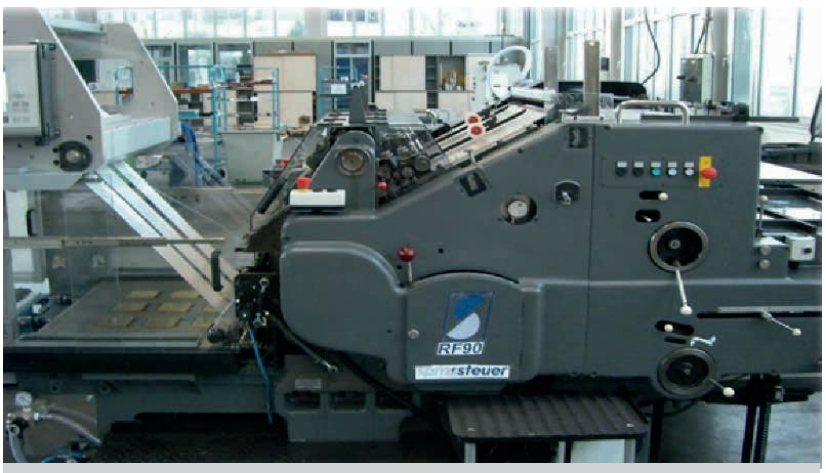
Hot-stamping

Bierzmy przykład z najlepszych!

Chciałbym opowiedzieć Państwu o moich ostatnich doświadczeniach, które być może zmienią nasze dotychczasowe myślenie o inwestycjach w maszyny do hot-stampingu.

Niedawno miałem okazję odwiedzić kilka znakomitych drukarń spoza naszego kraju. Podczas tych wizyt koncentrowałem się na wszystkim, co wiązało się z technologią uszlachetniania folią na gorąco. Było co oglądać, ponieważ odwiedzałem jedne z największych i najważniejszych drukarń w Anglii i Niemczech. Miałem możliwość dokładnie zapoznać się z ich procesami produkcyjnymi, projektami, które realizują, materiałami i narzędziami, jakich używają. Jednak najbardziej ucieszyła mnie sposobność szczerej rozmowy zarówno z właścicielami tych firm, nadzorem produkcyjnym, jak i operatorami maszyn na temat ich pracy. Dowiedziałem się, jak zarządzają swoimi drukarniami oraz jakimi kryteriami kierują się przy zakupie maszyn. Usłyszałem też, jak organizują swoją produkcję i jakie czynniki biorą pod uwagę przy jej planowaniu.

Zważywszy, że firmy te od dawna i z sukcesem budują swoje marki na rynku europejskim, myślę, że ich doświadczenia mogą być inspiracją także dla polskich drukarń. Mam nadzieję, że przedstawione niżej przykłady zastosowania maszyn do hot-stampingu spotkają się z zainteresowaniem polskich menedżerów i być może skłonią do nowego podejścia do inwestycji w park maszynowy, który pozwoliłby jeszcze skuteczniej konkurować z czołówką firm poligraficznych z Europy Zachodniej.



Maszyna cylindryczna do hot-stampingu SPM Steuer RF 90

Spośród wielu drukarń, jakie obejrzałem w ostatnim czasie, dwie zasługują na szczególną uwagę.

Drukarnia nr 1 (ze względu na tajemnicę handlową nie mogę podać jej nazwy): jeden z bardziej znanych producentów kart okolicznościowych i materiałów reklamowych

Drukarnia ta specjalizuje się w produkcji atrakcyjnych i skomplikowanych technologicznie projektów. Proces uszlachetniania powierzchni jest bardzo rozwinięty i realizowany na najwyższym poziomie technologicznym. Na każdym kroku widać zawodowy profesjonalizm pracowników i dbałość o najdrobniejsze szczegóły.

Hot-stamping jest wykonywany na ośmiu maszynach różnej wielkości, pracujących w odmiennych systemach i pochodzących od różnych producentów. Na park maszynowy składają się m.in.: maszyna Gietz B2, tygiel Kluge EHD w formacie B3 z automatycznym podawaniem i wykładaniem, tygiel Kluge EHF w formacie B3 z automatycznym podawaniem i wykładaniem, cylinder SPM Steuer RF 82 w formacie B2, tygiel Saroglia B2.

Na zadane przeze mnie pytanie, po co im taka wielość różnych maszyn, usłyszałem: „Wszystkie są nam potrzebne, a ich liczba, formaty i metody tłoczenia wynikają ściśle z naszych potrzeb i profilu produkcji. Nasi klienci przynoszą nam zlecenia bardzo zróżnicowane co do ilości, formatu i motywu, jaki mamy wyzłocić czy sztancować. Każda z naszych maszyn odpowiada na inne zapotrzebowanie klienta, np.:

Gietz jest przez nas używany do uszlachetniania prac wysokonakładowych w formacie B2, wykonujemy na nim też tłoczenie wielopoziomowe.

Saroglia jest nam potrzebna do sztancowania i złocenia arkuszy, głównie z tektury, w formacie B2.

Cylindra SMP Steuer RF 82 używamy do złocenia szczególnie trudnych motywów, tj. dużych apli, połączenia apli z drobnymi wzorami, drobnych napisów w kontrze, złocenia apli na laminatach w formacie B2; realizujemy na nim mniejsze i średnie nakłady.

Kluge EHD i EHF stosujemy do złocenia i sztancowania mniejszych nakładowo prac, zarówno na papierze, jak i grubej tekturze. Maszyny te dają możliwość równoczesnego złocenia dwóch różnych prac dzięki płycie grzewczej, dzielonej na dwie niezależne strefy. Jednak najważniejszą według nas cechą tych maszyn jest możliwość złocenia wysztancowanych już użytków. Dzięki temu gdy mamy jakieś kłopoty przy złoceniu prac wielożytkowych na większych maszynach, nie zatrzymujemy ich na wiele godzin, by tę wadę wyeliminować – szkoda nam na to czasu. Te maszyny muszą pracować i zarabiać na siebie. Poza tym w kolejce już czekają inni klienci z zamówieniami. Wysztancowane użytki, z którymi były problemy, przenosimy więc na maszyny Kluge i na nich kończymy produkcję. Maszyny Kluge znakomicie nadają się do tego celu, ponieważ mają wyjątkowo precyzyjne pasowanie i bardzo dużą siłę tłoczenia. Sprawdzają się zarówno przy produkcji na bardzo grubej tekturze, jak i bardzo cienkim papierze. Koszty eksploatacji tych maszyn są niewspółmiernie niższe niż koszty eksploatacji dużych maszyn".



Maszyna Kluge EHF do hot-stampingu, sztancowania i przetłaczania

Drukarnia nr 2: potężna i nowoczesna firma zajmująca się tylko hot- i cold-stampingiem arkuszowym

W swej karierze odwiedziłem już wiele bardzo nowoczesnych i dużych drukarń pracujących w obu tych technologiach, ale tak wyposażonej i perfekcyjnie zarządzanej jeszcze nie widziałem. Wciąż jestem pod ogromnym wrażeniem. Co mnie tak zachwyciło?

Po pierwsze: park maszynowy, którego potencjał w zakresie hot-stampingu odpowiada mniej więcej 20% całego polskiego rynku (!).

Po drugie: doskonała, dobrze przemyślana organizacja firmy, począwszy od struktury wyposażenia w maszyny i sposobu ustawienia ich na hali produkcyjnej, skończywszy na świetnie wyposażonym w przykłady i katalogi pokoju do rozmów z klientami.

Odnośnie do doboru maszyn, można zauważyć analogię do drukarni opisywanej wcześniej. Tu także najważniejszym celem jest realizacja w optymalny sposób wszelkich oczekiwań klienta w zależności od uszlachetnianego podłoża, motywu i wielkości produkcji. Niewątpliwie pomocny w tym jest zróżnicowany park maszynowy: 2 maszyny Steuer Foiljet FBR 104 (format B1), 2 maszyny Gietz FSA Foil Commander (format B1), 1 maszyna Steuer PZ 104 (format B1), 2 maszyny Gietz (format B2), 2 maszyny SPM Steuer RF 90 (powiększony format B2), 2 maszyny typu tygiel z podawaniem automatycznym (format B3), maszyna drukująca Heidelberg Speedmaster 6 kolorów + lakier + przystawka do cold-stampingu arkuszowego (format B1), urządzenie DM Liner (KURZ) do nakładania folii Digital Metal.

Jak widać, większość maszyn w tej drukarni występuje w podwójnej ilości. Co ciekawe, na hali produkcyjnej ustawione są także parami i zwrócone do siebie stronami, z których obsługują je operatorzy. Jest w tym sens: dzięki takiemu ustawieniu obsługujący je pracownicy mają ułatwiony kontakt ze sobą i w razie potrzeby mogą się wspomóc lub przez chwilę zastąpić. Również w przypadku awarii lub innych problemów z łatwością można „przerzucić" pracę z jednej maszyny na drugą. Łatwiej też takie maszyny serwisować.

Podpatrzyłem także inny, równie ciekawy pomysł, tym razem związany z procedurą przygotowania narzędzi do pracy na wspomnianych wyżej maszynach. Otóż montaż matryc na płytach grzewczych (lub tzw. płytach zbiorczych) nie leży w gestii operatora maszyny, lecz jest realizowany przez inne, wyspecjalizowane w tym zadaniu osoby, i odbywa się w oddzielnym, specjalnie do tego celu przeznaczonym pomieszczeniu. Rozwiązanie to umożliwia lepsze wykorzystanie czasu pracy operatora i maszyny oraz pozwala na uniknięcie postojów związanych z ustawianiem matryc.

Podsumowując, uważam, że zróżnicowany park maszynowy jest optymalnym rozwiązaniem – daje możliwość realizacji przeróżnych zamówień klientów, pozwala rywalizować z każdą firmą pod względem jakości tłoczonych projektów i kosztów ich wykonania. Tymczasem większość drukarni w Polsce dysponuje tylko jedną maszyną do hot-stampingu lub najwyżej dwiema tego samego typu. Stąd często napotykają problemy z realizacją niestandardowych zamówień. Gdy otrzymują tego typu prace, są zmuszone odmówić klientowi lub w najlepszym wypadku zlecają wykonanie hot-stampingu w kooperacji. Oba rozwiązania są oczywiście niezbyt szczęśliwe: w efekcie drukarnie pozbawiają się możliwości zarobku i oddają klienta konkurencji.

Dlatego zachęcam Państwa do uwzględnienia w planach inwestycyjnych zakupu maszyn do hot-stampingu różnego typu. Jeśli na przykład dysponują Państwo automatem pracującym w systemie góra-dół, doskonale byłoby wzbogacić park maszynowy o maszynę cylindryczną i/lub tygla z podawaniem automatycznym. Wówczas będą Państwo mieli możliwość wykonania właściwie wszystkich projektów w hot-stampingu, niezależnie od wielkości produkcji, grubości podłoża i stopnia skomplikowania motywu.

Zenon Łapiński
Firma Łapiński
www.zenonlapinski.pl