestránkový propagační leták. Posledním základním typem polygrafické zakázky, kterou měli za úkol studenti kalkulovat, byl barevný časopis ve formátu A4 s lepenou vazbou V2.

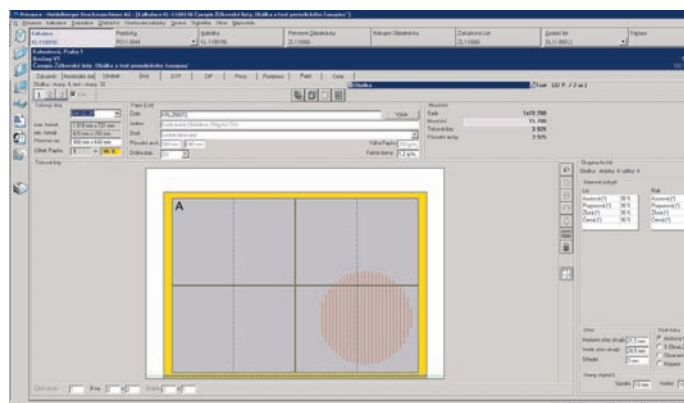
V prvním kroku měli studenti za úkol provést výpočet kalkulace s využitím systému Prinance. Při výpočtu vycházeli studenti ze základních parametrů a makety, dle které zakládali v Prinance novou zakázku. V rámci provádění kalkulace měli maturanti za úkol vycházet z přednastavených číselníků a nákladových cen. Jde přitom o reálné parametry, které jsou k výpočtu kalkulací používány

Zakázka	Neokládaná část	Výrobek	Střez	DTP	DP	Plav	Postřep	Plav	Ceny
Hodnota: 15 700									
Pevná									
Sabta		2 588,35 Kč							
Repro práce									
Výroba Desek		2 548,32 Kč							
Tisk		126,34 Kč						236,10 Kč	
Finálová		1 784,57 Kč						27 918,21 Kč	
Produkce celk.		7 058,58 Kč						28 254,41 Kč	
Ente.příplatek za S+V									
Produkce + S+V		7 058,58 Kč						28 254,41 Kč	
Náklady na materiál		1 082,80 Kč						67 080,36 Kč	
Příplatek za materiál		564,84 Kč						20 124,11 Kč	
Materiál celk.		2 447,64 Kč						87 204,47 Kč	
Subdodavatelé služby								31 485,00 Kč	
Příplatek za subdod. sl.								4 716,75 Kč	
Subdod. služby celkem								36 161,75 Kč	
Celková produkce								181 126,95 Kč	
Zisk % / Kč								20 993,15 Kč	
Produkční náklady + zisk								182 120,00 Kč	
Provoz									
Čistá prod. cena celk.								182 120,00 Kč	
Podlejší cena za jednotku/vozk.								11,80 Kč	182 120,00 Kč
Náhrada za Obaly									
Sabta repro.vložení									

Přesná kalkulace nákladů zakázky (fixních i variabilních) je jednou z klíčových „služeb“ Prinect Prinance.



Pro získání správných výstupů je klíčové zadávání parametrů zakázky.



Jeden z úkolů praktické části maturity byla volba schématu vyřazení na archu.

v systému Prinance i v běžném polygrafickém provozu. Při kalkulaci nové zakázky museli studenti vycházet nejenom z makety, ale jejich úkolem bylo na základě technologie vybrat i vhodný papír pro zpracování zakázky, nadefinovat i v závislosti na použitém tiskovém stroji vhodný formát papíru tak, aby byly materiálové ztráty co nejmenší, avšak aby bylo možné na tiskový arch umístit všechny potřebné prvky, tedy kromě vlastního layoutu stránek také tiskové škály, ořezové a soutiskové značky apod. Při kalkulaci bylo nutné vyčíslit i náklady v rámci předtiskové přípravy, které vycházely z reálné makety, umístění obrazových ploch, skenování jednotlivých obrazových předloh, zlom a celkovou grafickou úpravu.

Při kalkulaci samotného tisku pak bylo nutné brát v potaz i další parametry, jako jsou správně zvolená barevnost, optimální pokrytí barvou, její spotřebu a další faktory ovlivňující výslednou cenu kalkulované zakázky. V rámci dokončujícího zpracování bylo nutné správně vycházet z použitých technologií. Také ve fázi dokončujícího zpracování studenti vycházeli při výpočtu z nákladových cen jednotlivých zařízení.

Výpočet kalkulace s využitím systému Prinect Prinance však bylo pouze jednou součástí praktické části odborné maturity. Ne všechny polygrafické provozy jsou totiž vybaveny sofistikovaným systémem pro výpočet kalkulace zakázek, a tak studenti museli přesvědčit zkušební komisi, že kromě moderních postupů pro výpočet kalkulace zvládají i konvenční postupy s využitím kal-

kulačky. V rámci této části tak studenti museli předvést znalost nejenom technologie, ale také jednotlivých postupů, které vedou ke správnému a přesnému výpočtu ceny zakázky. V rámci této části vycházeli studenti z tabulkových hodnot, které měli pro tento případ k dispozici.

Při správném postupu a výpočtu se studenti měli dopočítat výsledků porovnatelných s těmi, kterých dosáhli prostřednictvím použití automatizovaného řešení, které představuje Prinect Prinance.

Provedení obou výpočtů však bylo teprve první částí praktické maturity z předmětu příprava výroby. V případě, že se studenti oběma postupy dopracovali k podobným výsledkům, bylo možné přistoupit k vytvoření nabídky fiktivnímu zákazníkovi. Teprve poté bylo možné přistoupit k další fázi praktické zkoušky, která spočívala ve vytvoření zakázkového listu.

Výsledkem byl v tomto případě technologicky správný zakázkový list, jenž musel obsahovat všechny náležitosti potřebné k samotné výrobě. Dále měli studenti za úkol v rámci své práce projít se zakázkou až k fázi výroby tiskových forem. V praxi to znamenalo, že po odsouhlasení kalkulace fiktivním zákazníkem bylo nutné provést dle původní kalkulace správné vyřazení tiskové zakázky. Vyřazení přitom muselo být odvislé od celé řady parametrů. Musel zde být zohledněn nejenom formát kalkulovaného materiálu, ale také použitý tiskový stroj a v neposlední řadě také následné dokončující zpracování, které může taktéž zna-

ně ovlivnit výsledný způsob vyřazení konkrétní tiskové zakázky. Také v této fázi měli studenti na pomoci nástroj od společnosti Heidelberg. Vyřazení totiž probíhalo v řešení pro elektronickou archovou montáž Prinect SignaStation, kde byla ke vzorové zakázce zpracovávána finální data ve formátu PDF. Díky tomu byl dojem ze zpracování zakázky velmi reálný a studentům tak byl maximálně přiblížen systém, jakým pracuje tiskárna při zadávání a zpracování skutečné zakázky.

Po zakončení praktické části odborné maturity z předmětu příprava výroby studenti museli přistoupit k ústní části zkoušky, v rámci které prezentovali výsledky své praktické maturity. V rámci této prezentace byly prezentovány konkrétní postupy, jaké byly při zpracování zakázky použity, stejně jako výsledky, kterých bylo jak při použití Prinect Prinance, tak při konvenčním způsobu zpracování kalkulace dosaženo.

Maturitní zkouška byla velmi zajímavým a praktickým předvedením schopností a znalostí studentů maturitního ročníku. Po úspěšném složení zkoušky tak mohou nastoupit do funkce technologa či kalkulanta v ofsetové tiskárně s vědomím, že dokážou přesně a fundovaně připravit kalkulaci či naplánovat technologii výroby konkrétní zakázky. Vyzkoušeli si přitom, že zvládají nejenom základní technologické postupy, ale že dokážou plně pracovat i s moderními nástroji představujícími v tiskárně řešení napomáhající větší automatizaci a zefektivnění celého provozu. ■

Závod Amstetten: základní stavební kámen strojů Heidelberg

VÝROBA TISKOVÝCH STROJŮ se skládá z celé řady dílčích činností, které jsou náročné na různorodost jednotlivých operací a v neposlední řadě také na jejich kvalitu a přesnost. Nedílnou součástí výroby tiskových strojů musí být i slévárna, v které jsou vyráběny velké díly a také tiskové válce.

Společnost Heidelberger Druckmaschinen AG má toto zázemí ve svém závodu v Amstettenu. Zdejší slévárna se za dvacet pět let své existence vypracovala do jedné z nejmodernějších sléváren a výroben velkých částí strojů v Evropě. Novodobá historie tohoto podniku se začala psát dne 19. srpna 1985, kdy byl tento nový závod ve Švábsku po 35 měsících výstavby uveden do plného provozu. Od té doby jsou zde vyráběny postra-

nice, tiskové válce a frémy pro tiskové stroje Heidelberg. Závod Amstetten se tak stal nedílnou částí výrobního svazku firmy Heidelberg. Kromě závodu v Amstettenu tvo-

ří páteř výroby tiskových strojů Heidelberg i závod v Brandenburgu, kde jsou vyráběny malé díly používané v tiskových strojích Heidelberg, a v neposlední řadě také závod

ve Wiesloch-Waldorfu. Zde probíhá finální výroba a montáž tiskových strojů, které pak putují k jednotlivým zákazníkům po celém světě. S Amstettenem je však společnost Heidelberg spojena mnohem déle. Samotná historie závodu zde totiž sahá až do poloviny 19. století, kdy zde v roce 1850 vznikla společnost Maschinenfabrik Gießlingen (MAG), která se zabývala výrobou mlýnských strojů, vodních kol a turbín.

Pro společnost Heidelberg zde byly první odlitky vyrobeny již v roce 1914, kdy zde byly připravovány části strojů pro tehdejší Schnellpressenfabrik Heidelberg, která byla v roce 1967 přejmenována na Heidelberger Druckmaschinen AG. Výroba byla od společnosti Maschinenfabrik Gießlingen převzata skupinou Heidelberg již v roce 1929. Rostoucí poptávka po vícebarvových strojích v druhé polovině minulého století pak vedla ke strategickému rozhodnutí o výrobě nové slévárny. Samotná výstavba byla zahájena již v roce 1977.

Závod Amstetten tím patří od svého založení k nejmodernějším slévárnám a výrobnám velkých dílů v Evropě a je měřítkem pro ostatní v oblasti kvality, preciznosti a ochrany životního prostředí. Aby toho bylo možné dosáhnout, bylo v průběhu 25 let existence této slévárny do výrobního závodu v Amstettenu nainvestováno více jak 450 milionů eur. To také naznačuje, že právě výroba v této slévárně má pro celou skupinu Heidelbergu strategický charakter. Stephan Plenz, člen představenstva oddělení Equipment firmy Heidelberg, k výrobnímu závodu v Amstettenu dále uvádí, že díly vyráběné v této slévárně mají pro tiskové stroje zásadní význam. Kvalitu a preciznost zde vyrobených dílů by společnost Heidelberg nemohla nikde na vol-



Werk II in Geislingen
(Gießerei u. Großbearbeitung) Schnellpressenfabrik AG Heidelberg



Výrobní závod v Amstettenu prošel za dobu 25 let své existence výrazným vývojem. Objem celkových investic se odhaduje na 450 milionů eur.

ném trhu získat. Během 25 let existence této slévárny zde bylo vyprodukováno asi milion tun odlitků, zároveň zde bylo v tomto období vyrobeno více jak jeden milion tiskových válců. Není bez zajímavosti, že slévárna v Amstettenu dokáže v současnosti produkovat až 28 000 postranic pro tiskové stroje za rok a za stejné období i 75 000 tiskových válců.

zu v novém závodě v roce 1985 bylo v podniku Amstetten vyškoleny asi 900 kvalifikovaných pracovníků.

Výstavba výrobního závodu v Amstettenu probíhala v několika etapách, v té první byla investice do závodu na úrovni 250 milionů eur. Doposud posledním investičním

nejenom rychlá, ale má i příznivý vliv na životní prostředí. Denně opouští závod v průměru čtyři vagóny se 200 tunami materiálu a jsou za asi tři a půl hodiny ve Wieslochu připraveny k vyložení. Malá část produkce směřuje do závodu Quingpu u Šanghaje, kde Heidelberg od roku 2007 vyrábí tiskové stroje do formátu 70 x 100 cm pro místní trh.



V současné době ve výrobním závodě v Amstettenu pracuje přibližně 1 100 zaměstnanců, z nichž 86 je učňů. Tato čísla dělájí ze slévárny jednoho z nejvýznamnějších zaměstnavatelů v celém švábském regionu. Velký důraz je přitom ve slévárně kladen na odbornost jednotlivých pracovníků, která rozhodujícím způsobem přispívá k úspěchu celého podniku. Podílem vyškolených pracovníků okolo osmi procent přispívá společnost Heidelberg v Amstettenu podstatným způsobem k nabídce vzdělávání v regionu. Není bez zajímavosti, že od zahájení provo-

projektem je nová ruční formárna, která zahájila svůj provoz v tomto roce. Zde jsou vyráběny odlitky s celkovou hmotností hotového dílu až šest tun. V rámci této části závodu vznikají například tiskové válce pro velkoformátové tiskové stroje Heidelberg Speedmaster XL 162 s šíří archu až 162 cm.

Velký důraz je ve výrobním závodě kladen také na propracovanou logistiku. Převážná část dílů zhotovených v Amstettenu se mezi závody Amstetten a Wiesloch-Walldorf dopravuje prostřednictvím železnice, která je

Slévárna v Amstettenu může díky moderním výrobním technologiím a vysoké kvalitě zpracování nabídnout své služby i extrémním zákazníkům z různých oblastí strojírenství, jako jsou obráběcí stroje, stavební stroje a medicínská technika. Stoupající počet projektů ve výrobě extrémně náročných zakázek podtrhává, že Heidelberg je s dalším vývojem závodu na dobré cestě. Výroba zakázek pro externí zadavatele se tak stává nedílnou součástí produkce této slévárny, patřící k předním podnikům svého druhu v celé Evropě. ■



Slévárna Amstetten

- zahájení výroby: 19. srpen 1985
- celkové investice: 450 milionů eur
- počet zaměstnanců: 1 107 (r. 2010)
- areál: 390 000 m²
- výroba: šedá litina, litina se zrnitým grafitem, litina s vermikulárním grafitem a ADI litina
- výkon: 60 000 t litiny za rok, 90 000 t tekutého železa za rok
- produkce: 28 000 postranic pro tiskové stroje za rok, 75 000 tiskových válců za rok



25 LET SLÉVÁRNY V AMSTETTENU

Závod Amstetten firmy Heidelberg Druckmaschinen AG zahájil svůj provoz 19. srpna roku 1985. V loňském roce tudíž oslavil již 25 let své existence. Oslavy tohoto významného jubilea připadly na 10. října roku 2010.

25. výroční svého založení oslavila slévárna v Amstettenu slavnostním aktem a velkým rodinným dnem pro pracovníky a jejich rodinné příslušníky. O tom, že šlo o akci opravdu velkolepou, svědčí mimo jiné i skutečnost, že se jí zúčastnilo více jak 7 000 návštěvníků. Během exkurzí a ukázek praktického zpracování se mohli návštěvníci po celý den informovat o tom, jakým technologickým způsobem jsou připravovány především postranice a tiskové válce v jedné z největších sléváren a výroben velkých dílů v Evropě. Velkolepé události byli přítomni nejenom přední zástupci společnosti Heidelberg Druckmaschinen AG, ale i další významní hosté. Mezi nimi nechyběl ani Hermann Stampfer, prezident vládního okresu Tübingen, jenž ve svém projevu při příležitosti oslav 25. výročí založení slévárny vyzdvihl význam závodu Amstetten pro celý region. Ocenil přítom nejenom vliv slévárny na úroveň zaměstnanosti v celém regionu, ale i velkou zodpovědnost závodu za profesní perspektivu mnoha mladých lidí. Se svým slavnostním projevem vystoupil i Bernhard Schreier, předseda představenstva firmy Heidelberg Druckmaschi-

nen AG. Ten se ve svém příspěvku před přítomnými hosty zaměřil především na motto jubilea: „25 let kompetence a inovace“. Připomněl, že na kompetenci a inovaci nestaví pouze výrobní závod v Amstettenu, ale že inovace a kompetence jsou hybnou silou celého koncernu produkujícího tiskové stroje se značkou Heidelberg. Ve svém příspěvku vyzdvihl také přínos kvalifikovaných a správně motivovaných pracovníků, kteří jsou nositeli know-how celé společnosti a zárukou toho, že tisk má svou jasnou budoucnost.

Mezi významnými řečníky na oslavách 25. výročí zahájení provozu ve slévárně v Amstettenu byl i její ředitel Thorsten Kirchmayer, jenž současně s jubileem závodu slavil i 25 let práce v tomto podniku. Ten ve svém projevu vyzdvihl zvláště konkurenční schopnost závodu. Mimo jiné uvedl, že již v roce 1985 v Amstettenu pracovali s vědomím, že vyvíjejí závod pro budoucnost. Uvedl, že v minulých 25 letech bylo vloženo do dostavby a modernizace závodu okolo 200 milionů eur. V celém průběhu existence slévárny bylo dbáno na permanentní vývoj, zvyšování produktivity, hospodárnosti a v neposlední řadě také kvality výroby. To se nyní zúročilo a slévárna v Amstettenu dokáže produkovat velké množství kvalitních produktů, které zvyšují celkovou úroveň tiskových strojů Heidelberg.

Heidelberg Services: zaostřeno na služby

PŘED VÍCE NEŽ ROKEM došlo ve společnosti Heidelberger Druckmaschinen AG k významné reorganizaci, během níž došlo k sjednocení portfolia služeb do samostatné divize. Na následujících stranách přinášíme rozhovor s Marcelem Kiesslingem, členem představenstva společnosti Heidelberg, jenž má právě divizi služeb na starosti.

V rámci rozhovoru, který otiskl časopis Heidelberg News, byla hlavním tématem aktuální situace v oblasti služeb, vývoj, jakým tato divize od jejího ustanovení prošla, a také výhody, které služby v rámci Heidelberg Services zákazníkům přinášejí. Hovor se stočil také na nové služby, které mohou zákazníci Heidelbergu v budoucnosti očekávat.

Pane Kiesslingu, vedoucím nové divize jste se stal 1. ledna minulého roku. Jaké úkoly jste si v nové funkci předsevzal?

Při mém nástupu do funkce jsme měli dvě hlavní představy. Za prvé jsme chtěli přeskupit celé portfolio našich služeb tak, aby se stalo co nejúčinnějším z pohledu našich zákazníků a zároveň aby se maximalizoval užitek, který z jejich využívání zákazníci mají. Naším dalším úkolem bylo rozšíření našich služeb tak, aby byly co nejméně ovlivnitelné ekonomickými výkyvy.

Neztížila vám hned v počátku pozici hospodářská krize, vždyť oblast služeb je závislá na zaměstnancích a Heidelberg musel přistoupit hned k několika propouštěním?

Tomu jsme se bohužel nemohli vyhnout. Nicméně změny provedené v oblasti služeb byly poměrně mírné. Díky více než 4 000 zaměstnancům v oblasti služeb, které má Heidelberg po celém světě, mají naši zákazníci stále přístup k nejhustší síti služeb v našem oboru. A díky vytvoření samostatné divize jsme byli schopni nabídnout nejlepší portfolio služeb pro zákazníky. Považuji za velký úspěch, že i v těžkém období jsme dokázali úroveň našich služeb nejenom udržet, ale dokonce i dále zlepšit.

Jaká vylepšení jste v tomto období udělali?

Když mluvíme o službách, polygrafický průmysl má většinou na mysli služby technic-



kého rázu, což je v podstatě pochopitelné. Výroba v tiskovém provozu může být zisková pouze v případě, že mám k dispozici výkonné řešení, které je spolehlivé i při plném zatížení. V dnešním globalizovaném světě ale nemusí ani toto stačit k zachová-

ní zisku. Konkurence se totiž stává stále více mezinárodní a tlak na efektivitu se stále zvyšuje. Když chci v tomto prostředí uspět, musím nejenom minimalizovat své náklady, ale i zvýšit svou produktivitu a zároveň přizpůsobit celý proces výše uvedeným po-

žadavkům. Nejedná se však pouze o strojovou část. To je také jedním z důvodů, proč naše portfolio služeb v současnosti dosahuje mnohem dále, než pouze k technickému servisu. S našimi školicími a poradenskými službami dnes můžeme našemu zákazníkovi pomoci vylepšit chod celé společnosti a tím zvýšit celkovou produktivitu.

Pojďme se na chvíli zastavit u tradičních služeb. Co můžete v tomto směru zákazníkovi nabídnout a co tím získá?

Jak jsem již zmínil, naší prioritou je servisní zajištění strojů a zařízení. Zkrátka, aby naše stroje u zákazníka bez problémů vyráběly. Do skupiny těchto služeb patří „klasické“ servisní služby, ale také spotřební materiály. Patří sem např. individuální servisní smlouvy, jako je například System-service36plus, či na míru sestavené programy servisních služeb v rámci tzv. Partner programu. Samostatnou kapitolu tvoří spotřební materiály Saphira. Barvy, laky, tiskové desky a další spotřební materiál z našeho portfolia napomáhají díky své kompatibilitě se stroji Heidelberg k hladké a bezproblémové produkci.

Mnoho problémů může být rychle vyřešeno pomocí našeho vzdáleného přístupu nebo služby eCall. Do výše uvedené skupiny servisních služeb patří také originální náhradní díly. Po celém světě disponujeme několika logistickými centry, která vždy zajistí velmi rychlou dodávku náhradního dílu.

Takový balík služeb vypadá trochu jako pojištění, a pojištění stojí peníze. O jaké částce mluvíme?

Abych zůstal u vašeho přirovnání, vždy záleží na individuálním rozsahu pojištění. Vždy je nutné projednat individuální požadavky s odpovědnou osobou ve společnosti Heidelberg, která připraví program tak, aby co nejlépe vyhovoval požadavkům konkrétního zákazníka. Ale ať si vyberete jakýkoliv rozsah služeb, cena bude nepochybně nižší než náklady neočekávaného výpadku výroby nebo nespokojeného zadavatele, který si příště vybere pro realizaci svých zakázek jinou firmu.



Předsednictvo společnosti Heidelberger Druckmaschinen AG (zleva): Marcel Kiessling – šéf divize služeb, Bernhard Schreier – předseda představenstva, je zároveň zodpovědný za agendu lidských zdrojů, Dirk Kaliebe – zodpovědný za divizi financí a controllingu, Stephan Plenz – šéf divize strojů a zařízení.

Není potřeba zdůrazňovat, že tiskárny si v prvé řadě přejí udržet své zákazníky. Ale jak mohou zvýšit objem zakázek, které tyto zákazníci přinášejí?

Obvyklým způsobem je snížení ceny a rozšiřování služeb do dalších oblastí. To znamená optimalizování produkce a procesu řízení, soustředění na své vlastní portfolio a školení odpovídajících zaměstnanců. To je přesně oblast, na kterou se zaměřuje naše druhá skupina služeb. Nazvali jsme tuto skupinu „Výkonnostní služby“, protože se zaměřuje na zvýšení výkonů v celé tiskárně.

Jak přesně dosahujete zvýšení výkonů v tiskárně?

Začneme s výrobními postupy. V mnoha firmách jen nastavení správné barevnosti a co-

lour management zabírá neúměrné množství času. Asi není nutné připomínat, že čas jsou peníze a tiskárna může významně ušetřit s použitím standardizovaného procesu. Na řešení tohoto problému jsou ideální moduly workflow systému Prinect. A když už mluvíme o tomto tématu, Prinect je nedocenitelný nástroj pro snížení nákladů při současném zvýšení produktivity práce. Počínaje řešením Prinect S, zaměřeným na malé firmy, až po úplné začlenění všech výrobních procesů v tiskárně. Zákazníci, kteří si vyberou Prinect, většinou mají své investice zpět v průběhu jednoho roku. Některé společnosti ušetří mezi šesti až 32násobkem původní investice během prvních pěti let. Workflow Prinect přitom nejenom urychlí produkci, ale zároveň dojde také k zjednodušení s ní spojené administrativy.



Marcel Kiessling

- narozen 4. března 1961 v Heilbronnu
- ženatý, dvě děti

V r. 1983 vystudoval ekonomii na univerzitě v Mannheimu, od r. 1989 začal pracovat v Heidelbergu, v r. 1994 se stal obchodním a v r. 1999 generálním ředitelem divize „Direct Imaging“. Od r. 2001 zastával pozici předsedy představenstva Heidelbergu v regionu Německo & Švýcarsko a od r. 2004 pozici regionálního šéfa pro celou oblast „Amerika“. Členem představenstva Heidelberger Druckmaschinen AG se zodpovědností za oblast služeb je od r. 2010.

A co když výrobní procesy v tiskárně již díky vysoké míře automatizace běží?

I v tomto případě jsme schopni pomoci. Například pomocí optimalizace toků materiálu v rámci polygrafického provozu. Nebo se zákazník může rozhodnout pro maximalizaci výkonu celé firmy, a ne pouze výrobního prostředí. Naši zkušení poradci mohou zákazníkovi napomoci v obou těchto případech.

Takže vy v tomto případě mluvíte o jakémisi firemním poradenství, které vytváří přidanou hodnotu nad úroveň běžného použití strojů?

Ano, to je přesné. My jsme schopni provést detailní rozbor konkrétního firemního modelu. Rozklíčovat, co vám přináší nejvíce peněz, kde jsou vaše náklady příliš vysoké, kde jsou ukryty možnosti tiskárny či jakým způsobem lze tyto možnosti využít.

Abyste byl schopen zodpovědět tyto otázky, potřebujete mnoho zkušeností v oblasti firemního managementu. Koneckonců musíte ověřit ziskovost celé firmy a rozhodnout se pro ta pravá řešení na základě konkrétních závěrů. To je důvod, proč naši poradci prozkoumají složení vašich objednávek a nákladů, výrobní data, strojový park a perspektivu trhu předtím, než sestaví ty nejhodnější návrhy založené na ověřených faktech a číslech. Vy potom máte daleko vyšší pravděpodobnost úspěchu během rozhodování.

Dokážete stanovit míru pravděpodobnosti úspěchu?

Je těžké na tuto otázku odpovědět obecně, protože každá firma má na počátku jinou úroveň a zavádí jiná opatření. Měli jsme některé zákazníky, jejichž produktivita v závislosti na jednotlivých zakázkách vzrostla o 50 až 90 %. Jiné firmy dosáhly 20procentního nárůstu prodeje díky využití nových oblastí podnikání. Jako základní vodítko je možné uvést, že průměrná tiskárna ve většině průmyslově vyspělých zemí generuje profit z prodeje pouze na úrovni 1,5 %. Nicméně ty nejlepší společnosti generují profit na úrovni 10 % nebo i více. To ukazuje, že v mnoha

firmách je stále obrovský potenciál, který není odpovídajícím způsobem využit.

Tyto rozdíly v ziskovosti ale také ukazují na to, že některé firmy potřebují změny. A to nebývá příjemné slyšet.

Je pravda, že kritika nebývá vždy příjemná. To je důvod, proč nenecháváme naše zákazníky jejich vlastnímu osudu. Právě naopak. Doprovázíme je na každém kroku jejich cesty pomocí našeho poradenství a školení, která nabízíme v rámci Print Media Academy. My naše zákazníky neučíme pouze, jak používat tiskové stroje. My také učíme manažery, kterým poskytujeme praktické a strategické manažerské know-how. Také nabízíme tiskárnám školení, v nichž se zaměřujeme na to, jak vylepšit přímý marketing. Jinými slovy, zajišťujeme komplexní podporu po dobu celého procesu změn. Koncept „Performance Services“ opravdu pokrývá všechny pro naše zákazníky klíčové faktory.

Je mezi „Výkonnostními službami“ zahrnut i „ekologický tisk“ jako jeden z aktuálních trendů?

Samozřejmě. Optimalizace práce v tiskárně s sebou automaticky přináší úsporu energií,

papíru, barev, chemikálií apod. V Německu se například začaly on-line publikovat informace o uhlíkové stopě a způsobech, jak dosáhnout tisku, jenž bude neutrální k přírodnímu prostředí. A my jsme právě v procesu zavádění nové řady spotřebních materiálů Saphira Eco, které jsou šetrné k životnímu prostředí. Některé výrobky mají dokonce ekologickou pečeti.

Na závěr mi dovolu otázkou směřující k veletrhu drupa, do jehož začátku zbývá necelý rok. Jaké nové služby budete na tomto veletrhu představovat?

V současné době pracujeme na významném rozšíření našich funkcí Remote Service (vzdálené připojení), dále vylepšujeme spojení mezi manažerským informačním systémem a procesní částí workflow Prinect a vytváříme vysoce výkonné řešení v oblasti Web2Print. Chceme také rozšířit modul pro řízení digitálního tisku Prinect Digital Print Manager a nabídnout odpovídající spotřební materiály z řady Saphira. Jednoduše řečeno, připravujeme široké portfolio řešení, která se našim zákazníkům vyplatí. S konkrétními novinkami se budou moci zákazníci seznámit na veletrhu. ■

HEIDELBERG – NÁRŮST TRŽEB O 14 %

Společnost Heidelberger Druckmaschinen AG oznámila své výsledky za hospodářský rok 2010/2011, který začínal loni 1. dubna a končil letos 31. března, z nichž vyplývá oživení trhu.

Ve sledovaném období se totiž prodej zvýšil celkem o 14 %, přičemž nové objednávky narostly dokonce o 16 %. Z uvedených čísel vyplývá, že nové zakázky byly v objemu 2,757 mld. eur, což je o již zmíněných šestnáct procent více než 2,371 mld. eur v hospodářském roce 2009/2010. Prodej za Heidelberg Group se ve stejném období zvýšil z 2,306 mld. eur o 14 % na 2,629 mld. eur. Kladný rozdíl zahrnuje i přibližně 135 mil. eur, které byly realizovány vlivem změn kurzů. Ve čtvrtém čtvrtletí Heidelberg uzavřel objednávky za 637 mil. eur, což v porovnání s 678 mil. eur dosaženými před rokem představuje pokles o šest procent. Čtvrtletní objem prodeje se naopak zvýšil, a to ze 715 mil. na 746 mil. eur. Provozní hospodářský výsledek se po dvou letech dostal opět do oblasti černých čísel, a sice čtyři milionů eur, což dokumentuje návrat k pozitivním výsledkům hospodaření.

Polygrafické taháky



Print Media Academy

PRINT MEDIA ACADEMY ČR se podílí na osvětě a vzdělávání v oboru polygrafie. V jejím portfoliu nalezneme nejenom nejrůznější vzdělávací či rekvalifikační kurzy, ale významný podíl má i na vzniku polygrafických taháků, které vznikají v úzké spolupráci s litomyšlskou tiskárnou H. R. G.

Když před časem obě společnosti zahájily práci na těchto speciálních pomůckách, které jsou určeny nejenom pro studenty v oblasti polygrafie, ale pro všechny pracovníky, kteří s tímto oborem přicházejí pravidelně či nepravidelně do styku, asi nikdo nepředpokládal, že celý projekt bude mít tak velký úspěch. Již v počátcích si zakladatelé projektu vytýčili cíl, kterým je přiblížení základních a v dnešní době často opomíjených nebo pomýleně interpretovaných polygrafických znalostí v praktické formě. Právítko s tahákem je pak ze studentských let považováno za nástroj každodenní potřeby, čímž by se měly stát i jednotlivé produkty v rámci této ojedinelé edice. Uživatelé díky těmto tahákům mají po ruce základní informace, které mohou každodenně využívat.

Jednotlivá pravítka v rámci edice jsou tematicky zaměřená a věnují se vždy konkrétní oblasti polygrafického zpracování. Informace na nich jsou přitom interpretovány jednoduše a srozumitelně, tak aby pravítka mohla být využívána každým pracovníkem bez hlubších znalostí v oboru. Tomu napomáhají také názorné obrázky a piktogramy, které dělají jednotlivá pravítka ještě srozumitelnější.

V současnosti má edice polygrafických taháků celkem sedm dílů, přičemž je naplánováno, že se bude i nadále rozvíjet, když přibudou nejenom nová témata, ale na následujících pravítcích budou rozvíjeny oblasti, které byly nastíněny v první řadě pravítek. Mezi prvními sedmi pravítky je jich pět zaměřujících se na konkrétní součásti polygrafické výroby. V současnosti jde o pravítka zaměřující se na typografii, papír, prepress, ofsetový tisk a dokončující zpracování. Kromě těchto pěti taháků byla vydána i dvě pravítka v rámci speciální edice, která jsou zaměřena na historii knihtis-

ku a na objednávku, jako nedílnou součást správného zadání zakázky do polygrafického procesu.

Základní edice

Základní edice polygrafických taháků nyní zahrnuje pět základních pravítek, která přinášejí důležité informace, které mají za úkol napomáhat orientaci v oboru. V rámci pravítka věnovaného typografii se například mohou pracovníci seznámit s ucelenými informacemi o anatomii písma a písmových osnovách, stejně jako o měrných systémech, písmových rodinách, řezech, typech a druzích písma apod. V rámci druhého polygrafického taháku, který je věnován papíru, se mohli uživatelé seznámit se základními vlastnostmi papíru, jeho dělením dle plošné hmotnosti a povrchové úpravy, ale také třeba s tabulkou hmotností stohů. Zajímavou pomůckou může být i tabulka tloušťek papíru, pomáhající odhadnout množství archů umístěných ve stohu. V taháku věnovaném předtiskové přípravě je možné nalézt informace o typech a točení tiskových rastrů, typech tiskových bodů, jsou zde vysvětleny takové pojmy, jako je dpi, lpi, ppi, nárůst tiskového bodu, trapping, UCR, GCR, tiskové profily, parametry normy ISO 12647 apod. V rámci informací o ofsetovém tisku pak uživatelé mohou nalézt nejenom vysvětlení pojmů, které se k této nejrozšířenější tiskové technologii vztahují, ale i průřez tiskovým strojem, na němž jsou jednotlivé součásti stroje znázorněny. Pozornost je zde věnována nejenom soutisku a přetisku barev, ale i vysvětlení základních značek objevujících se na tiskovém archu. V rámci dokončujícího zpracování jsou pak osvětleny principy základních dokončujících operací, stejně jako druhy vazeb. Pro snazší pochopení výroby je zde schematicky znázorněno zpracování vazby v rámci produkční linky.

- Polygrafické kurzy
- Rekvalifikační kurzy
- Celoživotní vzdělávání

www.printmediaacademy.cz

černobílá fotografie

pixely / PPI

autotypické body / LPI

detail / DPI

tiskové body / LPI

Rozlišení – definice pojmů

spl (samples per inch)	optické rozlišení skeneru	Počet snímků, které skener dokáže snímat na jednom palci délky
ppi (pixels per inch)	rozlišení skenovaného obrázku	Výsledné rozlišení naskenovaného obrázku (skan při 100% zvětšení na 600 ppi je skenerem "viděn" stejně jako skan při 200% zvětšení na 300 dpi)
dpi (dots per inch)	výstupní rozlišení pro tisk	Rozlišení CTP (typický 2400 dpi) nebo tiskárny (laserové 600 dpi, inkjetové 1400 dpi)
lpi (lines per inch)	hustota tiskového rastru	Počet tiskových linek na jednom palci délky
l/cm (linek na centimetr)	hustota tiskového rastru	Počet tiskových linek na jednom centimetru délky

Diráčky pro monitor, digitální fotografický a internet nemají rozlišení. Obvykle se udávají rozměrově v pixelech či plošně v megapixelech (např. 1600 x 1200 px = 1,92 Mpx)

Hustota tiskového rastru (lpi vs. l/cm)

100 lpi = cca. 40 l/cm

$$X [lpi] = Y [l/cm] \times 2,54$$

$$Y [l/cm] = X [lpi] / 2,54$$

druh tisku/materiál	typické lpi	typické l/cm	doporučené rozlišení (dpi)	f _q
sitotisk	35-65	14-26	70-130	0,25
laser / matný papír	50-90	20-36	100-180	0,3
laser / natřený papír	75-110	28-44	150-220	0,35
offset / novotný papír	60-85	24-44	120-170	0,3
offset / nenatřený papír	85-133	44-53	170-265	0,35
offset / natřený papír	120-150	48-60	240-300	0,4
offset, hlubotisk / vysoký lesk	150-300	60-120	225-450	0,45

Točení úhlu

Standardně se používají úhly: Y=0°, C=15°, W=45°, M=75°. Úhly nastavení se volí tak, aby vznikl moaré byl co nejvíce potlačen.

Moiré

Rušný efekt, který vzniká překryváním nebo interferencí dvou pravidelných a jen málo odlišných rastrů.

Tvary tiskového bodu

Rastr AM

amplitudově modulovaný (autotypický rastr)

Rastr FM

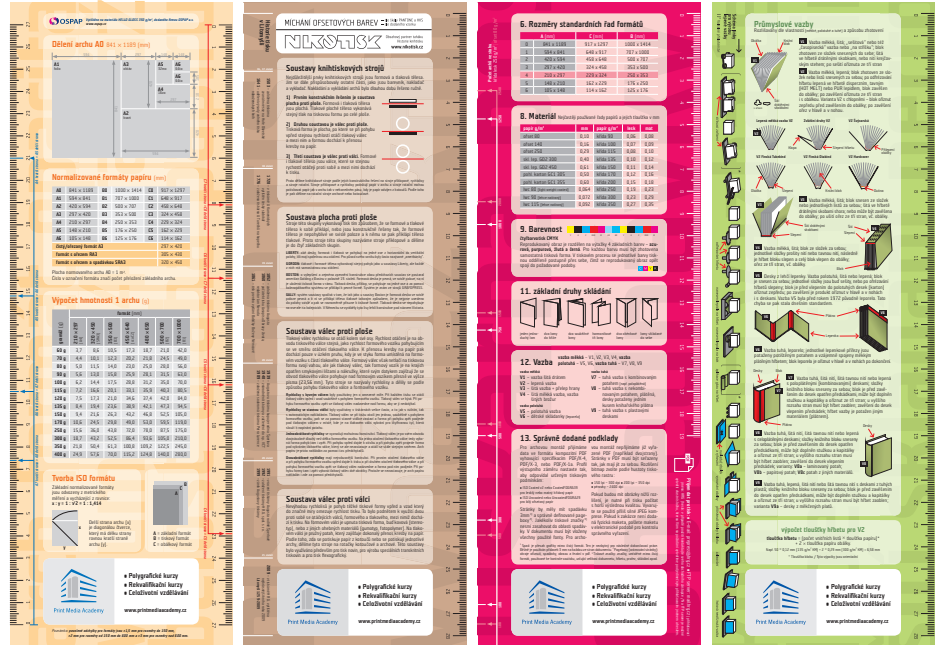
(stochastický) frekvencně modulovaný

Základní edice polygrafických pravítek bude v budoucnosti rozšířena o další pravítka, která se budou zabývat nejenom zcela novými oblastmi, ale také půjde o rozšíření informací, které doposud přináší tato základní řada. Jeden z dalších taháků tak bude například zaměřen na problematiku colour managementu, ICC profily či parametry normy ISO 12647-7.

Speciální edice

Speciální edice polygrafických pravítek se nezaměřuje na konkrétní část procesu polygrafické výroby, ale mapuje některé další oblasti, které zdánlivě přímo nesouvisí se samotnou výrobou. Nalezneme zde tak pravítka, které se zaměřuje na historii knihtisku, který byl zvláště v minulosti velmi rozšířenou technikou, nicméně i v současnosti stále nachází u některých konkrétních aplikací své uplatnění a opodstatnění. Tento polygrafický tahák přináší informace o vývoji této tiskové techniky, ale také o jejich základních principech. Opomenuty zde nejsou ani soustavy knihtiskových strojů, u nichž jsou podrobně vysvětlena jednotlivá konstrukční řešení.

Druhý polygrafický tahák ze speciální edice se zabývá problematikou objednávky. Správným zadáním zakázky je totiž možné ušetřit ve výrobě spoustu času a lze v mnoha případech předejít chybám, které vznikají právě v důsledku špatně specifikovaného zadání. Polygrafický tahák se tak na své jedné straně zabývá základními náležitostmi, které by



objednávka v tiskárně měla mít, na straně druhé jsou pak specifikovány základní body, které by zadavatel zakázky do polygrafického provozu měl znát. Nalezneme zde základní formátové řady, stejně jako informace o barevnosti, tpech vazeb, druhých skládání nebo třeba informace o správně dodaných podkladech. Také ve speciální edici budou vznikat další polygrafická pravítka, která budou mapovat další oblasti polygrafie, ať se již jedná o další tiskové techniky, či třeba rozšíření pohledů do historie. Opomenuta nebude ani proble-

matika jednoduchého polygrafického slovníků, který bude přinášet základní polygrafické termíny a jejich české ekvivalenty.

Na závěr uvedme, že jednotlivé polygrafické taháky jsou vyráběny v nákladu 20 000 kusů a jsou distribuovány zdarma. Určitá část jejich nákladu je také dodávána do polygrafických škol jako podpora vzdělávání budoucích generací polygrafů. Velký úspěch oslavily tyto taháky také na veletrhu PRINT-expo 2011 v Brně, kde byly rozdávány návštěvníkům. ■



TISK CENTRUM sází na kvalitu

ČASTO SE MŮŽEME SETKAT S NÁZOREM, že se tiskárny rozhodují pro stroje Heidelberg z důvodu snahy o zvýšení kvality tisku, produktivity a v neposlední řadě také kvůli standardizaci tisku. To je ostatně i případ společnosti TISK CENTRUM z Moravan u Brna.

Společnost TISK CENTRUM působí na polygrafickém trhu pouze deset let; její historie se začala psát v roce 2001. Během této doby se však vypracovala ve velmi moderní polygrafický závod, který může svým zákazníkům nabídnout zpracování zakázek nejenom ve velké rychlosti, ale i ve velmi dobré kvalitě. Společnost přitom nevznikala jako většina konkurenčních polygrafických společností. Postupem času se totiž vyprofilovala z reklamní agentury, která začala zjišťovat, že cesta kooperací není tím správným směrem, kterým by se měla společnost ubírat. Velké množství kooperací totiž s sebou přináší i zvýšení rizika případných chyb, prodloužení časů zpracování apod. S tím, jak se začínalo zvětšovat množství zakázek, začal se taktéž zvětšovat podíl operací, které začala společnost zpracovávat vlastními silami. Během poměrně krátké doby se z reklamní agentury začala stávat tiskárna, která díky tomuto vývoji mohla nabídnout celou řadu dílčích operací. V tisku se přitom zabývala nejenom ofsetovým tiskem, ale i dalšími technologiemi, které směřují spíše do segmentu reklamního tisku. Také v oblasti kni-

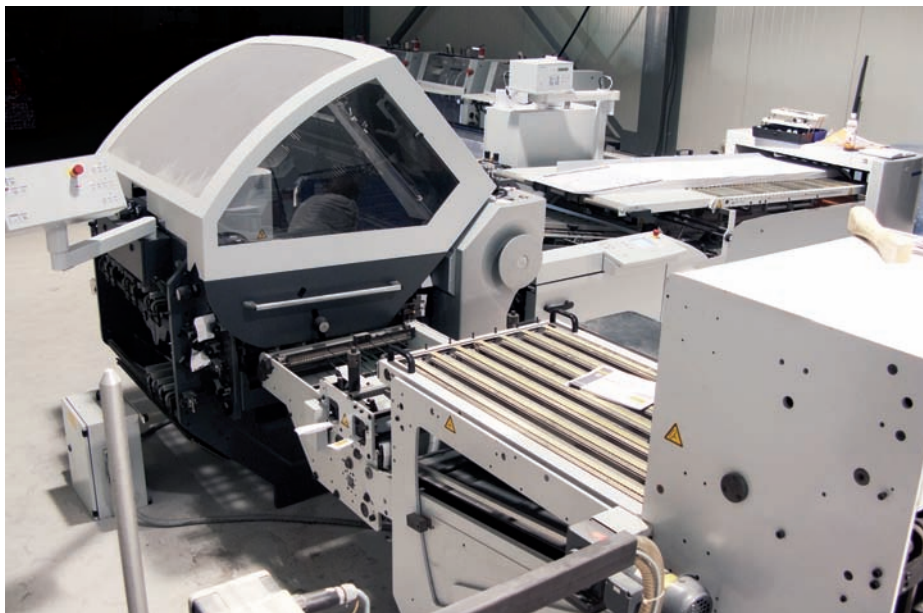


Nový areál společnosti TISK CENTRUM vyrostl v Moravanech u Brna.

hařského a dokončujícího zpracování byly její možnosti značně široké. Postupem času se však začalo ukazovat, že pokud chce tiskárna dále expandovat, musí vyřešit problémy s logistikou a efektivitou výroby, které

byly způsobeny především rozdělením tiskárny do několika provozů. Hlavně z těchto důvodů došlo k výstavbě zcela nového areálu na okraji Moravan na příjezdu od Brna. Vedení společnosti si brzy začalo uvědomovat, že ke zvýšení efektivity nepomůže pouze umístění všech výrobních kroků do jednoho areálu, ale že je nutné přikročit i k obměně strojového parku. „Pouze s výkonnými a automatizovanými tiskovými stroji je možné dosahovat takové efektivity, která napomůže společnosti zpracovávat zakázky v cenách, které mohou být zákazníkem akceptovány,“ říká Jiří Ošmera, jednatel společnosti TISK CENTRUM. „Pro tiskárnu je přitom důležitá nejenom produktivita, ale také vysoká a především standardizovaná kvalita tisku.“ To byly také hlavní důvody, proč se společnost TISK CENTRUM rozhodla pro sázku na osvědčenou kvalitu řešení od společnosti Heidelberg.

V novém provozu byl proto nainstalován pětibarvý stroj Speedmaster SM 74-5, pracující v maximálním formátu B2, jenž byl nedávno doplněn druhým strojem, Speedmasterem SM 102-4, kterým tiskárna vstou-



pila i do formátové třídy B1. Právě nákupem tohoto nového stroje se významnou měrou zvýšily kapacitní možnosti tiskárny, která nyní může celou řadu zakázek zpracovávat mnohem efektivněji, než jak tomu bylo možné v době, kdy zde byly nainstalovány pouze stroje pracující ve formátu B2. „Nákupem tohoto nového stroje jsme udělali zásadní krok v rozvoji naší tiskárny,“ říká Jaroslav Hradil, druhý z jednatelů společnosti. „Stroj představuje z hlediska automatizace a řízení kvality špičku v současném ofsetovém tisku.“ Není bez zajímavosti, že stroj, jenž je ve velmi vysoké výbavě, je doplněn právě v oblasti řízení barevnosti a standardizace tisku novým systémem Prinect Easy Control, kterým je v České republice jako první vybaven právě stroj ve společnosti TISK CENTRUM. Jde o zcela novou variantu spektrofotometrického měření na tiskových strojích Heidelberg, která od loňského veletrhu IpeX doplňuje dosavadní tři systémy Axis Control, Image Control a Inpress Control. Právě instalace stroje s tímto řešením vedla i k zařazení společnosti do partnerského programu společnosti Heidelberg. V rámci tohoto programu jsou z tiskového stroje elektronickou cestou sbírány informace o jednotlivých zakázkách, které jsou odesílány přímo do vývojového centra společnosti Heidelberg, kde jsou následně vyhodnocována a na základě těchto výsledků jsou upravovány poznatky a softwarová řešení tohoto nového měřicího systému.



Pořízením nového tiskového stroje Speedmaster SM 102 vstoupila firma do formátu B1.

Mezi přednosti této tiskárny z Moravan u Brna patří nejenom vysoká kvalita tisku a také rychlost zpracování zakázek, která je dána především nepřetržitým provozem, ale také skutečnost, že tiskárna disponuje i velmi dobře vybaveným oddělením knihařského a dokončujícího zpracování. V rámci knihařského a dokončujícího zpracování je například společnost TISK CENTRUM vybavena dvojicí systémů pro zpracování vazby V1. K vertikálnímu snásecímu systému s možností šití vazby V1 Duplo 5000 s dvaceti stanicemi a produkční rychlostí 5 000 taktů za hodinu totiž přibyla také výkonná snásecí drátošička Heidelberg Stitchmaster ST 350. Linka je vybavena šesti nakládacími stanicemi s možností pracovat se složkami do maximálního rozměru 320 x 480 mm. Při rychlosti 12 000 taktů za hodinu a možnosti práce ve dvojprodukcí při zpracování menších formátů představuje vysoce výkonné řešení pro zpracování vazby V1. Orientaci na řešení z produkce společnosti Heidelberg dokládá i nedávná instalace skládacího stroje Stahlfolder KH78. Tento kombinovaný skládací stroj je vybaven osmi skládacími kapsami a nožovou jednotkou. Kromě vazby V1 může tato tiskárna ve vlastní produkci zpracovávat také publikace s vazbou V2. Mezi službami dokončujícího

zpracování u této moravanské tiskárny však nalezneme i aplikaci UV laku, výsek, laminaci či horkou ražbu. Ražbu je přitom možné aplikovat jak reliéfní, tak i s fólií. Z dalších operací bychom mohli zmínit například kašírování, lepení krabiček apod. Tiskárna tak díky kombinaci s výsekem může nabídnout svým zákazníkům zpracování produktů z oblasti lehké kartonáže.

I když společnost TISK CENTRUM za sebou nemá tak bohatou historii jako některé jiné polygrafické podniky, patří mezi moderně vybavené provozy, které mohou zpracovat široké spektrum zakázek. Díky reklamní minulosti a přítomnosti více tiskových a dokončujících technologií pod jednou střechou může společnost TISK CENTRUM z Moravan u Brna nabídnout přípravu tiskovin i s netradičními prvky zvyšujícími efektivitu a přídáním hodnoty. ■

TISK CENTRUM s. r. o.

Modřická 62/645

664 48 Moravany u Brna

Tel./fax: +420 545 243 565

E-mail: info@tiskcentrum.cz

www.tiskcentrum.cz

Gallus EM 410 S: kruh se uzavírá

SPOLEČNOST OBCHODNÍ TISKÁRNÝ Z KOLÍNA v historii patřila a i dnes stále patří na tuzemském trhu mezi nejvýznamnější výrobce obalů a etiket. V jejím portfoliu nalezneme široké spektrum produktů zahrnující flexibilní obaly, grafické etikety, tiskopisy, ale i samolepicí etikety. Právě v oblasti výroby samolepicích etiket došlo v této společnosti k významné modernizaci výrobního provozu.

Na přelomu května a června letošního roku zde byl totiž uveden do provozu devítibarvý flexotiskový stroj Gallus EM 410 S, jenž je prvním svého druhu v České republice. Neří přitom bez zajímavosti, že právě flexotiskové stroje Gallus měly v Obchodních tiskárnách vždy velmi dobrou pověst. Poslední stroj tohoto švýcarského výrobce zde však byl nainstalován již před více jak 20 lety. Poté do výrobního závodu putovaly flexotiskové stroje jiných značek, aby se v letošním roce vedení společnosti Obchodní tiskárny vrátilo zpět k osvědčené švýcarské kvalitě. V současnosti je tak nový stroj nainstalován vedle staršího, ale plně funkčního úzkoformátového stroje Gallus 250-F, což vytváří zajímavý kontrast mezi nejmodernější tiskovou technologií v oblasti úzkoformátového flexotisku a strojem o několik generací starším.

Nový devítibarvý flexotiskový stroj Gallus EM 410 S nabízí vysokou modularitu a univerzálnost, díky které lze připravovat široké spektrum tiskových zakázek kombinujících kromě flexotisku také další tiskové technologie a metody zušlechťení v rámci jednoho průchodu etikety strojem. Jak již označení nového stroje napovídá, jedná se o stroj umožňující pracovat s maximální šíří tisku 410 mm. Pro úplnost dodejme, že maximální délka motivu je pak 660 mm. Zpracovávat lze přitom širokou škálu materiálů, mezi nimiž nechybí substráty, jako je papír či různé typy fólií (PP, PET, PVC, PE). O tom, že nově instalovaný stroj představuje významné navýšení produktivity celé divize, svědčí mimo jiné i skutečnost, že s úzkoformátovým tiskovým strojem Gallus EM 410 S je možné pracovat při konstrukční rychlosti až 150 metrů za minutu. Písmeno S v názvu stroje označuje, že jde o tiskový stroj vybavený technologií servopohonů nahrazujících centrální hřídel a také technologií sleeveů. Technologie servo-



Instalaci nového flexotiskového stroje Gallus EM 410 S se Obchodní tiskárny vracejí k osvědčené švýcarské kvalitě.

pohonů umožňuje podstatným způsobem zkracovat časy na přípravu při změnách zakázek, snižovat množství náběhové makulatury a zvyšovat kvalitu finálního tisku. Unikátní systém bezešvých návleků (sleevů), které jsou u rotaček z řady EM S využívány na aniloxových a tiskových válcích, je podstatným příspěvkem ke snížení provozních nákladů u těchto strojů. Výměna sleeveů je prováděna z čelní strany stroje, je velice rychlá a jednoduchá. To vše předurčuje tento tiskový stroj ke zpracování i široké palety produkce z hlediska nákladů. Zatímco vysoká produkční rychlost umožňuje zpracovávat zakázky ve větším nákladu, rychlá změna na novou zakázku ve spojení s nízkou makulaturou vytváří prostor i pro zpracování menších zakázek.

První instalace v ČR

Zajímavostí je jistě také to, že stroj je unikátní nejenom tím, že je prvním svého druhu nainstalovaným na území České republiky,

ale také tím, že je ve velmi vysoké výbavě. Kromě devíti tiskových agregátů s technologií flexotisku je totiž na libovolné místo možné umístit také jednu jednotku využívající technologie rotačního sítotisku, což dále zvyšuje možnosti v oblasti aplikace efektivních a speciálních laků. V současnosti se například této jednotky využívá k vytváření znaků Braillova písma, které je zvláště u etiket pro oblast farmaceutického průmyslu předmětem legislativních požadavků. Samozřejmostí je vybavení stroje delaminační a relaminační jednotkou umožňující tisk do lepidla, stejně jako vybavení obracecím křížem k možnosti vytváření oboustranného potisku. Dále je úzkoformátová rotačka Gallus EM 410 S vybavena také modulem pro laminaci či horkou ražbu, celá linka je pak zakončena trojicí pracovních stanic umožňujících umístění nástrojů pro výsek, perforaci, přégování a další. Netradičním doplňkem tiskového stroje je také možnost



umístění embosovacích nástrojů do třetího modulu dokončujícího zpracování. V budoucnu by v OTK tento stroj rádi doplnili ještě o další modul z oblasti ražby, a to o systém, který bude umožňovat nezávisle na posunu dráhy potiskovaného substrátu umístit ražený motiv na konkrétní místo. Tato doplňková investice ale bude záviset na počtu zakázek, které by byly takto zpracovávány.

Slavnostní uvedení stroje do provozu

Nový stroj byl v tiskárně společnosti Obchodní tiskárny nainstalován v průběhu měsíce května, na 14. června tohoto roku pak Obchodní tiskárny připravily slavnostní zahájení provozu na novém tiskovém stroji, na něž sezvala nejenom významné zákazníky, ale také zástupce dodavatelské společnosti Heidelberg Praha. Úkolem akce bylo představit zákazníkům široké možnosti uplatnění nového

tiskového stroje, který díky své výbavě významnou měrou rozšiřuje nejenom kapacity, ale také aplikační možnosti společnosti. Jak uvedl Josef Squerzi, ředitel divize samolepicích etiket, investice do tohoto nového stroje otevírá společnosti Obchodní tiskárny nové možnosti především na poli etiket pro farmaceutický průmysl, velké uplatnění by stroj měl najít také v oblasti kvalitativně a technologicky náročných etiket a speciálních druhů etiket, jako jsou například in-mould.

Není bez zajímavosti, že i když instalací nového stroje došlo k téměř dvojnásobnému navýšení celkové tiskové kapacity divize samolepicích etiket, již po slavnostním zahájení provozu nového stroje dochází k jeho zařazení do režimu třisměnného provozu. Tiskový stroj, jenž byl do Obchodních tiskáren zakoupen s přispěním Evropských fon-

dů, není jedinou instalací, která divizi samolepicích etiket čeká. V blízké budoucnosti bude tento stroj doplněn také převíjecím a řezacím systémem, stejně jako výkonným multifunkčním výsekovým zařízením.

„Tato investice zapadá do strategie dalšího rozvoje divize samolepicích etiket.“ vysvětluje nákup nového stroje Petr Ryska, generální ředitel OTK Group. K novému stroji dále dodal, že jde o první tiskový stroj v rámci divize samolepicích etiket, u něhož je využito technologie sleeveů oproti starší technologii plných válců. Právě v nasazení sleeveů zde spatřují výrazné zrychlení a usnadnění přípravy a výměny nové zakázky. Petr Ryska dále uvedl, že při definici stroje padla volba na hliníkové sleevey od společnosti Gallus, které se vyznačují vysokou mechanickou odolností, rozměrovou stálostí, a tím poskytují nejvyšší tiskovou kvalitu. ■

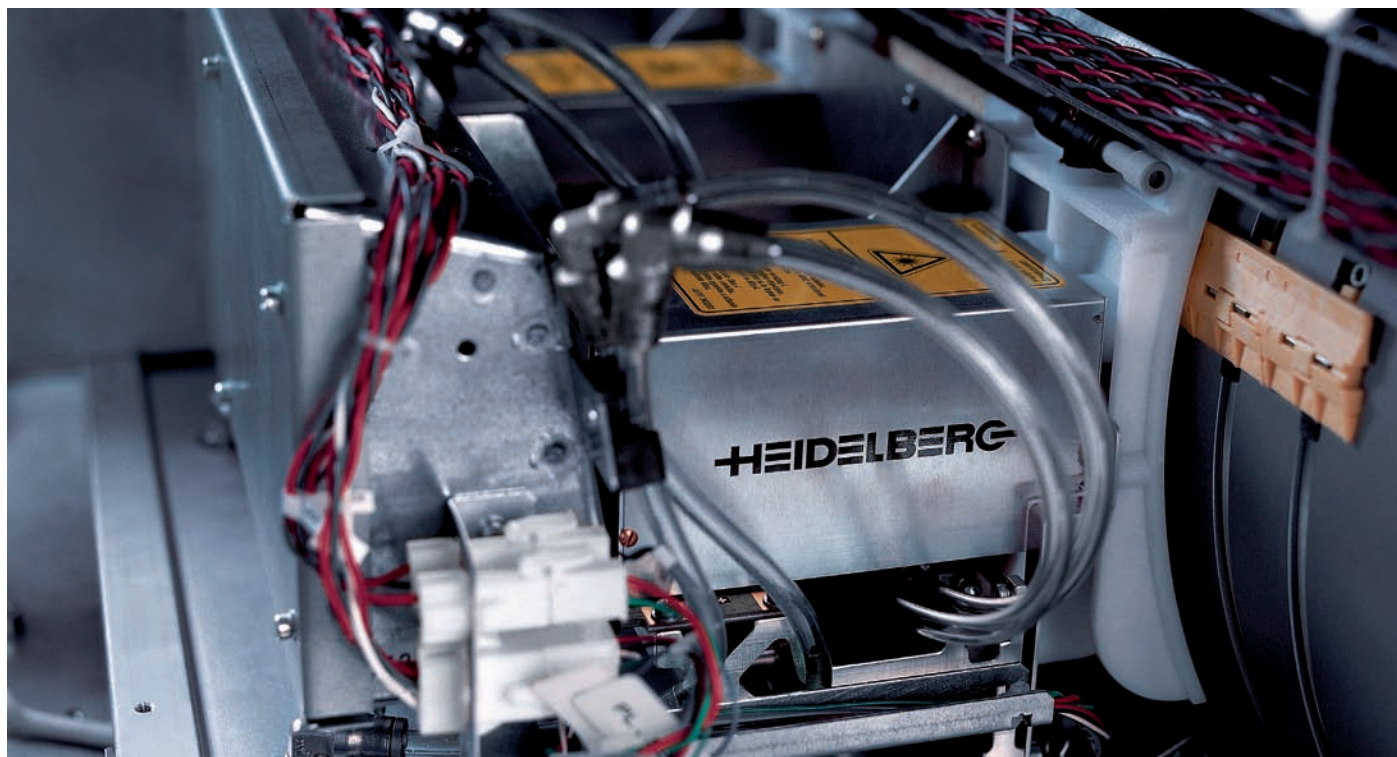
Nejlevnější výroba tiskových desek

POHLED NA TECHNOLOGII CtP se v posledních letech zásadně mění. Kvalitativně dosáhla tato zařízení již velmi dobré úrovně, a tak se zákazníci ohlížejí i na další parametry. Nejdůležitějším parametrem se tak stává efektivita provozu celého řešení CtP, tedy cena výroby jedné tiskové desky. Mimořádně zajímavé řešení z hlediska efektivity zpracování představují i nejmenší modely v nabídce společnosti Heidelberg – termální CtP systémy Suprasetter A52 a A75.

Tyto modely jsou v nabídce společnosti Heidelberg již několik let, nicméně stále dochází k jejich postupnému vylepšování. Při vývoji této nejmenší modelové řady CtP vycházel Heidelberg z prověřeného konceptu „velkých“ CtP systémů Suprasetter. Díky tomu bylo možné využít celou řadu technologických řešení, která se osvědčila již u větších modelů. Neméně důležitou výhodou je pak také skutečnost, že tyto systémy byly vyvinuty na základě konkrétních požadavků trhu tak, aby co nejvíce vyhovovaly potřebám tiskáren po celém světě. Tiskárny často kladou u systémů pro zpracování menších formátů důraz na nižší náklady spojené s expozicí tiskových desek. Nové verze CtP Suprasetter A52 a A75 proto nabízejí výrazně nižší spotřebu elektrické energie v porovná-

ní s konkurenčními systémy v tomto formátu. Právě nižší spotřeba je jedním ze zásadních benefitů těchto systémů. Na první pohled by se mohlo zdát, že nejde o zásadní výhodu. Na následujícím příkladu si ale ukážeme, že nízké provozní náklady v případě modelu Suprasetter A52/A75 vedou k dlouhodobým dramatickým úsporám, které mohou být nejenom konkurenční výhodou při kalkulaci zakázek, ale i rozhodujícím faktorem pro nákup tohoto zařízení. Nové verze CtP Suprasetter A52 a A75 se totiž mohou pochlubit průměrným příkonem na úrovni 700 W, což je v porovnání s ostatními CtP systémy v této kategorii přibližně pětikrát méně! Tam se příkon těchto zařízení pohybuje na úrovni 3,5 až 5 kW. Již tento rozdíl může představovat velmi zásadní rozdíl v nákladech na pro-

voz CtP zařízení. Například tiskárna, která využívá CtP systém v průběhu jedné osmihodinové pracovní směny pět pracovních dní v týdnu, může během prvního roku uspořit na spotřebě elektrické energie v porovnání se systémem s příkonem 3,5 kW až 22 000 Kč při průměrné ceně 5 Kč za jednu kWh. Při pěti letech provozu tato úspora dosahuje částky 110 000 Kč. Toto však není jediná úspora, kterou může systém Suprasetter A52 a A75 přinést. S nízkým příkonem a s použitím speciálních polovodičových prvků integrovaných v zobrazovacích hlavách osvitových systémů společnosti Heidelberg namísto klasických diod používaných běžně v termálních CtP jde ruku v ruce také menší ztrátové teplo. To je u CtP Suprasetter A52/A75 na úrovni 2 389 BTU/h, což je opět přibližně pětikrát



Laserový systém je tvořen 64papřskovou laserovou hlavou, která „pálí“ pouze v okamžiku osvitu. Díky tomu a také díky aktivnímu chlazení a prachuodolnosti může Heidelberg poskytovat mimořádnou záruku na své laserové systémy.



CtP SupraSetter A52/A75 má nejnižší provozní náklady ve své třídě. Je tak ideální volbou pro výrobu tiskových desek pro malé a střední provozy.

méně než u systémů z této kategorie CtP zařízení, kde se hodnota ztrátového tepla pohybuje okolo 12 000 BTU/h. Právě ztrátové teplo, které CtP systémy produkují a jež ohřívá okolní prostředí, je dalším negativním jevem, který je zapotřebí v provozu ostatních CtP řešit, aby bylo možné dosáhnout stabilní produkce exponovaných tiskových desek. CtP systémy totiž často pracují jen v úzkém rozsahu pracovních teplot, takže prostoty s CtP zařízením je nutné vybavit výkonnou klimatizací, která zajistí udržování pracovní teploty v předepsaném teplotním rozsahu. V případě SupraSetteru A52/A75 je tato potřeba minimalizována. Díky konstrukci s velkým litinovým blokem, zajišťujícím při zpracování dostatečnou tuhost celého systému, a díky dalším použitým řešením mají CtP SupraSetter A52 a A75 velmi široký rozsah provozních teplot. S těmito CtP je tak možné stabilně pracovat při teplotách od 17 do 30 °C, což v souvislosti s nízkým ztrátovým teplem nabízí tiskárnám možnost pracovat při teplotách do 30 °C bez použití klimatizace. Klimatizační jednotku je nutné využívat pouze při teplotách vyšších, než je 30 °C. To s sebou pochopitelně přináší ne-

jenom nižší investiční nároky na samotnou klimatizační jednotku, kdy je možné použít méně výkonná zařízení, ale i dramaticky nižší spotřebu energie potřebnou pro klimatizaci místnosti s CtP zařízením. Z praxe přitom vyplývá, že tato úspora se může ročně pohybovat i na dvojnásobku úspory, kterou nabízí samotné CtP díky nižšímu příkonu. Pokud by se tak úspora na nákladech spojených s provozem klimatizační jednotky pohybovala na úrovni 40 000 Kč ročně, při kalkulovaném pětiletém provozu by se jednalo o dalších uspořené 200 000 Kč, což ve spojení s první úsporou představuje snížení nákladů na energie za pět let jednosměnného provozu CtP na úrovni 310 000 Kč. Pokud by bylo CtP používáno ve vícesměnném provozu, popřípadě při provozu i během víkendů, dochází k dalšímu nárůstu těchto úspor. Přístroje SupraSetter A52 a A75 jsou do značné míry necitlivé nejenom vůči kolísání teplot, ale i kolísání vlhkosti vzduchu. Ta se může pohybovat v rozmezí 30 až 70 procent, takže často není nutné použití ani energeticky náročného zvlhčování vzduchu. Termální CtP SupraSetter A52 a A75 však s sebou nepřináší pouze tyto přímé finan-

ční úspory, ale přináší i další výhody. Mezi často zmiňované požadavky v oblasti těchto maloformátových CtP patřil také zvýšený důraz na velikost zastavěné plochy a nutnou velikost místnosti, v které je CtP umístěno. Ta se u tohoto termálního CtP pohybuje na přibližně 20 metrech čtverečních, což je opět značně méně, než kolik je zapotřebí u podobných modelů CtP dalších výrobců.

Heidelberg se však při vývoji CtP zařízení SupraSetter A52 a A75 neorientoval pouze na přímé úspory, ale reagoval také na další potřeby zákazníků. Proto je také tato CtP možné od veletrhu IpeX 2010 vybavit systémem Dual Top Loader (DTL), díky němuž lze dosáhnout vyšší automatizace výroby tiskových desek. 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 provezech s více než jedním tiskovým strojem. Není přitom bez zajímavosti, že opčním zařízením DTL nevzrůstá zastavěná plocha, protože podobně jako ATL (Auto Top Loader), také DTL je přímo integrován do CtP zařízení. ■

Externí manažer kvality: krok ke standardizaci tisku

SPOLEČNOST HEIDELBERG není pouze dodavatelem strojů a zařízení. Síla Heidelbergu je v nabídce komplexních řešení a služeb, které mohou představovat pro tiskárnu velmi zajímavé benefity. To je také případ nové služby, která nese název Externí manažer kvality.

Cílem společnosti Heidelberg Praha při zavedení této služby je podpora při zajišťování a udržování kvality tiskového výstupu nejenom v jeden daný okamžik (což je případ běžně prováděných jednorázových procesních kalibrací), ale garance této kvality permanentně. V podobě služby Externí manažer kvality nabízí Heidelberg komplexní a především nepřetržitou správu barevných procesů a tiskové kvality v tiskárně. Jde tudíž o jakousi alternativu k procesním kalibracím, které se v tiskárnách dělávají, které však garantují tiskovou kvalitu pouze v určitém okamžiku. Procesní kalibrace vycházejí vždy z aktuálního stavu tiskového stroje, používaných materiálů, tiskových barev apod. Stačí ale, když tiskárna změní jakýkoliv vstupní parametr, nebo neudrží vybraná nastavení na určených hodnotách, a již není možné zaručit garantovanou kvalitu tiskového výstupu. Provedená procesní kalibrace tak vlastně v takovém případě pozbývá smyslu. Právě tento problém by měla odstraňovat služba Externí manažer kvality, v jejímž rámci Heidelberg nabízí svým zákazníkům systematickou asistenci, díky níž bude možné kvalitu tisku udržovat stále.

Základní charakteristika služby

V rámci této služby provedou školení pracovníci společnosti Heidelberg analýzu současného stavu celého tiskového procesu a navrhnou nezbytné kroky k nastavení tiskové kvality dle normy ISO 12647-2:2004/Amd.1:2007. Tuto definovanou úroveň kvality tisku pak bude společnost Heidelberg pravidelně sledovat a udržovat. Expertní poradci společnosti budou v rámci této služby pravidelně osobně revidovat veškerá nastavení a parametry strojů a budou vyhodnocovat jejich výstupy. Díky této stálé kontrole je možné zasáhnout v případech, kdy by hrozilo snížení požadované tiskové kvality. Pravidelným vyhodnocováním výsledků tisku



Službou „Externí manažer kvality“ se Heidelberg stává garantem kvality tiskového výstupu v tiskárnách.

je totiž možné včas předejít některým problémům na tiskových strojích, tak aby kvalita tiskového výstupu zůstávala standardizovaná. Tým expertních pracovníků zahrnuje nejenom specialisty na tisk, ale také na prepress, tak aby bylo možné obsáhnout celé workflow tiskárny, protože chyby způsobující snížení kvality tisku nemusejí bezpodmínečně vznikat pouze ve fázi tisku. Experti společnosti Heidelberg budou v rámci této služby v tiskárně k dispozici osobně při pravidelných kontrolách, ale také na telefonu pro případné konzultace. Navíc budou pravidelně organizována školení pro pracovníky.

Co tiskárna získá?

Benefity, které tiskárna se službou „Externí manažer kvality“ získá, je možné rozdělit do několika rovin. Již výše jsme se zmínili o tom, že v oblasti tisku získá tiskárna především kontrolu nastavení tiskového stroje včetně seřízení jeho válců apod. V rámci služby však získá také rekalibraci tiskového stroje pro udržení požadované tiskové kvality dle normy ISO 12647. Průběžně bude na základě kontrol a vyhodnocování dat z měřících zařízení (Axis Control, Image Control, Inpress Control) sledován nárůst tiskového bodu a další parametry. Kontrola-

vána budou i samotná měřicí zařízení, stejně jako nastavení workflow pro optimální využití v oblasti colour managementu. Samozřejmostí je i pravidelné obnovování nastavení colour setů tiskových strojů. O všech měřeních a nastaveních budou vedeny deníky, v nichž budou uvedeny všechny parametry, naměřené hodnoty, kalendář dalších akcí apod.

Jak jsme již uvedli, služba se nezabývá pouze samotným tiskovým strojem, ale i fází předtiskové přípravy. Zde bude prováděna kontrola CtP, popřípadě jeho nastavení tak, aby byly dodrženy kvalitativní požadavky. Samozřejmostí v rámci této služby bude i li-

nearizace desek, kalibrace nátiskových zařízení a revize správného používání prepresových nástrojů, zejména softwaru. I o této fázi výroby budou pravidelně vedeny deníky se všemi parametry, nastaveními a případnými změnami.

Kromě standardizované kvality tiskového výstupu může tiskárna při dlouhodobém udržování této kvality získat také titul „Quality Assured by Heidelberg“, jenž bude deklarovat, že tiskárna pracuje se standardizovanou externě kontrolovanou kvalitou tiskového výstupu dle normy ISO 12647. Tiskárna pak může tento titul využívat v rámci svých marketingových aktivit. Kromě

zisku tohoto titulu bude zároveň seznam tiskáren v České republice zapojených do tohoto programu pravidelně publikován v odborných médiích a Heidelberg bude tiskárny s tímto titulem propagovat jako provozy se sledovanou kvalitou tiskového výstupu.

Program komplexní správy tiskové kvality „Externí manažer kvality“ je poskytován za fixní měsíční poplatek. Ten je kalkulován dle konkrétních požadavků a rozsahu služby a také dle počtu a konfigurace strojů a zařízení, kterých se bude týkat. Vždy je ale předmětem individuální kalkulace. ■

KALENDÁŘ ROKU – VŠECHNY MEDAILE ZA KVALITU TISKU PRO STROJE HEIDELBERG

Soutěž Kalendář roku, jež je pravidelně vyhlašována časopisem Typografia a M.I.P. Group, a. s., se stává prestižní záležitostí, což mimo jiné dokládá i skutečnost, že do letošního 11. ročníku soutěže bylo přihlášeno celkem 56 kalendářů.

Z pohledu společnosti Heidelberg, jako dodavatele tiskových technologií, je bezesporu nejzajímavější kategorií „Nejlepší kvalita tisku a celkové zhotovení“, která vypovídá o technické úrovni tiskáren, které přihlášené kalendáře zpracovaly. Je potěšitelné, že na prvních třech místech v této kategorii se umístily tiskárny, které dlouhodobě svázaly svou tiskovou výrobu s technologiemi od společnosti Heidelberg.

V rámci této kategorie se totiž na prvním místě umístila Tiskárna Grafico, která v této kategorii přihlásila kalendář s názvem „Květinové tóny“. Není bez zajímavosti, že tento kalendář, jenž byl tištěn na tiskovém stroji Heidelberg Speedmaster SM 74, získal také 1. místo v kategorii Propagační počin a hlavní idea. O tom, že technologicky je tato opavská tiskárna na vysoké úrovni, svědčí mimo jiné i fakt, že první místo v kategorii vyhodnocující nejlepší kvalitu tisku získala Tiskárna Grafico již potřetí za sebou, tedy i v roce 2010 a 2009.

Na 2. místě ve stejné kategorii se letos umístila tiskárna H. R. G. z Litomyšle, která na tiskovém stroji Heidelberg Speedmaster připravila kalendář Automobily Škoda s karoseriemi Sodomka, jenž byl vydán Regionálním muzeem z Vysokého Mýta.

Třetí místo v této prestižní kategorii získal kalendář Život na druhou od společnosti Lymfom Help, který byl vytištěn na tiskovém stroji Heidelberg Speedmaster SM 102 v pražské tiskárně Tiskap.





Projekt „Školení je šance“

PRINT MEDIA ACADEMY ČR (PMA) je již tradičním poskytovatelem vzdělávání v polygrafii. Od roku 2009 začala PMA připravovat s některými tiskárnami projekty dlouhodobého a systematického vzdělávání jejich pracovníků a od letošního roku byly tyto projekty, které mají tiskárnám pomoci v dlouhodobém zvyšování efektivity a konkurenceschopnosti, zahájeny.

Na tyto výše uvedené projekty získala v rámci Operačního programu Zvýšení adaptability zaměstnanců a konkurenceschopnosti podniků grant od Evropského sociálního fondu (ESF). Konkrétně se jedná o výzvu Školení je šance, vyhlášenou v roce 2009 Ministerstvem práce a sociálních věcí ČR, které je garantem tohoto programu ESF v tuzemsku. Jednou z tiskáren, která se zapojila do projektu vzdělávání zaměstnanců, je i tiskárna H. R. G. z Litomyšle. O kurzech v rámci tohoto projektu jsme si povídali s Leošem Tupcem, ředitelem této tiskárny, která patří mezi významné hráče nejenom tamního regionu, ale i na celém tuzemském polygrafickém trhu. Jde přitom o tiskárnu, která dlouhodobě sází na řešení od společnosti Heidelberg, a to nejenom v oblasti tisku, ale i prepressu a dokončujícího zpracování.

Mohl byste představit projekt školení v rámci ESF tak, jak proběhl v tiskárně H. R. G.? Jakých kurzů se celá akce týkala?

Projekt „Systém vzdělávání zaměstnanců firmy H. R. G.“ započal v září loňského roku a jeho plánovaný konec bude v roce 2012. Jde o dvouletý projekt, jehož cílem je zvýšit odbornou znalost zaměstnanců tiskárny H. R. G. a tím potažmo i přispět k větší konkurenceschopnosti tiskárny na trhu v ČR. Školení se během dvou let zúčastní přibližně 70 % všech zaměstnanců tiskárny. Jedním z cílů projektu je i vyškolení interních školitelů, kteří v budoucnu proškolí 100 % zaměstnanců. Výběr, kdo se bude školit v první vlně, určují vedoucí na základě potřeby zlepšení a důležitosti jednotlivých pracovních pozic.



Obsahy kurzů jsme připravovali dle jednotlivých oddělení a vzešly z potřeb, které definovali jednotliví vedoucí. Například pro obchodní oddělení jsme připravili kurzy, jako je odborná angličtina pro polygrafy, odborná němčina pro polygrafy, Time Management, kurz jednání s klienty či kurz s názvem Úspěšný obchodník. Co se týká oddělení výroby, šlo především o rekvalifikační kurzy pro tiskaře a knihaře. V rámci tohoto projektu nebude chybět ani kurz Obecné znalosti v polygrafii.

Jaká byla spolupráce s PMA ČR při přípravě kurzů v rámci programu Školení je šance?

Celý projekt byl pro nás smysluplný právě díky výborné spolupráci s Print Media Academy ČR. Jde o to, že měkké dovednosti dnes na trhu nabízí každý, ale odborné kurzy z oboru polygrafie jen právě tato organizace. Díky odborníkům z firmy Heidelberg jsou kurzy úspěšné a zaměstnanci je hodnotí velmi kladně. Například náš kolega vedoucí směny, který se vypracoval ze strojníka kni-

hárny a absolvoval rekvalifikační kurz na tiskaře, tvrdí, že konečně pochopil, o čem ten tisk vlastně je. Dokonce už tisknul na našem stroji Heidelberg Speedmaster CD 74. Nejenže velmi stoupl v očích jeho podřízených tiskařů, ale pro něj samotného to byl velmi motivující zážitek. Druhý účastník tohoto rekvalifikačního kurzu pracuje jako strojník na skládacím stroji a už dlouho se chtěl stát tiskařem. Od září tohoto roku se mu jeho přání splní a půjde tisknout.

Co přineslo tiskárně H. R. G. školení pracovníků?

Za hlavní přínosy považujeme zvýšení odborných znalostí našich lidí. Díky projektu jsme byli také schopni vybudovat laboratoř tisku, kde probíhá veškeré měření a kontrola tisku. Vybuďovali jsme i školicí místnost, která funguje jako učebna a zároveň jako knihovna pro všechny zaměstnance. U nás v tiskárně si uvědomujeme, že jen se špičkovými lidmi jsme schopni vybudovat špičkovou tiskárnu a že zaměstnanci tiskárny jsou tím největším kapitálem! ■



Hledáte něco, čím se
můžete v komunikaci
výrazněji odlišit?



claro
clearly clever

Objevte řadu natíraných papírů Claro dodávanou společností Antalis. Claro s vysokým volemem a bělostí, sameťovým povrchem a excelentní potiskovatelností zajistí vašim tištěným dokumentům jedinečný vzhled. Díky vynikající tuhosti a rozměrové stálosti vás Claro překvapí svým skvělým průchodem strojem a z toho vyplývající optimalizací produktivity tisku. Nepochybně na vás také zapůsobí snadnost dalšího zpracování – krátké doby schnutí barev a bezproblémové falcování.

Claro je zároveň papír s garancí šetrného přístupu k životnímu prostředí. Je dostupný ve třech provedeních Claro – Gloss, Silk a Bulk, široké škále gramáží a rozměrů. Hledáte něco, čím se můžete v komunikaci výrazněji odlišit? **Vyzkoušejte Claro...clearly clever.** Pro více informací o produktu prosím kontaktujte naše prodejní oddělení. Just ask Antalis.

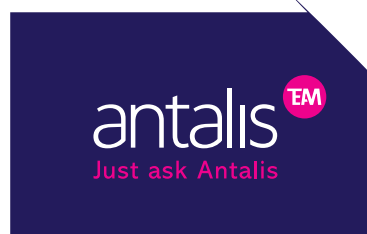


ANTALIS s. r. o.

Office Park Nové Butovice
Bucharova 1314/8
158 00 Praha 5
tel. +420 233 113 211
fax +420 233 113 223
antalis@antalis.cz

Zákaznické centrum
Čechy: tel.+420 233 113 255
Morava: tel. +420 581 655 555
print@antalis.cz

www.antalis.cz



Snížili jsme spotřebu na minimum!



Suprasetter A52/A75

termální CtP s až 5x nižší spotřebou
než konkurence v dané třídě

Suprasetter A52/A75 je termální CtP s nejmenšími provozními náklady ve své třídě. Díky nejnižšímu tepelnému záření také minimalizuje potřebu klimatizování místnosti. Zároveň je zdaleka nejmenším osvitovým zařízením ve své třídě. Všechny tyto parametry jasně ukazují, že Suprasetter A52/A75 je nejlepším řešením výroby tiskových desek pro malé a střední tiskárny.

HEIDELBERG