

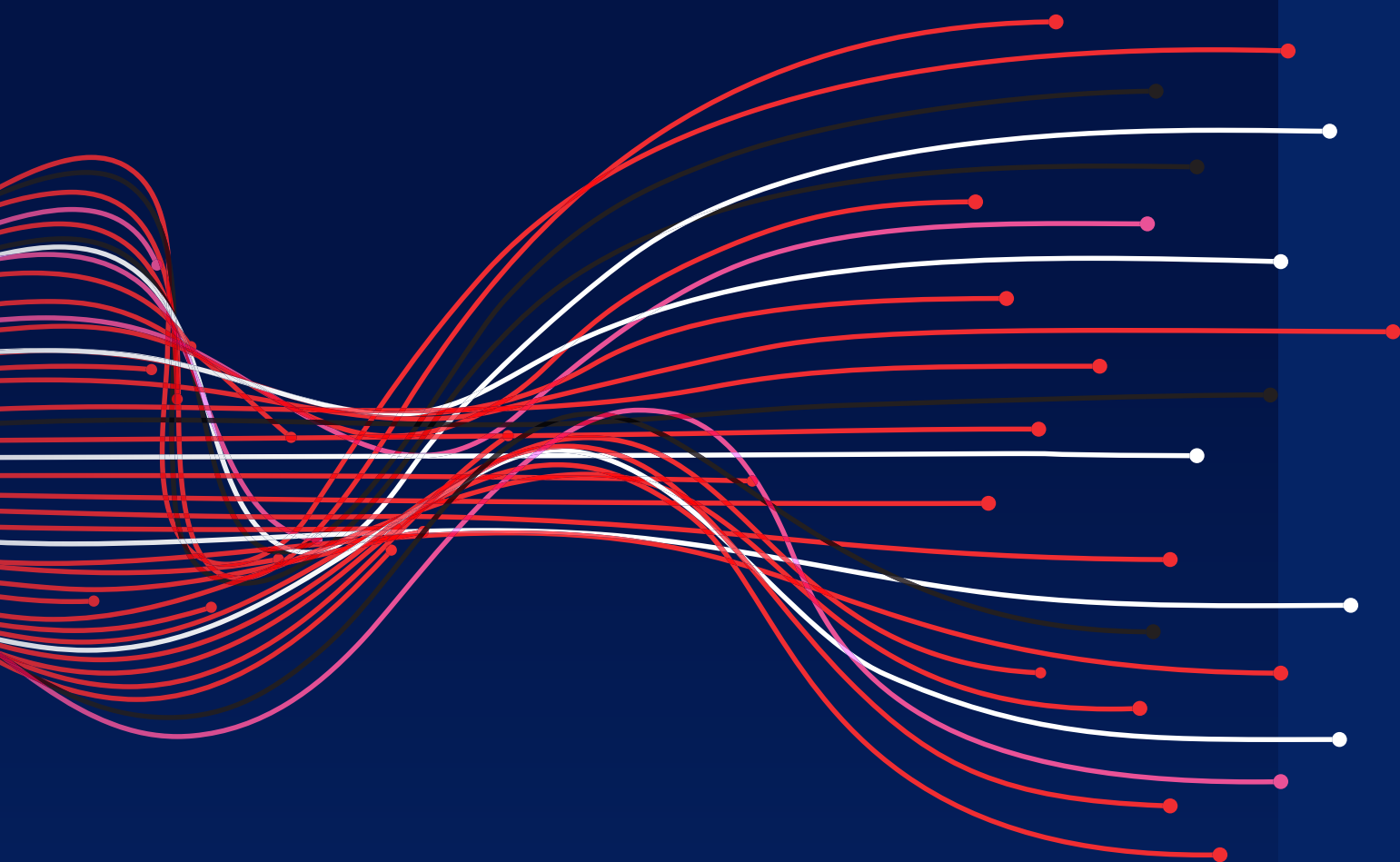
KOENIG & BAUER

srpen/august 2022

34

Aktuálně

Optimus Dash –
Tiskárnou 4.0 s MIS
od Koenig & Bauer



Obsah

Rapida 106 X3

Koenig & Bauer LogoTronic4

Poradenství & Školení5

Měření a regulace soutisku6

AMK Group realizuje
inovativní projekt7

Delta SPC 130 FlexLine Eco+8

Durst VariJet 106.10

Kovové obaly.12

Banknote Solutions13

Na cestě k udržitelnosti14

4. ročník PRINT STAR15

Iberica v novém působišti.15

Vydavatel

Koenig & Bauer (CEE) Sp. z o.o.
organizační složka
Pobřežní 249/46, 186 00 Praha 8
Telefon: + 420 222 319 555
E-mail: cz-info@koenig-bauer.com
cz.koenig-bauer.com

Tisk

Tiskárna Polygraf, s.r.o
Modřišice 156, 511 01 Turnov
www.tisk.cz

Registrace: MK ČR E 20857

Milí přítelia,

s koncom prázdninového obdobia dostávate do rúk nové číslo nášho časopisu, v ktorom sa snažíme prinášať novinky a tiež možno poukazovať na riešenia, ktoré by sa hodili do vašich prevádzok.

Verím, že ste si našli čas aj na oddych, ktorý pri tom našom Tour de Polygrafia nutne potrebujeme, pretože nás čakajú ďalšie a ďalšie náročné etapy. Určite so mnou budete súhlasiť, že ak to prirovnáme k cyklistickému športu, zrušili nám rovinaté úseky a bojujeme len na horských premiách... Niektoré riešenia, ako ich zložiť, hľadáme často spolu aj s našimi kolegami z oddelenia starostlivosti o zákazníka a s vami. Hľadáme pritom do výstupov z LogoTronicu, ktorý máte k dispozícii, či do PerformanceReportu, ktorý dostávate do e-mailovej schránky každý mesiac. Dáta nezávislé na manuálnom zadávaní údajov vedia napovedať, či je ešte nejaká rezerva v procesoch, v možnostiach dovybavenia technológií alebo by už bolo načase siahnuť po úplnej novej a možno aj v inej konfigurácii. Mnohokrát stačí však iba niekoľkodňový audit a doškolenie operátorov.

Musím vyzdvihnúť, že sme v uplynulom období zaznamenali skutočne veľké úspechy v obchode a po prvej tohtoročnej nás ešte v ČR a SR čaká 11 inštalácií technológií Koenig & Bauer so zastúpením všetkých formátov a tiež novinky pre potlač vlnitej lepenky CorruCut a lepičky Allpro 90. V tomto turbulentnom období je to náročná úloha a trochu mi to pripomína skladanie puzzle z 5000 dielov na otvorenej ploche futbalového štadióna a pri vetre, ktorý mení svoj smer aj rýchlosť. Ďakujem týmto mojim kolegom za vynikajúcu spoluprácu a veľké úsilie, ktoré vydávajú v záujme vašej spokojnosti. Budem sa tešiť, až zverejníme videá z inštalácií, ktoré pripravujeme. Určite ste zvedaví na dlhú Rapidu 106 s lakovaním a výsekom, Rapidu 145 so siedmimi tlačovými jednotkami a dvomi lakovačkami, nové Rapidy 76 či lepičky Omega Allpro.

Pri rozhovoroch s vami vnímam, že je na trhu nedostatok kvalifikovaného personálu pre ovládanie tlačových strojov, ale aj ďalších zariadení, ktoré používate vo výrobe. Na konci júna ma potešil výkon študentov na súťaži PrintStar, ktorú organizuje stredná škola v Bratislave a snažíme sa ju podporovať. Malú reportáž nájdete na ďalších stránkach.

Dobre viete, že Koenig & Bauer je najstarším výrobcom tlačových strojov a aj to, že väčšina nášho teamu je takzvané „analog pozitívna“ a odchovaná klasickými technikami tlače. Musíme však uznať, že digitál urobil obrovský krok vpred a už poskytuje definitívne voľbu pri produkovani zákaziek vo skvelej farebnosti a kvalite. Teší ma, že prvé stroje VariJet 106 už miera k svojim majiteľov a okrem vysokého rozlíšenia a v digitálnej tlači nadpriemernej rýchlosti poskytujú aj identické možnosti lakovania, ako ich sestry z offsetu – Rapidy 106. Kotúčový stroj Rotajet už niekoľko rokov spoľahlivo pracuje u zákazníkov a taktiež rastie počet CorruJet-ov. Joint-venture Koenig & Bauer Durst prináša svoje ovocie!

Nech už ale využívate akékoľvek technológie, srdečne vás pozdravujem a želám úspešný šprint do horskej prémie na konci roku 2022. Nech sa nám spoločne darí!

Váš Tibor Nagy



Rapida 106 X – Stroj s rekordním výkonem

Nákup archového ofsetového stroje řady Rapida 106 X je pro rakouskou tiskářskou společnost Gutenberg investicí do budoucnosti. Není to jen klíč k novému, rekordnímu výkonu, ale stroj dále zvyšuje efektivitu výroby v tiskovém centru společnosti v Linci.

Dne 13. října 2021 předvedla nová Rapida 106 X v Gutenbergu vůbec poprvé svou maximální rychlost 20 000 archů za hodinu. „Žádný archový ofsetový stroj v Rakousku nikdy neběžel rychleji v režimu obracení. A to s papírem podávaným z řezačky archů z role RS106,“ říká s pocho-pitelnou hrdostí generální ředitel Markus Birnkas-Frick. Rekordy jsou však pomíjivé okamžiky. Hlavním cílem investice ve výši 4 milionů EUR bylo ve skutečnosti zvýšit efektivitu celého výrobního procesu.

Rychlost produkce je konečnou jen jednou z výhod, které osmibarvový tiskový stroj poskytuje. Řada nových funkcí – například v oblasti logistiky tiskových desek – také zkracuje doby přípravy. Celá řada měřicích a řídících systémů učinila výrobu ještě stabilnější a spolehlivější. Integrovaná kontrola kvality je doménou modulu QualiTronic ColorControl. Birnkas-Frick: „Je opravdu působivé, co u tohoto stroje znamená slovo ‚jet‘, pokud jde o výkon.“

Abychom pochopili plný význam, pomů- že podívat se zpět do doby před insta-lací nového tiskového stroje. Dosluhující pětibarvová Rapida byla právě rozebrána a osmibarvová Rapida z roku 2012 je na plný výkon ve třísměnném provozu.

nejsou na stroji Rapida 106 X v žádném případě zbyteční – i když v budoucnu budou mít více logistických úkolů. Musí věnovat ještě větší pozornost tomu, aby správné materiály byly k dispozici na správném místě ve správný čas.“

V obchodní kanceláři byla zvýšená efek-tivita spojena s rozvojem zaměstnanců. Tým prošel školením, aby prodej neza-kládal výhradně na ceně, ale místo toho řešil problémy, které odrážejí individuál-ní potřeby zákazníků. „Umění prodeje je přece ukázat zákazníkům, že o ně máte opravdový zájem a že jim můžete nabíd-nout něco, co v první řadě vyhoví jejich konkrétním požadavkům a za druhé uka-zuje, že jsme tím správným partnerem jeden pro druhého,“ říká Markus Birn-kas-Frick. Především má dlouhodobé vztahy se zákazníky v průmyslu, umění a kultuře a samosprávě. Během několika posledních let se také přítomnost spo-lečnosti na sociálních sítích ukázala jako cenný základ pro prodejní aktivity.

Zcela novou službou je online portál e-port. V rámci volební kampaně ve spol-kové zemi Horní Rakousko byl zřízen uza-vřený portál pro jednu z politických stran. Portál slouží jako přizpůsobený přístupový bod pro opakované a v podstatě stan-dardizované tiskové úlohy. Personalizace obsahu a zjednodušené objednávkové procesy umožňují zákazníkům implemen-tovat rychlá a profesionální řešení.



Nová služba – online portál e-port – zjednodušuje proces objednávání pro opakované a v podstatě standardizované tiskové úlohy.



Software pro plánování a řízení výroby se zpětnou vazbou

Koenig & Bauer LogoTronic

Jedním ze základních kamenů úspěchu v době čtvrté průmyslové revoluce je jednoznačně výměna a zpracování dat. Proto společnost Koenig & Bauer Sheetfed vyvinula rozsáhlý systém LogoTronic pro řízení a organizaci datových toků týkajících se tiskového provozu. Software umožňuje předávat do výrobních zařízení data o přednastavení, ať už se jedná o zakázku vytvořenou přímo systémem LogoTronic nebo v manažerském informačním systému (MIS) tiskárny. Největší výměna dat probíhá s tiskovým strojem Rapida.

Tiskové úlohy seřazené v tiskové frontě obsahují nejen základní informace jako název zakázky, zákazníka, výše nákladu a data o vybarvení CIP3, ale díky databázi substrátů např. i detailní nastavení vzduchového vedení archů strojem. Stroj je tak schopen fungovat v plně autonomním režimu a má-li dostatek spotřebního materiálu, tiskne zakázky z tiskové fronty zcela sám jednu za druhou. Operátor stroje na tento proces víceméně jenom dohlíží.

Tím však funkce software LogoTronic a přidružených opcí nekončí, právě naopak. Software zvládne v reálném čase plně automaticky sbírat komplexní údaje o stavu tisku a výroby. Každá zakázka, každá rychlost, každý vedlejší čas - všechny produktivní a neproduktivní stavy stroje jsou evidovány a tříděny tak, aby z nich bylo možné vytvořit reporty, přehledy a statistiky. Pro optimalizaci výroby a redukci neproduktivních časů je to bez přehánění nástroj k nezaplacení.

Systém LogoTronic zároveň slouží jako brána k podnikovému MIS, čímž inte-

gruje výrobu s komerčními a řídicími procesy na manažerské úrovni. Tím se vytvoří nepřerušovaný řetězec digitální komunikace od přenosu dat o tiskových úlohách, plánování a zdrojích přímo do připojených ovládacích pultů strojů až po automatickou zpětnou vazbu v podobě výrobních dat pro reálné kalkulace v MIS.

Systémy, jako je LogoTronic jsou klíčem k funkční propojené tiskárně. Nabízí nejen plně komunikační rozhraní k MIS firmy, ale také inteligentní funkce pro zvýšení produktivity. Vyhodnocení získaných výrobních dat pomáhá identifikovat neproduktivní časy na stroji, resp. procesní úkony, které tyto neproduktivní časy způsobují. Plně autonomní získávání výrobních dat umožňuje operátorům soustředit pozornost na jejich hlavní úkoly, tedy dohled nad produkcí a péči o provoz zařízení. Management je díky moderním komunikačním nástrojům na dálku přítomen v tiskovém sále, aby monitoroval probíhající produkci a sledoval každý pohyb nebo funkci tiskového

stroje. Díky přístupu přes internetové rozhraní je možné do systému vstupovat v podstatě odkudkoliv a v nejnovější verzi systému LogoTronic Mobile jsou veškeré zásadní funkce dostupné i na mobilních telefonech a tabletech.

Získaná data umožňují snadněji analyzovat a zlepšit výrobní proces. Automatizovaný reporting zároveň významně šetří čas při sestavování denních, týdenních, měsíčních nebo výročních zpráv. Pro detailní analýzy je možné vytvářet individualizované sestavy a sledovat konkrétní výkonnostní parametry. Na jejich základě management snadněji získá konkrétní data o celkové efektivnosti zařízení (OEE). Tyto údaje lze následně použít i pro takzvaný „benchmarking“, tedy srovnání výkonnosti jednotlivých tiskových strojů ve firmě, případně v rámci koncernu i výkonnosti zařízení napříč výrobními jednotkami. Ve spolupráci s Koenig & Bauer je navíc k dispozici, pochopitelně zcela anonymně, poměrování výkonu firemních strojů s podobnými zařízeními Koenig & Bauer v jiných tiskárnách po celém světě. Management tiskárny tak získává nejen obecný přehled, ale především motivaci k další optimalizaci výroby.

Manažer údržby jako základ plánovaných odstávek

Cílem optimalizace výroby na tiskovém stroji je dosažení maximální možné produktivity, tedy spíše než rychlost tisku je důležitá redukce neproduktivních operací. Digitalizace a automatizační prvky tak umožňují nejen významně zrychlit přípravu stroje k tisku, ale využití provozních dat zrychluje i údržbu a opravu strojů a pomáhá dosáhnout maximální produkční dispoibility. Manažer údržby Koenig & Bauer, který je součástí software LogoTronic, obsahuje seznam veškerých předepsaných činností údržby a na základě provozních dat ze stroje v předstihu navrhuje obsluhu a managementu potřebné úkony. Součástí systému je i kompletní dokumentace k jednotlivým činnostem včetně návodu, takže odpovědný personál přesně ví, jaké úkony je třeba v nejbližší době provést, co je k tomu potřeba a především, jak dlouho jednotlivé kroky trvají. Nutné odstávky stroje tak lze velmi přesně plánovat a snížit prostoje ve výrobě na minimum.



Poradenství & Školení

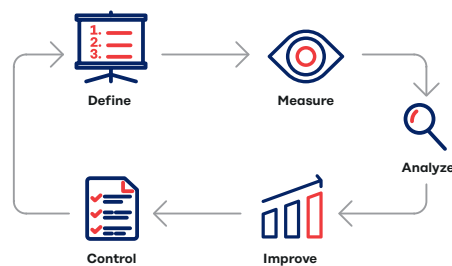
Optimalizace procesů – identifikace kapacity a zlepšení procesů

Skrývají se ve vašich tiskových procesech potenciály pro zlepšení a chcete je objevit? Využijte přitom naši podporu. Specialisté ze společnosti Koenig & Bauer provedou analýzu, vyhodnotí jednotlivé procesní kroky ve vašem hodnotovém řetězci a představí vám návrhy na optimalizaci.

Zkušení technici společnosti Koenig & Bauer prozkoumají technický stav vašich zařízení, naváží osobní kontakt s vedením a se zaměstnanci a provedou procesní analýzy během výroby. Výsledkem je objektivní posouzení vašeho stroje, procesů a výrobního prostředí včetně poradenství s důrazem na potřebná opatření pro zvýšení výkonu.

Odhalte potenciály zlepšení pomocí standardizovaného systému

Program navazuje na řídicí systém pro zlepšování procesu Six-Sigma a řídí se tzv. cyklem DMAIC, který popisuje kroky pro zlepšení kvality výrobních procesů. Společnost Koenig & Bauer tímto způsobem identifikuje potenciály zlepšení, hodnotí je z hlediska možného úspěchu a připravuje odpovídající návrhy potřebných opatření.



Pomocí systému řízení SixSigma jsou potenciály identifikovány a využívány.

- Hledání a hodnocení potenciálů zlepšení
- Zpráva s obsáhlým vyhodnocením
- Doporučení pro optimalizaci a podpora při realizaci opatření

Školení – klíč k vašemu úspěchu

Kromě inovativní technologie strojů je základním předpokladem pro vyšší produktivitu a kvalitu tisku kvalifikovaný odborný personál.

Proto společnost Koenig & Bauer nabízí širokou škálu školicích kurzů, které lze přizpůsobit vašim potřebám:

- Tiskové technologie
- Mechanická údržba a servis
- Elektrická údržba a servis
- Speciální a nástavbové kurzy

Zkušenosti školitelů a instruktorů

Školení vedou kompetentní školitelé s dlouholetou praxí v oblasti mechaniky, elektroinstalace / elektroniky a technologie tisku. Naši pracovníci vám rádi předají své rozsáhlé teoretické i praktické vědomosti.

Školení probíhají v našich velkoryse vybavených prostorách ve školicím středisku Radebeul nebo přímo u vás v tiskárně.



Měření a regulace soutisku

Optimální kvalita tisku s technikou Koenig & Bauer

Pro splnění požadavků zákazníků na vyšší kvalitu tisku a kratší výrobní lhůty musí být v tiskové produkci zkráceny časy příprav a vytištěné archy musí být před dalším zpracováním kontrolovány pro dodržení stabilní vysoké kvality.



Tento proces doprovází snížení makulatury, které znamená omezení spotřeby vstupů – papíru, barev a energií – a tím přispívá k ochraně životního prostředí. Pozitivní je i dopad na ekonomiku tiskového provozu. Pro dosažení těchto provozních zlepšení ve vaší tiskárně vám Koenig & Bauer nabízí řadu řešení, ať už pro měření a regulaci vybarvení, soutisku nebo obsahu. Proto jsme pro vás v našem newsletteru připravili seriál článků o nejmodernějších řešeních řízení kvality tisku na archových ofsetových strojích Koenig & Bauer Rapida. V tomto vydání se zaměříme na technologie měření a regulace soutisku.

ONLINE měření a regulace soutisku

Různě automatizované systémy měření a regulace soutisku jsou součástí vybavení archových ofsetových strojů již mnoho desetiletí. S rostoucím tlakem zákazníků na kvalitu tiskového výstupu a vyšší produktivitu tisku se tyto technické prostředky stále více automatizují a integrují do řídicích systémů strojů. Ofsetové stroje z Radebeulu nabízejí dva systémy s tzv. online regulací (ErgoTronic ACR a ICR), tedy měřením archu na ovládacím pultu s generováním návrhu změn.



ErgoTronic ACR

ErgoTronic ACR je systém měření a regulace soutisku. Ruční měřicí hlavou se proměřují vytištěné soutiskové značky na tiskovém archu. Řídicí software vypočítá příslušné korekce pro podélný, axiální a diagonální soutisk.

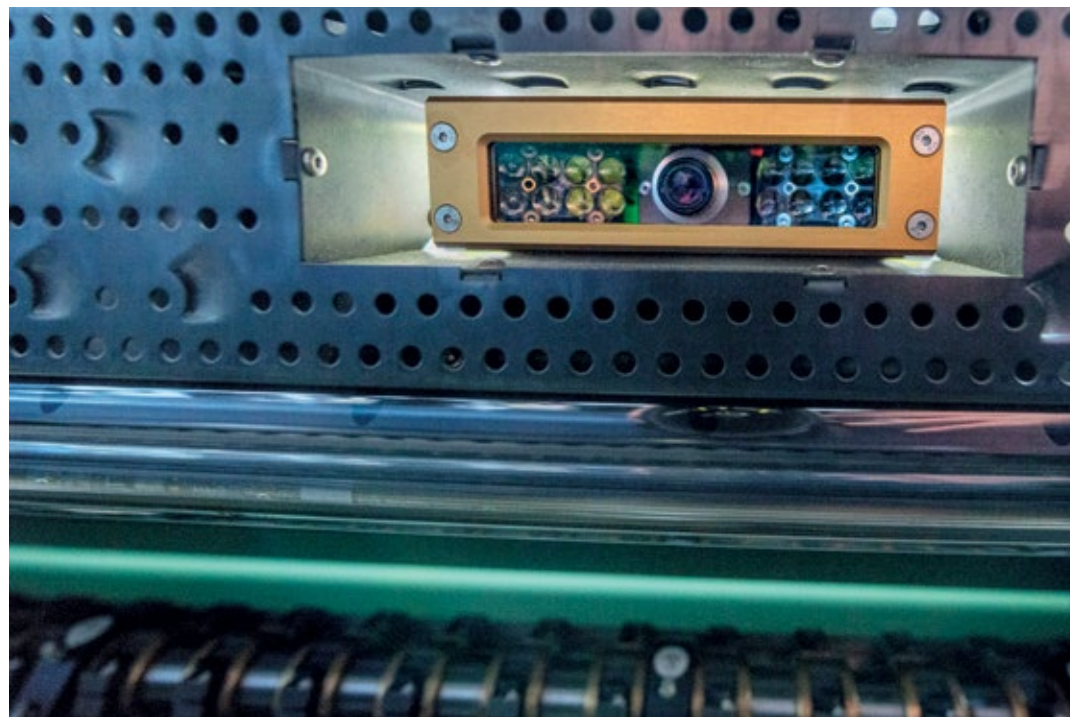
Obsluha odebere jeden arch z vykladače tiskového stroje a položí ho na náhledovou desku na ovládacím pultu. ErgoTronic ACR velmi přesně změří vzájemný posun polohy barvových výtažků v soutiskové značce. Po ručním změření soutiskových značek může tiskař použít návrhy korekcí ke změně nastavení soutisku. Tiskový stroj je automaticky provede.

ErgoTronic ICR

ErgoTronic ICR je systém automatického měření a regulace soutisku s motoricky pohybovanou měřicí hlavou v konzoli na náhledovém stole ovládacího pultu stroje. Systém proměřuje vytištěné soutiskové značky v měřicím proužku na archu. Řídicí software vypočítá příslušné korekce pro podélný, axiální a diagonální soutisk.

ErgoTronic ICR velmi přesně změří vzájemný posun polohy barvových výtažků v soutiskové značce. Tyto hodnoty lze použít pro nastavení soutisku tiskového stroje.

Po nastavení měřicího systému a měření bělosti potiskované podložky odebere obsluha arch z vykladače tiskového stroje, položí ho na



náhledovou desku na ovládacím pultu. Stejně jako předchozí verze změří ErgoTronic ICR vzájemný posun polohy barvových výtažků v soutiskové značce. Po automatickém změření soutiskových značek může tiskař použít návrhy korekcí ke změně nastavení soutisku. Tiskový stroj je automaticky provede. Měření soutisku lze kombinovat s měřením vybarvení na stejném archu, měřicí hlava v konzoli umožňuje obě měření v jednom cyklu.

soutisk a tyto hodnoty pak převede do motorů řídicích pozici cylindrů.

Protože QualiTronic ICR měří značky na každém archu přímo v tiskovém stroji, není pro kontrolu soutisku téměř vůbec třeba odebírat ze stroje kontrolní archy. Zároveň systém díky své rychlosti okamžitě odhalí i nejmenší změny soutisku a ihned reaguje změnou nastavení. Odchytky v rámci celého nákladu jsou tak minimální.



INLINE měření a regulace

Kvůli permanentně klesajícím nákladům zakázek, které ofsetové stroje produkují, roste také tlak na rychlejší reakci stroje na změnu nastavení. Stále častěji jsou proto stroje Rapida, hlavně v akcidenčním tisku, vybaveny systémem inline měření a regulace soutisku QualiTronic ICR.

QualiTronic ICR

Přímo ve stroji vestavěný systém senzorů umožňuje plně automatické inline měření soutiskových značek v měřicím proužku. Ten lze umístit na začátek nebo do středu archu. Řídicí software vypočítá příslušné korekce pro podélný, axiální a diagonální

Pokročilé kamerové a počítačové systémy neustále zvyšují svůj výkon a umožňují rychlejší a přesnější řízení tiskového procesu. A už dávno se to netýká jen samotné regulace vybarvení, ale čím dál častěji i automatického řízení soutisku a především stále přesnější kontroly obsahu tištěného motivu. Podrobnější informace o systémech kontroly obsahu archu vám přineseme v příštím čísle Aktuálně.

Nová Rapida 105 pro tisk obalů s pokročilou ochranou proti padělání

AMK Group realizuje inovativní projekt

Tiskárna AMK Group Rękek, Kondraciuk Sp.j. realizuje investiční projekt související s výrobou vysoce zpracovaných obalů chráněných proti padělání. Bude využívat vlastní technologii vyvinutou na základě speciálních komponentů a přísad používaných během výrobního procesu, chránících konečný produkt a zaručujících jeho originalitu. Obaly budou vytištěny na novém archovém ofsetovém stroji Koenig & Bauer Rapida 105.

Od reklamní produkce až po vysoce zpracované obaly s ochrannými prvky AMK Group působí na trhu tiskových služeb již téměř 20 let. Společnost, kterou vlastní Artur Rękawka a Konrad Kondraciuk, začala s řadou komerčních produktů. Postupně se do její nabídky dostávalo stále více specializovaných produktů. Mezi nimi mají stále větší podíl obaly z kartonu a lepenky, rovněž vysoce zpracované a nabízející různé druhy zušlechtnění.

Artur Rękek říká: „Tento směr je zcela přirozený, vezmeme-li v úvahu změny trhu. Poslední 2-3 roky jasně ukázaly, že segment obalů je odolný vůči různým typům výkyvů, zejména v kontextu odvětví jako je farmaceutický, kosmetický a potravinářský průmysl. Produkty tohoto typu, např. hybridně-strukturního charakteru, jsou v naší nabídce již delší dobu. Zákazníci, zejména majitelé luxusních značek, však stále častěji věnovali pozornost otázce zabezpečení obalů proti padělání. Abychom vyšli vstříc jejich potřebám, začali jsme realizovat vlastní technologický projekt zohledňující výrobu tohoto typu sortimentu“.

Konrad Kondraciuk dodává: „Hovoříme o specializované technologii pro zajištění ofsetových tisků. Mohou to být obaly, u kterých tento projekt ve velké míře realizujeme, ale tento typ ochrany, pouhým okem neviditelný, lze použít i u jiných tiskových produktů, např. obalů CD. Ve spolupráci s jednou z laboratoří jsme vytvořili unikátní proces zajištění potisků zavedením speciální technologie přenosu jakéhosi „neviditelného“ a individuálního kódu, kterým je obal označen. Tento způsob znače-

ní umožňuje ověření pravosti výrobku jeho majitelem nebo výrobcem pomocí čtecího zařízení. Zároveň je vhodné zdůraznit, že toto označení není pouhým okem viditelné a nezasahuje tak do grafického ani informačního obsahu obalu“.

„Rapida 105 nové generace je optimálním řešením pro tisk obalů se zabezpečením“ Jak zdůrazňují majitelé skupiny AMK, k implementaci jimi vyvinutého technologického postupu byly nutné vhodné nástroje včetně nového ofsetového tiskového stroje. Vzhledem k částečnému financování celého projektu z fondů EU bylo nutné výběrové řízení. Mezi předloženými nabídkami byl mj. stroj Rapida 105-6+L ALV3 od Koenig & Bauer.

„Výběrovému řízení předcházela komplexní analýza řešení dostupných na trhu a přísné testy s ohledem na archové stroje předních evropských výrobců,“ říká Artur Rękek. „Rapida 105 nové generace v nich obstála velmi dobře, proto jsme rádi, že právě nabídka Koenig & Bauer ve výběrovém řízení zabodovala nejvíce. Jedná se o první řešení tohoto výrobce v naší téměř 20leté historii, ale jsme hluboce přesvědčeni, že na 100 % splní naše očekávání.“

Hybridní Rapida 105-6+L ALV3 je vybavena mj. paketem pro tisk na substráty o tloušťce až 1,2 mm, energeticky úsporným systémem sušení VariDryBlue IR/TL/UV a nejmodernějšími řešeními pro měření a kontrolu kvality tisku. Poslednímu aspektu věnuje Artur Rękek zvláštní pozornost:

„V kontextu výroby, která bude na stroji probíhat, to byl jeden z klíčových bodů výběrového řízení. Ukázalo se, že Koenig & Bauer má v tomto ohledu co nabídnout a rozhodně stojí před konkurencí. Řešení, která zde budou implementována, zajistí nejen stabilitu výroby a její kvalitu, ale v maximální možné míře eliminují chyby“.

V rámci zmíněné kontrolní a měřicí techniky bude práce nového stroje podpořena systémy ErgoTronic Lab s funkcí ColorCheck (vyhodnocení měření ve vztahu ke zvolenému tiskovému standardu) a inline QualiTronic ColorControl s protokolem QualityPass a kontrolou obsahu PrintCheck. Díky aplikaci ErgoTronic App lze stroj sledovat na dálku z mobilního zařízení (např. tabletu či mobilního telefonu).

Nový stroj, nové příležitosti, nové trhy Majitelé AMK Group zdůrazňují, že zákazníci tiskárny – zejména v odvětvích, jako je kosmetika nebo farmacie – již čekají, až firma uvede na trh veškeré vybavení potřebné pro výrobu obalů na základě nové technologie. „Trh s padělků, zejména v oblasti luxusního zboží, má hodnotu miliard dolarů,“ říká Konrad Kondraciuk. Zabezpečení obalu specializovaným způsobem, extrémně obtížně kopírovatelným, je jedním z účinných způsobů, jak předejít ztrátám majitele značky. Naše technologie umožňuje pomocí specializovaných nástrojů ověřit originalitu produktu v každé fázi dodavatelského řetězce: od výrobního procesu až po vzhled zboží v regálu obchodu. Proto zde může být eliminováno riziko záměny zboží ve fázi dodávky nebo distribuce.

Jan Korenc, jednatel Koenig & Bauer (CEE), shrnuje: „Jsme hrdí na to, že právě nová generace Rapida 105 se ukázala jako nejlepší řešení v kontextu tak náročného specializovaného projektu, který AMK Group v současnosti realizuje. Vyznačuje se také moderním designem šitým na míru 21. století. Doufáme, že nákup stroje Rapida 105, stejně jako celý projekt realizovaný za její účasti, budou milníky ve vývoji AMK Group. Jsme rádi, že můžeme být součástí tohoto mimořádně ambiciózního podniku.“

Koenig & Bauer Durst rozšiřuje portfolio o nový inkjetový single-pass tiskový stroj

Nová Delta SPC 130 FlexLine Eco+

Společnost Koenig Bauer Durst využila uplynulý SPC Open House k představení nového přírůstku do svého produktového portfolia s prezentací „entry level“ řešení, SPC 130 FlexLine Eco+, pro potisk 4-8 milionů metrů čtverečních lepenky ročně. Kompaktní základní model nabízí zpracovatelům vlnité lepenky novou cestu k digitálnímu packagingu nebo rozšiřuje jejich stávající možnosti.



Inkjetový tiskový stroj Delta SPC 130 FlexLine Eco+, který pracuje s vodou ředitelnými, potravinářskými a udržitelnými inkousty, nabízí tiskárnám působivý poměr cena-výkon a zvládá substráty o rozměrech až 1,3 × 2,8 metru. Tento nový tiskový stroj bude plně upgradovatelný na Delta SPC FlexLine Automatic. Distribuce začíná nyní. Nový stroj je založen na zavedeném a osvědčeném Delta SPC 130 FlexLine Automatic. Cílí na zpracovatele s objemem 4 až 8 milionů m² ročně a zahrnuje i kompaktní sušicí systém.

Více než 60 hostům, kteří se v květnu zúčastnili SPC Open House v Durst Innovation Center Ost v rakouském Lienzu, Koenig & Bauer Durst také oznámil spuštění Dynamic Nozzle Management (DNM). Tento nástroj výrazně omezí údržbu tiskových hlav v celém portfoliu produktů Delta SPC 130, což zákazníkům poskytne další zvýšení produktivity.

DNM bude součástí standardního balíčku pro portfolio Delta SPC 130, včetně nového modelu Eco+, a dále sníží cykly údržby průmyslově uznávaných a odolných tiskových hlav Koenig & Bauer Durst. Nástroj identifikuje ucpané trysky tiskové hlavy a lze jej

naprogramovat tak, aby podle toho řídil množství inkoustu vypuštěného z tiskové hlavy. To zaručuje vždy nejvyšší kvalitu výroby.

Matthias Krautgasser, produktový manažer Delta SPC 130 ve společnosti Koenig & Bauer Durst, řekl: „Už jsme implementovali náš automatický, bezkontaktní čisticí systém a DNM dále zvýší technickou dostupnost a produktivitu naší produktové řady Delta SPC 130. DNM je dalším nástrojem

v naše portfolio pokročilých technologií, které poskytují našim zákazníkům v těchto náročných časech ještě více klidu. Funkce DNM bude integrována do všech nových produktů, samozřejmě včetně modelu Delta SPC 130 FlexLine Eco+. Může být také dovybavena do stávajících zákaznických instalací.

„Mnoho ze zpracovatelů vlnité lepenky, o kterých mluvíme, má objem výroby 4 až 8 milionů m² ročně. Díky tomu je pro ně nová Delta SPC 130 Eco+ od Koenig & Bauer Durst, kterou lze později upgradovat na SPC 130 FlexLine Automatic, perfektním řešením.“

Robert Stabler, výkonný ředitel společnosti Koenig Bauer Durst, dodává: „Nedostatek surovin, tlak na náklady a strategie minimalizace rizik jsou i nadále na předních místech agendy zákazníků. Majitelé značek navíc požadují, aby nové výrobní metody byly spolehlivé, vyhovující a nákladově efektivní. Pevně věříme, že naše kompletní produktové portfolio, stroje Delta SPC 130 Eco+, odpovídá rychle se měnícím požadavkům. Diskuse na našem SPC Open House ukázaly, že pro zpracovatele vlnité lepenky je stále důležitější průmyslově vyrábět individualizované produkty bez obětování kvality a s efektivními provozními náklady. To je přesně to, co nabízíme.“



Návštěvníci Delta SPC Open House v Lienzu

Napsali o nás

Hvězdný produkt: Koenig & Bauer Durst VariJet 106

Toto partnerství výrobců strojů si klade za cíl nabízet to nejlepší z digitálních a ofsetových zařízení pro obalové tiskárny.

Co to dělá?

VariJet 106 je modulární single-pass archový inkjetový tiskový stroj formátu B1, určený pro potisk skládačkových kartonů. Ve své produkční podobě jde o první produkt ze společného podniku německého výrobce strojů Koenig & Bauer a italského specialisty na inkjetové tiskárny Durst.

„Toto je navrženo pro objemovou výrobu, v případě potřeby 24 hodin denně, 7 dní v týdnu, s rychlostí až 5500 archů/h,“ říká Oliver Baar, senior product manager Koenig & Bauer Durst. Může tisknout personalizované/individualizované kartony nebo střídat ultrakrátké a střední náklady. Další potenciální aplikací jsou kartony pro testovací marketing.

Standardní konfigurace bude mít sedm barev (CMYK plus oranžová, zelená a fialová). Na vyžádání bude ve čtyřbarvé verzi. Protože je založen

na platformě ofsetového stroje K&B Rapida 106, existuje zde značný prostor pro přizpůsobení. „Náš plán budoucnosti zahrnuje dvojitou lakovací jednotku, další možnosti zušlechťení a aplikace, jako je rozšířená realita (AR) a inteligentní tisk proměnných dat pro skládací kartony,“ říká Baar. „Je možné přidat další jednotky – ofset nebo flexo – a v případě potřeby mohou tisknout speciálními barvami a laky.“

Kdy bylo uvedeno na trh a na jaké trhy se zaměřuje?

VariJet 106 byl původně oznámen na veletrhu Drupa v květnu 2016 jako společný podnik se společností Xerox se záměrem využívat inkoustovou technologii Impika společnosti Xerox. Na konci roku 2018 společnost Koenig & Bauer ukončila partnerství se společností Xerox a oznámila nový společný podnik se společností Durst. VariJet 106 byl přepracován tak, aby používal tiskový systém Durst s inkoustovými hlavami

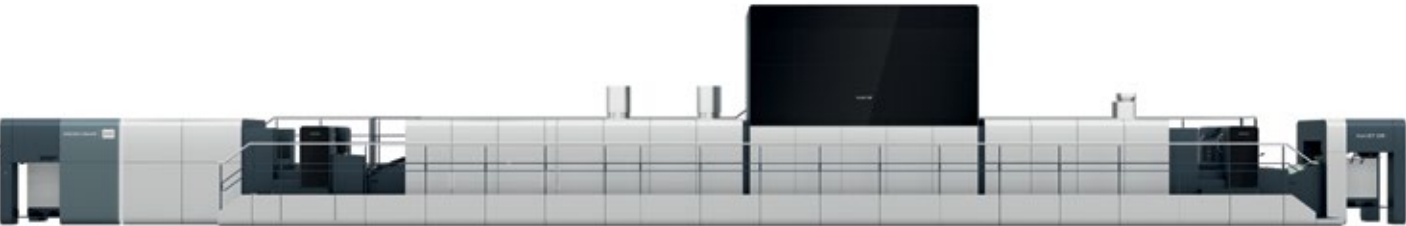
FujiFilm Dimatix Samba drop-on-demand. Výrobní podoba stroje byla oznámena v říjnu 2021.

Kromě zpracovatelů skládačkových kartonů jsou cílovými uživateli farmaceutický, kosmetický a potravinářský průmysl. Podle Baara: „Tiskový stroj kombinuje silné stránky digitálního inkjetu, klasického ofsetového tisku a inline dokončovacího zpracování. Tato jedinečná flexibilita definuje VariJet 106 jako modulární, produktivní a vysoce automatizovaný a nákladově efektivní tiskový systém pro digitální tisk obalů.

Jak to funguje?

Hlavní komponenty v pořadí použití jsou nakladač, primerová jednotka, inkjetový tiskový systém (s „vysoce přesným“ podtlakovým transportním pásem), sušák, chladicí jednotka, přetiskové laky a vykladač (který obsahuje další sušák). Transport archů, nakládání, vykládání, řízení stroje a příprava využívají stávající technologii Rapida. „To vede ke stroji s relativně krátkými přípravnými časy,“ říká Baar. Každý arch je v zařízení třikrát zarovnán, aby byl zachován soutisk. Rychlost 5500 archů/h je konstantní pro všechny tloušťky média, v rozmezí od 0,2 do 0,8 mm. Lze také použít dokončovací možnosti kompatibilní se strojem Rapida 106.

K dispozici je 24 tiskových hlav FujiFilm Dimatix Samba na každou barvu, takže standardní sedmibarevná konfigurace jich má 168. Základní konzole a čištění hlavy je založeno na CorruJet 170, inkjetovém stroji Koenig & Bauer pro



potisk vlnité lepenky, který sám byl vyvinut z inkjetové rotačky RotaJet.

Inkousty na vodní bázi jsou v souladu se švýcarskou vyhláškou pro bezpečnost potravin. Lze použít standardní ofsetová média s primerem aplikovaným před tím, než se dostane do inkjetové jednotky.

Inkousty a čisticí kapaliny pocházejí od společnosti Durst, zatímco společnost Koenig & Bauer dodává digitální primer a oplachovou kapalinu pro lakovací jednotky.

Sušení probíhá pomocí „vysoce účinného infračerveného a horkovzdušného sušení a klimatizační jednotky pro zajištění okamžitého zpracování po tisku“. Lakovací jednotka za tiskem je standardem a umožňuje okamžité zpracování po tisku. V budoucnu může přijít dvojité lakování.

Digitální front-end bude využívat Durst Workflow, Durst Analytics a technologii RIP s možností propojení s MIS třetích stran. Durst Workflow je řešení založené na prohlížeči pro předtiskovou a tiskovou produkci. Analýza umožňuje uživatelům prohlížet si nejdůležitější data tiskové produkce prostřednictvím webového prohlížeče nebo dostávat e-mailové reporty.

Jaká jsou USP?

„Flexibilita je důležitá“, říká Baar. Kombinace výhod digitálního inkjetu s výhodami klasického ofsetového tisku a inline dokončovacího zpracování z něj činí jedinečnou nabídku. „Má extrémně konkurenceschopné celkové náklady na vlastnictví (TCO).“

Jaké nabízí školení a podporu?

„VariJet 106 je vysoce automatizovaný a lze jej používat s minimální lidskou interakcí, stačí pouze jeden operátor

a pomocník,“ říká Baar. „Standardně je poskytováno kompletní školení na místě a servisní podpora.“

Co to stojí?

Říjnová oznámená cena „pod 4 miliony eur“ (asi 3,3 milionu liber) je stále aktuální, říká Baar, „navzdory nedostatku surovin/zvýšení cen“.

Dodává, že „Koenig & Bauer Durst poskytne smlouvu na kompletní servis, včetně práce a záruky na tiskové hlavy. Inkoust je založen na modelu pay-by-use – bez jakýchkoli dalších poplatků za kliknutí.

Naše nákladová základna TCO umožní našim zákazníkům být velmi konkurenceschopnými.“

Jsou už nějací uživatelé?

Ne, ale probíhají diskuse s potenciálními beta zákazníky, říká Baar. Loni v říjnu společnost uvedla, že očekává, že první dvě beta verze budou nainstalovány během 1. čtvrtletí 2022. „Jak si můžete představit, spojování všeho dohromady je extrémně komplexní činnost. Zatím nemůžeme jmenovat strany,“ říká.

Simon Eccles
Freelance Printing Industry Journalist



Kovové obaly – udržitelná alternativa

Jeden výrobek – mnoho podob: S kovovými obaly se setkáváme v podobě klasických plechovek od potravin či nápojů, jako jsou dózy na sušenky či krémy nebo jako obaly na chemické produkty, jako jsou barvy, laky a oleje. O jejich praktičnosti nelze pochybovat. A přesto mají kovové plechovky občas pošramocenou pověst, že jsou mezi možnostmi balení ekologický záporák. To je vlastně nespravedlnost. Tento článek si klade za cíl vyjasnit takové mylné představy. Jaký je skutečný příběh s ohledem na udržitelnost kovových obalů?

Skutečnost, že hospodárnější a efektivnější využívání zdrojů je jednou z největších výzev naší doby, je nesporná. Recyklace obalů je důležitým nástrojem v úsilí o dosažení tohoto cíle. Navzdory – nebo možná právě díky – svým specifickým vlastnostem, hraje kovový obal významnou roli. V první řadě splňuje požadavek vysoké odolnosti. Zvláště dobře chrání zabalené produkty, je robustní a nerozbitný a prodlužuje životnost produktu. Konzervované potraviny jsou často požitelné i mnoho let. Kovové obaly tak významně přispívají k zamezení plýtvání potravinami.

Pak je tu skutečnost, že pandemie koronaviru za poslední dva roky vedla k určitému oživení konzervovaných potravin. Když byla uplatňována karanténa a zákazy vycházení, lidé se stále více obraceli k potravinám, které slibovaly delší trvanlivost a větší všestrannost – a znovuobjevili konzervy. Výhody: vitamíny jsou zachovány a obsah zůstává požitelný po mnohem delší dobu.

Zrozen z nutnosti

Původ potravinové konzervy – což je bohužel opět aktuální poznámka – skutečně najdeme v době války: francouzský císař Napoleon hledal lepší způsob, jak uchovat zásoby potravin pro své jednotky. V roce 1810 Nicolas Appert vymyslel metodu konzervace potravin ve skleněných nádobách. Angličan Peter Durand na této metodě stavěl a nakonec si nechal patentovat plechovku z pocínovaného plechu. V té době se plechovky ještě vyráběly pomocí železa a byly potaženy tenkou vrstvou cínu. Ani ti nejzdatnější pracovníci nebyli schopni vyrobit více než 60 těchto plechovek denně. Pro srovnání, dnešní linky na dekoraci kovů mají výkon přesahující jeden milion nápojových plechovek denně.

Kov se recykluje navždy – a uzavírá kruh

Životní cyklus kovových obalů je cokoli jiného než u konce, jakmile byl obsah použit nebo spotřebován. Recyklace znamená, že dnešní obaly na potraviny se mohou stát karoserií zítřka a lodním šroubem příštího týdne – nebo se z nich zase jednou stane

plechovka. Suroviny použité k výrobě plechovky nejsou plýtvány a místo toho se znovu a znovu používají v uzavřeném cyklu. Recyklace jedné tuny kovových obalů ušetří více než dvě tuny surovin. Spotřebu energie lze snížit až o 95 procent, což zase přispívá ke snížení emisí.

Míra recyklace je impozantní: v případě obalové oceli zůstává v Německu po mnoho let stabilní na více než 90 procentech; odpovídající číslo pro Evropskou unii celkově je kolem 76 procent.

Míra recyklace hliníku je podobně působivá. Kromě toho je spotřeba energie na přetavení hliníku až o 95 procent nižší než při těžbě primárního hliníku. V absolutních číslech: opětovné použití 1 kg hliníku zabrání 20 kg emisí CO₂. Jeho kvalita a fyzikální vlastnosti zůstávají nezměněny. Míra recyklace hliníku v Evropě je v průměru kolem 75 procent. Dalším zajímavým aspektem je, že tři čtvrtiny veškerého dosud vyrobeného hliníku jsou stále v oběhu – díky odolnosti materiálu a jeho vynikajícím recyklačním vlastnostem.

Mistr v dekorování kovu

Koenig & Bauer MetalPrint dodává výrobní linky pro lakování a dekorování plechů – pocínovaných i hliníkových. Vnitřek potravinových plechovek je například potažen speciální vrstvou, aby poskytoval ochranu proti korozi. Nejlepším příkladem je bílý vnitřní povrch plechovky s rajčaty.

Výroba třídlých dóz (především potravinářských dóz) zahrnuje základní lakování plechů – obvykle o formátu 1200 × 995 mm – bezbarvým nebo bílým lakem, vícebarevný potisk a nakonec nanesení druhého laku. Následně jsou jednotlivé užítky vyříznuty z plechu a svařeny do tvaru válce. Zbývá pouze přidat základnu a víko – a třídlá plechovka je hotová.

Oproti tomu klasická dvoudílná plechovka (nápojová plechovka) je hlubokotažná z hliníkového disku. Tento typ plechovky je identifikován podle zářezu na základně. Spolu s víčkem se každá plechovka skládá ze dvou částí. Dekorace je natíštěna přímo po povrchu plechovky.

Koenig & Bauer Banknote Solutions vyvíjí moderní produkční řešení pro výrobu bankovek

90 % bankovek na světě je „švýcarských“

- Specializované tiskové stroje, software pro návrh bankovek, předtisková řešení, bezpečnostní prvky – všechna tato řešení vyvíjí v Lausanne Koenig & Bauer Banknote Solutions pro globální bankovní průmysl
- Počet bankovek v oběhu po celém světě se každým rokem zvyšuje díky jejich jedinečným vlastnostem – bezpečnosti, soukromí, dostupnosti pro všechny, navíc pro uživatele zdarma
- K boji proti padělání se využívá kombinace bezpečnostních prvků a vývoj nových, unikátních metod, jako je např. technologie SPARK®, kterou umožňují inkousty SICPA a unikátní síťotiskový stroj od Koenig & Bauer Banknote Solutions
- Technologie bankovek se vyvíjí a přizpůsobuje potřebám uživatelů. Společnost Koenig & Bauer Banknote Solutions nabízí první odpovědi na tuto změnu



Naprostá většina bankovek po celém světě vzniká díky švýcarské technologii. Stejně jako speciální barvy vyráběné společností SICPA, vysoce sofistikované tiskové stroje, jakož i všechna související řešení (výroba tiskových desek, design, kontrola kvality atd.) jsou vyvinuty společností Koenig & Bauer Banknote Solutions (K&B Banknote Solutions) v Lausanne a zpřístupněné centrálním bankám a soukromým tiskárnám pro výrobu jejich bankovek. V letošním roce společnost slaví své 70. výročí a působení v Lausanne.

K výrobě bankovky jsou zapotřebí alespoň čtyři tiskové procesy, u nejbezpečnějších bankovek osm. Cílem samozřejmě je, aby bankovka byla odolná proti padělání nebo byla velmi obtížně reprodukovatelná, a zároveň aby se dala na těchto strojích snadno tisknout.

8 kroků a ještě mnohem více

Bankovka jako je švýcarský frank se vyrábí v osmi tiskových krocích. První ofsetový tisk nanáší barvu jediným strojem na světě, který dokáže tisknout na přední i zadní stranu současně (simultánní ofsetový tisk). Následuje síťotisk

s požadovanými motivy, poté aplikace fólie a proces mikro-perforace, které slouží k dalšímu zabezpečení. V pátém kroku se vyrobí reliéf bankovky, který je zároveň ochranným prvkem (Intaglio), v šestém kroku se bankovky očíslovají a v sedmém se nanese lak. V posledním kroku se hotové svazky nařežou a zabalí.

Před těmito procesy však musí být vyvinut design bankovky a vyrobeny desky, bez kterých tiskařské stroje nemohou tisknout. Kromě toho jsou archy kontrolovány během nebo po každém procesu, aby byla zajištěna dokonalá kvalita na konci výrobního řetězce.

Bezpečnost především

Je zřejmé, že bezpečnost bankovky závisí na viditelných a neviditelných prvcích, které obsahuje. Od vodoznaku po ochranný proužek, od kvality papíru po kvalitu inkoustu, od skrytých prvků po prvky rozpoznatelné pouze z určitého úhlu, četné kombinované prvky nabízejí téměř nekonečnou škálu možností personalizace peněz. Ve spolupráci se SICPA vyvinula K&B Banknote Solutions dokonce tiskový proces a magnetické inkousty, nyní známé po celém světě jako SPARK®, pro boj proti padělání prostřednictvím unikátních postupů a spotřebního materiálu.

Bezpečnost zajišťuje také software vyvinutý speciálně pro společnost AGFA a K&B Banknote Solutions. Umožňují správu rytiny, vznik, tedy návrh bankovek, sestává pouze z čar, a přípravu souborů pro výrobu tiskových desek.

Všechno se vyrábí v Evropě

Lausanne je srdcem aktivit K&B Banknote Solutions. V budově společnosti se mimo jiné nachází prodej, vývoj produktů a produktový management, design bankovek a výroba tiskových desek, stejně jako logistika a marketing. V Německu jsou budovy ve Würzburgu a Bielefeldu odpovědné za inženýring a služby. Stroje se montují v rakouském Mödlingu.

Ne všechny země na světě mají vlastní stroje a některé outsourcují zakázky soukromým partnerům. Všechny tisko-

vé stroje, které dnes fungují po celém světě, však vyžadují školení, údržbu a případné aktualizace, které provádějí specialisté z K&B Banknote Solutions.

Bankovka žije

K překvapení mnohých a navzdory digitalizaci bankovních účtů a dalších transakcí přes internet jsou bankovky celosvětově na vzestupu. Každý rok je zaznamenán nárůst výroby o 2 až 3 procenta. Důvody pro to jsou různé. Bankovka nabízí svému uživateli největší nezávislost a svobodu. 1,6 miliardy lidí na celém světě nemá bankovní účet. Měna také nabízí bezkonkurenční bezpečnost, pokud jde o ochranu dat shromážděných digitálními hráči a jejich někdy pochybné použití. S bankovkou navíc nejsou spojeny žádné poplatky. Celosvětově se 75 procent osobních plateb provádí v hotovosti.



A ještě něco navíc

Společnost K&B Banknote Solutions je světovým lídrem na trhu tisku bankovek, ale společnost je součástí skupiny Koenig & Bauer, lídra na trhu tisku obalů, který má nejširší sortiment a nabízí i speciální tisk. Tisk na sklo a kov nebo např. kódování identifikačních prvků, jako jsou data spotřeby, jsou nezbytnou součástí řešení od skupiny Koenig & Bauer.

Kromě výroby strojů společnost z Lausanne také vyvíjí nové bezpečnostní a dokonce i herní aplikace. Jedna z těchto aplikací umožňuje zkontrolovat platnost bankovky pomocí chytrého telefonu za méně než sekundu, jiná umožňuje držitelé přečíst digitální zprávu na bankovce. K&B Banknote Solutions je tak hnací silou dalšího vývoje bankovky přidáváním nových funkcí a naplňováním nových potřeb uživatelů.

Snížení emisí CO₂ o 58,5 % a další opatření na základě podrobné analýzy emisí

Koenig & Bauer na cestě k udržitelnosti

Společnost Koenig & Bauer dosáhla v roce 2021 významného pokroku ve svých cílech udržitelnosti. Do roku 2030 chce výrobce tiskových strojů pracovat ve svých výrobních závodech zcela CO₂ neutrálně.

V důsledku úplného převedení nákupu elektřiny na obnovitelné zdroje energie klesly emise CO₂ Scope 1 a Scope 2 v roce 2021 ve velkých pobočkách skupiny ve Würzburgu a Radebeulu již o 58,5 % ve srovnání se základním rokem 2019. Po 20 561,5 t CO₂e ve srovnávacím období včetně spotřeby paliva z převážně pronajatého vozového parku klesly emise v posledním finančním roce na 8530,7 t CO₂e.

Skupina zároveň intenzivně pracuje na dalších projektech ke zlepšení bilance CO₂. Nejpozději do roku 2024 přejde závod v Radebeulu na převážně CO₂ neutrální dálkové zásobování teplem s využitím zelené energie. Dodavatel

GETEC spoléhá pro dálkové vytápění především na biomasu z dřevěných pelet a solární tepelnou energii. Kromě již instalovaných fotovoltaických systémů v lokalitách Radebeul a Mödling se plánuje další rozšiřování vlastní výroby elektřiny. V lokalitě Lausanne plány počítají s pokrytím přibližně 20 % spotřeby elektřiny v základním zatížení fotovoltaickým systémem, který na střechu nainstaluje vlastník nemovitosti. Ve Würzburgu se prověřuje možná vlastní výroba elektřiny pomocí fotovoltaických systémů nebo jiných zelených zdrojů energie. Navíc asi 8 % spotřeby zemního plynu v centrále lze nahradit využitím odpadního tepla z nové tavicí pece ve slévárně.

S externí podporou byla provedena počáteční analýza za účelem odhadu emisí CO₂ ve Scope 3. V roce 2021 to bylo 1755 kt emisí CO₂e ve Scope 3 – přibližně 99 % tvoří největší část CO₂ stopy Koenig & Bauer. Navazující strana s použitím produktu je nejsilnějším hnacím motorem emisí Scope 3 s přibližně 90 %. V souladu s tím má vysokou prioritu snížení spotřeby energie produktů zvýšením jejich energetické účinnosti, rozšíření digitálních služeb, jako je umělá

inteligence pro optimální využití strojů, a nabídka služeb „klimaticky neutrální tisková produkce“. Strategické zaměření nákupu materiálů s nejnižší možnou stopou CO₂ a posílení přepravy materiálů, hotových výrobků a servisních dílů šetrných ke klimatu jsou dalšími pákami pro snížení emisí CO₂ ve Scope 3. Cílené pobídky lze také využít ke snížení emisí CO₂ při dojíždění zaměstnanců do práce. K tomu by mělo přispět plánované rozšíření infrastruktury e-nabíjení na parkovištích pro zaměstnance. Dalším přímým příspěvkem k ochraně klimatu může být udržitelné řízení cestování.



Študenti znova súperili

Prirodzenou vlastnosťou človeka je vzájomné porovnávanie sa, a to nás veľa krát aj motivuje k lepším výkonom. Nielen súperenie, ale aj cezhraničné spájanie je už tradične cieľom súťaže tlačiarov PRINT STAR. Po dvojročnej pauze sa 4. ročník uskutočnil znova na Strednej odbornej škole polygrafickej v Bratislave a pán riaditeľ Ing. Roman Šíp, PhD. mohol privítať zase nových súťažiacich a ich pedagógov.

K domácej škole sa pridali Strední škola mediální grafiky a tisku z Prahy, Střední škola polygrafická Olomouc, Střední škola grafická Brno, Polygrafická škola z Belehradu a ako pozorovatelia a pravdepodobne budúci účastníci zo školy Srednja medijska in grafična šola Ljubljana. Darí sa teda rozvíjať cezhraničný presah tejto súťaže.

Oficiálne zahájenie, školenie BOZP a teoretický test bol úvodom do toho najzaujímavejšieho. Študenti si vylosovali zákazky,

ktoré museli sami realizovať, a po ruke mali majstrov pre prípadné konzultácie a tiež skúsených pracovníkov, ktorí pomohli s nastavením odlišných strojov, než na ktoré sú žiaci zo svojich škôl zvyknutí. Samotný proces výroby začal namiešaním priamych farieb, ktoré boli pre danú zákazku požadované. Finálnym produktom bola krabička BURRITO, a po úspešnom vytlačení na niektorom z ofsetových tlačových strojov sa každý z tímov ukázal aj v zručnosti pri vysekávaní na knihtačovom príklepovom stroji. Na

celý proces dohliadali skúšobní komisári. Prezident Zväzu polygrafie na Slovensku Ing. Peter Blubla, Ing. Vladimír Dvonka, PhD. z Oddelenia polygrafie a aplikovanej fotochémie bratislavskej STU a Ing. Milan Lederleitner, skúsený odborník, pedagóg a autor odbornej literatúry.

Koenig & Bauer ako partner súťaže zabezpečil účastníkom prehliadku Bratislavy a podieľal sa na oceňovaní najlepších. Od hodnotiteľov bolo dobré počuť, že rozhodnutie o víťazovi alebo skôr o najlepšom, bolo veľmi náročné kvôli kvalite práce všetkých budúcich tlačiarov. Napriek tomu jeden musí v súťaži zvíťaziť a pohár pre víťaza si odniesol Roman Gerthofer zo SOŠ polygrafická. Bez ocenení však neodíšiel nikto a ihneď po ukončení súťaže sa už začali tešiť na ďalší ročník.



Výrobce plochých výsekových automatů čekají dvě nové haly a zavedení nových montážních procesů.

Koenig & Bauer Iberica v novém působišti

V březnu se celý tým Koenig & Bauer Iberica přestěhoval ze svého předchozího působiště v El Prat de Llobregat u Barcelony do 15 km vzdáleného Gavà. Zde firma disponuje dvěma velkými montážními halami, moderním skladem a dvěma otevřenými, prosvětlenými mezaninami s kancelářskými prostory. Nový výrobní závod má také výhodnou polohu pro zahraniční návštěvníky: je jen deset minut od letiště a do centra Barcelony to trvá přibližně 20 minut.

Koenig & Bauer Iberica plánuje výrazné rozšíření výroby na novém místě. Za tímto účelem mají být implementovány nové montážní

procesy, které lze dokonale integrovat do dispozičního řešení obou hal s jejich šesti jeřábovými systémy. Kromě toho jsou k dispozici prostory pro školení

a ukázky moderní technologie výseku. Modernější prostředí umožňuje společnosti dále rozvíjet svůj potenciál, zvyšovat produktivitu a plnit nové cíle a požadavky trhu.

Společnost byla založena v roce 1940 a v roce 1965 se specializovala na výrobu automatických plochých výsekových strojů. Iberica patří společnosti Koenig & Bauer od roku 2016. V rámci skupiny společností je Iberica zodpovědná za vývoj, výrobu, prodej a servis plochých výsekových automatů formátu 106 a 145. Výrobci skládaných krabic a kompozitních obalů po celém světě spoléhají na technologii vysekávání od Koenig & Bauer Iberica.



ServiceSelect Machine Check

ÚDRŽBA HLAVNÍHO MOTORU STROJE

Hlavní motor je srdcem každé Rapidy a proto má obrovský význam. Kvalita a správná údržba má významný vliv na provozní vlastnosti a životnost hlavního motoru a je proto rozhodující pro celkovou účinnost stroje. Nedostatečná údržba může vést k nepředvídanému selhání pohonu a tím k úplnému zastavení stroje.

Aby se předešlo souvisejícím ztrátám ve výrobě, Koenig & Bauer vám nabízí balíček údržby, ve kterém zkušený servisní technik výrobce kromě základního čištění také spolehlivě identifikuje a vymění opotřeбенé díly na hlavním motoru. Díky této preventivní prohlídce přispějete ke zvýšení dostupnosti Vašeho tiskového stroje.

Pojďme společně naplánovat údržbu hlavního motoru i na Vašem tiskovém stroji Rapida. V září a říjnu navíc za velmi zajímavých cenových podmínek.

Nabídku na míru Vašemu provozu Vám s radostí připraví
David Herman, +420 725 516 802, david.herman@koenig-bauer.com