

Zenon Łapiński (ur. 1 czerwca 1955 r. w Żyrardowie). Niezależny specjalista w technologii *hot-stampingu*. W latach 1972-1984 technolog w FSO, 1984-2001 kierownik wydziału lakierni i wtryskowni HTL, od 2001 do 2015 r. pracował w firmie PC PRINT, gdzie m.in. zajmował stanowiska Menagera Rynku Graphics-Cosmetics oraz Dyrektora Sprzedaży. Obecnie jest właścicielem firmy Zenon Łapiński, oferującej rozwiązania dla technologii złocenia na gorąco. Prywatnie miłośnik biegów długodystansowych.

OKIEM EKSPERTA

„Hot-stamping bez tajemnic”

rozmowa z Zenonen Łapińskim

Złocenie na gorąco, czyli tzw. hot-stamping to proces wykorzystywany w poligrafii od wielu lat. Obecnie nadal jest to jedna z najpopularniejszych metod uszlachetniania. Jak zmieniły się technologie złocenia na przestrzeni ostatnich lat?

Rzeczywiście, *hot-stamping* to technologia znana od dziesięcioleci. Inspiracji dla *hot-stampingu* należy jednak szukać dużo wcześniej. Jak bowiem pamiętamy z lekcji historii, pomysł uszlachetniania przedmiotów złotem narodził się już w starożytności, kiedy to dekorowano przedmioty kultu religijnego płatkami oryginalnego złota. Z czasem metodą tą zaczęto dekorować również książki, obrazy, meble i porcelanę.

Miłośnicy internetowej Wikipedii znajdą w niej informację, że za pioniera *hot-stampingu* uznawany jest główny introligator w Berlinie Ernst Oeser, który w 1892 roku złożył pierwszy patent dotyczący folii do złocenia na gorąco. Według mojej wiedzy, jaką zdobyłem w czasie licznych szkoleń z *hot-stampingu*, przełomowym okresem dla rozwoju tej technologii są lata trzydzieste ubiegłego wieku, kiedy to niemiecka firma Leonhard KURZ opracowała możliwość próżniowego pokrywania folii, co pozwoliło na naniesienie bardzo cienkiej warstwy złota na nośnik poliestrowy – w ten sposób powstał pierwowzór folii do złocenia. Kolejnym, naturalnym niejako etapem było wyprodukowanie folii w oparciu o oryginalne srebro, które w latach 50-tych zastąpiono czystym chemicznie aluminium. W ten sposób folie są produkowane po dziś dzień. W międzyczasie, w latach 60-tych, rozpoczęto produkcję folii pigmentowych. Kolejne etapy rozwoju to uruchomienie produkcji folii dyfrakcyjnych i holograficznych.

Zależy nam na tym, by każdemu, kto zwróci się do nas z trudnym projektem przeznaczonym do technologii hot-stampingu, udzielić profesjonalnego wsparcia

W przemyśle poligraficznym początkowo stosowano *hot-stamping* do dekoracji okładek książkowych, zaproszeń i kartek pocztowych. Z czasem tą metodą uszlachetniania podłoży zainteresowała się branża opakowaniowa – zaczęto używać jej do dekoracji opakowań produktów luksusowych, jak perfumy, czy ekskluzywne wyroby cukiernicze. Od tego czasu obserwuje się okres bardzo dynamicznego rozwoju tej technologii. W połowie lat 80-tych folię do *hot-stampingu* można było znaleźć już na opakowaniach do papierosów, etykiet do alkoholi, a także kosmetyków.

Rosnąca popularność technologii *hot-stamping*u miała wpływ na dynamiczny rozwój maszyn i narzędzi do aplikacji folii na gorąco. Obecnie jest to bardzo nowoczesna gałąź przemysłu poligraficznego, która nadal się rozwija. Podsumowując, można powiedzieć, że sama technologia *hot-stampingu* niemal od początku jej powstania nie zmieniła się - do jej stosowania wciąż potrzebujemy: folii do złoceń, matrycy oraz docisku i temperatury, czyli maszyny.

Jest Pan specjalistą w dziedzinie technologii złocenia na gorąco, długi czas był Pan Menagerem Rynku Graphics – Cosmetics i Dyrektorem Sprzedaży w firmie PC Print, a od kilku lat firma Łapiński zajmuje się profesjonalnym doradztwem i szkoleniami w zakresie technologii hot-stampingu. Proszę nam przybliżyć profil Pana obecnej działalności.

Prowadzę niezależną firmę handlowo-doradczo-szkoleniową, która zajmuje się wszystkimi zagadnieniami związanymi z uszlachetnianiem podłoży w technologii złocenia na gorąco. Zgodnie z naszym hasłem reklamowym - „*Hot-stamping* bez tajemnic” – odkrywamy klientom tajniki tej technologii. Ofertę kierujemy do wszystkich, którzy mają do czynienia z *hot-stampingiem* lub dopiero zaczynają poznawać ten sposób uszlachetniania. Adresatami oferty są więc zarówno duże, globalne drukarnie jak i małe, rodzinne firmy, a także: projektanci opakowań, technolodzy, nadzór produkcyjny, handlowcy, operatorzy maszyn oraz pracownicy kontroli jakości.

Zależy nam na tym, by każdemu, kto zwróci się do nas z trudnym projektem przeznaczonym do technologii *hot-stampingu*, udzielić profesjonalnego wsparcia. By jak najlepiej wywiązywać się z tego zadania, współpracujemy z większością znanych na rynku dostawców folii do złoceń - dzięki temu dobieramy najlep-

szą wg nas propozycję do danego projektu, nie ograniczając się do oferty tylko jednego producenta folii.

Z myślą o profesjonalnych rozwiązaniach oferujemy również maszyny cylindryczne do złocenia na gorąco nowej generacji. Jesteśmy wyłącznym przedstawicielem niemieckiej firmy SPM STEUER – światowego lidera w produkcji tego typu maszyn. Reprezentujemy też amerykańską firmę KLUGE – znanego i cenionego producenta m.in. maszyn typu tygiel z automatycznym podawaniem arkuszy.

W dotychczasowych wdrożeniach hotSprint możemy się pochwalić uzyskaniem wzrostu wydajności produkcji od 15 do 70%.

Na naszą ofertę składają się także:

- szkolenia teoretyczne i praktyczne w AKADEMII HOT-STAMPINGU
- profesjonalne matryce mosiężne i patryce dla szczególnie wymagających klientów (narzędzia wykonane w technologiach: grawerowania cyfrowego CNC i laserowego)
- serwis i doradztwo przy uruchamianiu nowych projektów
- usługa hotSprint
- usługa przeglądu procesu *hot-stampingu*
- materiały pomocnicze (tj. Pertinax, płyty epoksydowe, Gummituch i wiele innych)
- program komputerowy do oszczędzania folii
- szkolenia sprzedażowe z obsługi klienta z uwzględnieniem specyfiki branży poligraficznej.

Interesującym rozwiązaniem dla drukarń specjalizujących się w hot-stampingu jest metoda hotSprint. Proszę nam opowiedzieć na czym polega? A także kto i dlaczego powinien rozważyć jej wdrożenie?

Rzeczywiście, usługa hotSprint cieszy się rosnącym zainteresowaniem klientów, ponieważ dzięki niej mogą znacznie zwiększyć wydajność i opłacalność swojej produkcji. hotSprint jest szczególnie pomocna tym drukarniom, które nie mają już wolnych mocy produkcyjnych i zastanawiają się nad zakupem kolejnej maszyny oraz tym, które przez zbyt niską wydajność produkcji przegrywają z konkurencją. Mówiąc ogólnie, hotSprint polega na tym, że analizujemy parametry technologiczne, stan techniczny maszyny, sposób wykonania przyrządu (tzw. *make-ready*) i na tej podstawie proponujemy rozwiązania, które klient może zastosować do bieżącej ale i każdej innej produkcji w *hot-stampingu* – w ten sposób podnosi swoją wydajność w odniesieniu do większości, lub nawet we wszystkich realizowanych projektach (co ważne: przy zachowaniu tej samej folii, tych samych narzędzi, materiałów pomocniczych, itd.). W dotychczasowych wdrożeniach hotSprint możemy się pochwalić uzyskaniem wzrostu wydajności produkcji od 15 do 70%. Już 15% wzrost to blisko 2 miesiące produkcji - hotSprint uwalnia więc ogromne moce produkcyjne. Dlatego zachęcamy wszystkich właścicieli drukarń do skorzystania z naszej oferty. Jeżeli zdarzy się, że usługa hotSprint nie zwiększy wydajności produkcji o minimum 5%, nie pobierzemy za nią żadnego wynagrodzenia.

Obecnie na rynku jest wielu producentów maszyn do złocenia metodą hot-stampingu. Jakie kryteria powinny zostać wzięte pod uwagę przy planowaniu takiej inwestycji?

To bardzo dobre i jednocześnie trudne pytanie. Ostatnio miałem okazję odwiedzić kilka dużych, dobrze zorganizowanych drukarni w Zachodniej Europie. Rozmawiałem z ich właścicielami między innymi właśnie na temat doboru maszyn. Opierając się na tym, co od nich usłyszałem oraz na moim doświadczeniu, odpowiem, że przed zakupem maszyny do złoceń trzeba rozważyć następujące kwestie:

- Oczywiście, budżet, którym dysponujemy
- Format maszyny: złociarka powinna pracować w takim samym formacie, jak maszyna drukująca.
- Wydajność: należy wziąć pod uwagę, że firma będzie się rozwijała. Jakich mocy produkcyjnych będziemy potrzebować za 5, 10 lat?
- Podłoże (rodzaj i grubość): papier etykietowy, tektura, tworzywa sztuczne, powierzchnie laminowane, materiały pokryciowe stosowane przy produkcji okładek do książek, inne?
- Motyw: w jakiego rodzaju projektach zamierzamy się specjalizować (duże aple, drobne elementy, przetłaczanie,...)?
- Marka: doświadczenie, dostępność serwisu i opinia producenta maszyny na rynku

Analiza powyższych zagadnień pozwoli nam na podjęcie decyzji o rodzaju maszyny lub... maszyn. Jeśli bowiem mamy ambicję realizowania większości motywów uszlachetnianych folią na gorąco, zakup bardziej zróżnicowanego parku maszynowego pomoże nam w realizacji tych prac, a przez to w spełnieniu oczekiwań klientów. Największe drukarnie z dużymi tradycjami już dawno to zauważyły i obok wysokowydajnych maszyn „płaskich" posiadają również maszyny cylindryczne lub rotacyjne oraz tygle. Wszystko to ma swoje techniczne i ekonomiczne uzasadnienie. Każdy projekt wymaga optymalnej maszyny, to znaczy takiej, która najlepiej poradzi sobie z danym motywem (np. głębokie przetłoczenia najlepiej realizować na maszynach pracujących w układzie „góra-dół", a złocenie apli, czy drobnych elementów, na maszynie cylindrycznej), a jej wielkość i wydajność będą adekwatne do rozmiaru arkusza i planowanej wielkości partii produkcyjnej. Na tym polega optymalizacja procesu i stąd płyną korzyści dla firm.

Jakie są najczęstsze problemy związane ze stosowaniem technologii hot-stampingu? jak można ich uniknąć?

Klienci zgłaszają się do nas z wieloma problemami. Dobrze, jeśli dzieje się to przed rozpoczęciem produkcji (dzięki czemu można oszacować ryzyko i uniknąć niepotrzebnych strat już przy realizacji projektu), gorzej, gdy kontakt z nami ma miejsce „po fakcie", czyli gdy jest postój produkcji, bo okazuje się, że projektu nie można zrealizować, przez co drukarnia ponosi straty finansowe i wizerunkowe. Do najczęściej spotykanych przez nas problemów zaliczyłbym:

- Złocenie apli z przeznaczeniem pod zadruk, szczególnie przy pracach wielożytkowych w formacie B1,
- Aplikację foli na tzw. trudnych podłożach, tj. lakier UV, laminaty, okładziny introligatorskie
- Wielopoziomowe złocenie z równoczesnym przetłaczeniem,
- Nieprawidłowy dobór folii do projektu,
- Niewłaściwy dobór parametrów technologicznych
- Niska jakość stosowanych narzędzi
- Brak umiejętności prawidłowego wykonania przyrządu (tzw. make-ready)
- Niedostateczny stan techniczny maszyny.

Jak można ich uniknąć? Po odpowiedź zapraszam do bezpośredniego kontaktu z nami i do naszej Akademii hot-stampingu. Serdecznie dziękuję za rozmowę!

Rozmawiała Marcelina Jędrzejewska