

Koniunktura sprzyja tekturze falistej

Świadomością tego, że warto być na bieżąco i nadążać za rozwojem technologii, wykazali się uczestnicy siódmej edycji konferencji „Tekstura falista – najnowsze technologie” organizowanej przez wydawnictwo Polski Drukarz, wydawcę miesięcznika „Świat DRUKU”, w ramach Akademii Wiedzy. Ta dwudniowa konferencja, w całości poświęcona produkcji, przetwarzaniu i przede wszystkim zadrukowi tektury falistej, odbywała się 14 i 15 czerwca br. w podpoznańskim Trzebawiu. Druk cyfrowy i analogowy, automatyzacja procesów druku i przetwarzania tektury falistej oraz regulacje prawne dotyczące tego materiału to tylko niektóre z tematów omawianych przez ekspertów związanych z branżą tekturczą i poligraficzną.



Tekstura falista jest materiałem powszechnie stosowanym głównie do produkcji opakowań, a obecnie coraz częściej także ekspozytorów sklepowych. Według danych instytutu badawczego Smithers Pira globalne zapotrzebowanie na tekturę falistą w 2018 roku przekroczy poziom 143 mln ton, a łączna wartość sektora produkcji i przetwarzania tego materiału wyniesie prawie 250 mld dol. Specjaliści przewidują dla tego sektora dalszy systematyczny wzrost na poziomie 3,7% rocznie. Nastanie sprzyjającej „tekturnikom” koniunktury potwierdzali także eksperci występujący podczas konferencji. „Obecnie mamy fascynujący czas dla sektora opakowań z tektury falistej, który jest najszybciej rozwijającym się w branży poligraficznej. Pojawiające się nowe technologie umożliwiają przyspieszenie i lepszą kontrolę procesów przepływu pracy. Wysokojakościowy, personalizowany druk na żądanie stwarza producentom i przetwórcom tektury falistej szansę wygenerowania dodatkowych przychodów oraz zmiany postrzeganej wartości ich produktów i usług” – mówiła Monika Nojszewska, jedna z prelegentek tegorocznej konferencji.

Konferencję rozpoczął prof. dr hab. inż. Konrad Olejnik z Instytutu Papiernictwa i Poligrafii Politechniki Łódzkiej. Opowiedział o jednej z najważniejszych cech determinujących wytrzymałość wytworów papierowych, czyli pochłanianiu przez tego typu materiały ener-



gii odkształcenia. W realnych warunkach zdolność do pochłaniania energii odkształcenia zależy od bardzo wielu czynników – samej struktury papieru, w tym rodzaju włókien użytych do jego wytworzenia, ich zorientowania, gęstości ułożenia i sformowania oraz siły

wiązań między nimi, rodzaju odkształcenia, któremu poddawany jest papier (rozciąganie, zgniatanie, przebiecie, przepuklenie, naddarcie, zginanie czy skręcanie) oraz czynników zewnętrznych, czyli np. wielkości naprężenia, szybkości obciążania lub czasu dzia-



Konrad Olejnik



Małgorzata Lososová Ungrádová



Monika Nojszewska

łania obciążenia. Okazuje się jednak, że wartość pochłaniania energii rozciągania można obliczyć i wyrazić np. w dżulach na metr kwadratowy. Konrad Olejnik poświęcił tym zagadnieniom lwią część swojej prezentacji.

Problematykę pomiaru barw i gęstości optycznej wydruków na tekturze falistej omówiła następnie Małgorzata Lososová Ungrádová, Sales Manager i Key Account Manager, X-Rite Europe, w swojej prezentacji zatytułowanej „Od Macbetha w offsecie aż po X-Rite we fleksodruku, czyli jak zmierzyć 50 odcieni szarości”. Prelegentka rozpoczęła od krótkiego przypomnienia historii powstawania technologii druku i pomiaru zmiennych densytometrycznych. O ile całkiem niedawno wystarczał sam pomiar gęstości optycznej za pomocą densytometru, to współczesne drukarnie powszechnie stosują już znacznie bardziej zaawansowane rozwiązania do pomiaru barw – kolorymetry i spektrofotometry. W swoim referacie



Michael Donnert

Małgorzata Lososová Ungrádová przedstawiła zasady działania tych urządzeń oraz podpowiedziała, które z nich wybrać w zależności od tego, do czego ma być wykorzystywane. Na zakończenie wskazała też kilka przykładów oprogramowania przydatnego w procesie zarządzania barwą w druku, w tym także coraz popularniejszych rozwiązań chmurowych.

O tym, jak rewolucja cyfrowa wpłynęła na przepływ pracy w produkcji poligraficznej, ze szczególnym uwzględnieniem druku i obróbki tektury falistej, mówiła w swoim referacie Monika Nojszewska, kierownik rozwoju biznesu EPS firmy EFI. Dokonany w ostatnich latach postęp techniczny, głównie w dziedzinie druku cyfrowego, przyczynił się do rozszerzenia zakresu zastosowań dla tektury falistej m.in. o opakowania wystawowe i promocyjne, elementy ekspozycji sklepowej czy stojaki do dystrybucji materiałów reklamowych. Nowe możliwości pojawiły się także



Grzegorz Szymczykowski

wraz z popularyzacją handlu internetowego. Obecnie większość metrażu stanowią jeszcze zwykłe pudełka tekturowe zadrukowane monochromatycznie, jednak w obliczu czynników, które wskazała prelegentka, w najbliższych latach rosnąć będzie popyt na opakowania z wielobarwnym nadrukiem wysokiej jakości. Ma to związek m.in. z rosnącym zapotrzebowaniem na wielokanałowe strategie komercjalizacji marek, wzrostem liczby sprzedawców internetowych i detalicznych, a także uwarunkowaniami ekologicznymi – tektura falista może bowiem stanowić przyjazną dla środowiska alternatywę dla tworzyw sztucznych.

Trudno dziś wyobrazić sobie produkcję opakowań tekturowych bez specjalistycznego sprzętu. Cyfrowe i analogowe maszyny drukujące oraz sztance do tektury falistej oferuje obecnie wielu liczących się producentów, w tym m.in. niemiecki koncern Koenig & Bauer, jako



Zbigniew Jemioło i Piotr Wojtko



Małgorzata Szczotka



Jussi Koppanen



Agnieszka Włazińska

nowy gracz na rynku tektury falistej. Jego przedstawiciel, Michael Donnert, Senior Sales Manager, przy pomocy Grzegorza Szymczykowskiego, dyrektora sprzedaży i serwisu, KBA CEE, zaprezentował podczas konferencji kilka takich rozwiązań – fleksograficzne maszyny arkuszowe Corrugraph, CorruFLEX i CorruCUT z zintegrowanymi sztancami pracującymi w trybie inline, a także jednoprzebiegową, cyfrową maszynę CorruJET do druku bezpośrednio na arkuszu tektury falistej (postprint).

Następny z prelegentów, Zbigniew Jemiolo, który w firmie Digiprint pełni funkcję specjalisty ds. oprogramowania marki Esko, wyjaśnił, dlaczego jego zdaniem warto rozważyć tego belgijskiego producenta jako swojego dostawcę rozwiązań sprzętowych i programistycznych do projektowania opakowań. Posługując się przykładami m.in. oprogramowania WebCenter



Adam Fotek

QuickStart dla przetwórców tektury falistej i ploterów tnąco-bigujących z serii Kongsberg, Zbigniew Jemiolo wskazał korzyści wynikające z zastosowania połączonych rozwiązań od jednego producenta. Dzięki gwarancji kompatybilności sprzętu i oprogramowania można wszakże uniknąć wielu potencjalnych, a przede wszystkim kosztownych problemów. Drugą część tej prezentacji poprowadził Piotr Wojtko, menedżer sprzedaży Digiprint.

W referacie zatytułowanym „Optymalizacja produkcji poligraficznej w druku fleksograficznym”, jej autorka – Małgorzata Szczotka z Color Management Consulting – przedstawiła swoją wizję standaryzacji druku w tej technice. Zdaniem prelegentki, najlepszą kontrolę procesu druku fleksograficznego zapewnia zidentyfikowanie optymalnych i powtarzalnych ustawień maszyny, zgodnych z wytycznymi normy ISO



Maciej Pierchalski

12647-6, a także stworzenie profili ICC jak najbliższych standardom przemysłowym, np. ISO coated v2, i efektywna praca z nimi na wszystkich etapach reprodukcji poligraficznej. Jednym z najważniejszych etapów procesu standaryzacji jest według Małgorzaty Szczotka szczegółowa kontrola maszyny, która powinna obejmować m.in. powtarzalność nafarбления (kondycję i czystość wałków rastrowych), powtarzalność docisku i jego jednolitość na całej szerokości wstęgi lub arkusza, wpływ prędkości druku na powtarzalność, wartości tonalne w druku i pasowanie pomiędzy agregatami maszyny.

Na zakończenie pierwszego dnia konferencji z prezentacją pt. „Metodologia OPS: jak poprzez optymalizację procesów związanych z użyciem farb w drukarni obniżyć koszty produkcji” wystąpił Jussi Koppanen, dyrektor sprzedaży firmy Siegwark na Europę



Svitlana Khadzhynova



Wojciech Barabas



Adam Kuźma



Wschodnią i Skandynawię. Wykład fińskiego gościa tłumaczyła Agnieszka Włazińska, menedżerka sprzedaży Siegwerek. W ostatnich latach ten niemiecki producent skoncentrował się głównie na produkcji farb wykorzystywanych w szeroko pojętym przemyśle opakowaniowym, m.in. do zadruku giętkich saszetek, opakowań wyrobów tytoniowych i kartonów do napojów, wąskostęgowego druku etykiet oraz arkuszo-

wego druku opakowań z tektury litej i falistej. Oprócz samych farb Siegwerek oferuje swoim klientom usługi dodatkowe, takie jak OPS, czyli Optimization Program on-Site, o której opowiedział Jussi Koppanen. Polega ona na tym, że firma deleguje do drukarni klienta zespół specjalistów, którzy na miejscu, wspólnie z klientem analizują procesy produkcyjne począwszy od działu prepress, wskazując, co ewentualnie

można w nich zmienić dla poprawy wydajności i opłacalności, a także doradzają, jak te zmiany wprowadzić, dzięki czemu można zoptymalizować produkcję w drukarni.

Dzień drugi rozpoczął się od wykładu Adama Fotka, eksperta ds. badań z firmy J.S. Hamilton Poland, który przybliżył wymagania prawne stawiane zadrukowanej tekturze przeznaczonej do bezpośredniego kontaktu z żywno-

reklama

API GROUP specjalizuje się w rozwiązaniach wzmacniających przekaz markowych produktów.

Firma jest producentem metalizowanych folii do uszlachetniania druku oraz opakowań, folii pigmentowych i dyfrakcyjnych, jak również laminatów kartonowych. Wszystkie nasze folie posiadają niski wskaźnik migracji (LM), aby zaspokoić restrykcyjne potrzeby rynku opakowaniowego oraz zapewnić użyteczność dla segmentu introligatorni.

API Group to globalny partner.

JESTEŚMY ZAWSZE BLISKO NASZYCH KLIENTÓW!



API Folie Polska Sp. z o.o.
Raszyńska 13,
05-500 Piaseczno
Telefon 22 737 58 01
biuro@apigroup.com
www.apigroup.com



Zapraszamy do współpracy!

ścią. Podczas jego prezentacji uczestnicy konferencji zostali zaznajomieni z wytycznymi zawartymi m.in. w rozporządzeniach Parlamentu Europejskiego, Rady Europy oraz Komisji Europejskiej, wybranymi treściami obowiązującej w Polsce ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia z 25 sierpnia 2006 roku oraz zaleceniami standardu BFR dla papierów i tektur przeznaczonych do kontaktu z żywnością, gotowania, pieczenia i filtracji na gorąco oraz w zakresie podkładów celulozowych do opakowań żywności. Adam Fotek przypomniał także limity zawartości szkodliwych substancji w opakowaniach, które reguluje dyrektywa 94/62/WE. Słuchacze dowiedzieli się także, jak przebiegają badania migracji szkodliwych substancji z opakowania do jego zawartości.

Kolejną z prezentacji przeprowadził Maciej Pierzchalski, kierownik ds. projektu wdrożeń oprogramowania, reprezentujący firmę SCORPIO. Dotyczyła rozwiązań informatycznych wykorzystywanych do projektowania opakowań, przygotowywania plików do ich druku oraz planowania pudeł zbiorczych i optymalizacji transportu. Prelegent wskazał przykładową platformę workflow umożliwiającą pracę na natywnych plikach PDF, przyjęcie zamówienia, przesłanie i akceptację softproofów, automatyczne zalewkowanie i mapowanie separacji. W dalszej części referatu zaprezentował także oprogramowanie CAD do technicznego projektowania tekturowych opakowań z dostępem do bibliotek gotowych projektów zatwierdzonych przez FEFCO, a także narzędzie do planowania transportu, które ma ułatwiać rozplanowanie załadunku w opakowaniach zbiorczych. Ostatni z omówionych programów oblicza wymiary optymalnego opakowania zbiorczego dostosowanego do standardowych rozmiarów palet na podstawie długości, szerokości i wysokości opakowania pierwotnego, a także metrażu dostępnej przestrzeni ładunkowej z uwzględnieniem ewentualnego nawisu lub odstępu.

„Jakość nadruku kodów kreskowych” to tytuł prezentacji dr inż. Svitlany Khadzynovej z Instytutu Papiernictwa i Poligrafii Politechniki Łódzkiej. Kody kreskowe są jedną z najpopularniejszych obecnie technik pozwalających na automatyczną identyfikację obiektów, powszechnie stosowaną w znakowaniu opakowań jednostkowych i zbiorczych z tektury falistej. To, czy skaner poprawnie odczyta kod, w dużej mierze zależy



od jakości jego nadruku, a tę z kolei determinuje projekt graficzny kodu, sposób przygotowania do druku i sam proces drukowania oraz materiały w nim zastosowane, przede wszystkim rodzaj papieru i farby. Svitlana Khadzynova podkreśliła znaczenie uwzględnienia na etapie projektowania tzw. minimalnego współczynnika powiększenia, który w zależności od zastosowanej techniki druku i rodzaju podłoża waha się od 0,8 (offset) do 1,6 (druk fleksograficzny na tekturze falistej). Znaczenie ma też orientacja kodu, bowiem w przypadku druku fleksograficznego lepsze rezultaty jakościowe uzyskuje się, gdy kreski kodu zostały na formie drukowej zorientowane równolegle do kierunku drukowania. Na zakończenie swojej prezentacji prelegentka porównała jakość wydruku kodów kreskowych w różnych technikach: drukowania offsetowego preprint, fleksograficznego postprint oraz inkjetowej postprint z głowicami typu Scanning Head i Single Pass.

O jednym z najważniejszych elementów fleksograficznej maszyny drukującej, czyli wałkach rastrowych,

traktowała prezentacja, którą poprowadził Wojciech Barabas, właściciel firmy Barmey. Prelegent podzielił się z uczestnikami swoją fachową wiedzą na temat ich obsługi, konserwacji i przechowywania. Ponieważ wałki rastrowe podlegają zużyciu w miarę przebiegu i są podatne na uszkodzenia, sposób eksploatacji tych narzędzi ma decydujące znaczenie dla ich żywotności. Przy prawidłowym użytkowaniu wałków przeciętna trwałość grawerowanej laserowo powłoki rastrowej wynosi kilka lat. Prelegent zaznaczył jednak, iż często zdarza się, że w niewłaściwie eksploatowanych wałkach rastrowych dochodzi do uszkodzeń ceramiki, korozji rdzenia czy przedwczesnego zużycia progów siatki rastrowej. W dalszej części swojego wykładu wytłumaczył, jak obchodzić się z wałkami rastrowymi, począwszy od momentu dostarczenia ich do drukarni, poprzez przygotowanie i instalowanie na maszynie, a skończywszy na ich czyszczeniu i konserwacji, kluczowych czynnościach dla prawidłowego transferu farby.

Na zakończenie konferencji poruszony został ważki tegorocznej wiosny temat zmian w przepisach o ochronie danych osobowych, czyli będącego zmartwieniem wielu przedsiębiorców RODO. O swoich pierwszych doświadczeniach z wdrażaniem praktyk określonych w Rozporządzeniu o Ochronie Danych Osobowych opowiedział Adam Kuźma, radca prawny z kancelarii Kuźma, Organa i Wspólnicy. Prelegent wytłumaczył słuchaczom, że ten „diabeł” nie jest wcale taki straszny, a zapowiadane drakońskie kary pieniężne nie grożą podmiotom, które w wyznaczonym terminie i w określonych aspektach dostosują się do podstawowych regulacji tego nowego ogólnoeuropejskiego rozporządzenia.

MB

Dziękujemy za współpracę wszystkim uczestnikom, prelegentom, partnerowi merytorycznemu



oraz współorganizatorom:



KOENIG & BAUER



SIEGWERK



xrite PANTONE®