



Препресс высшей пробы

Как улучшить внешний вид гофротары без изменений печатного процесса

Лилит Саркисян
ГИ

«Однажды к нам поступил вопрос от Киевского КБК, – рассказывает Сергей Танцура – технический эксперт «Бюро Графических Технологий», – можно ли улучшить внешний вид продукции без изменений печатного процесса только за счет улучшения допечатной подготовки?»

Многие компании для улучшения внешнего вида своей продукции инвестируют средства в печатное и постпечатное оборудование – это просто и всем понятно (хотя и затратно). Но позвольте напомнить, что достичь существенных результатов при меньшем на порядок объ-

еме инвестиций можно с помощью внедрения современных технологий допечатной подготовки.

После аудита технологического процесса изготовления упаковки на КБКБ мы предложили внедрить тоновую коррекцию изображений с помощью модуля FlexoTools, а также построение кривых растискивания и внедрение специализированного растривания SambaFlex.

Андрей Ребро, начальник отдела разработки гофроупаковки, поделился с нами своими впечатлениями от совместной работы с «БГТ»: «Печатные формы, изготовленные с использованием технологии SambaFlex и компенсацией

растискивания при печати помогли нам существенно улучшить передачу светлых оттенков, а также расширить динамический цветовой диапазон. Как результат – улучшился внешний вид печатной продукции.

После того, как предложенная технология продемонстрировала свою эффективность, было принято решение о продолжении сотрудничества с «Бюро Графических Технологий» и поэтапном внедрении современной системы допечатной подготовки на комбинате.

Цели, которые мы достигли совместно с «Бюро Графических Технологий», важны для любого предприятия – это улучшение привлекательности продукции, существенное (в несколько раз!) сокращение времени на согласование макета с заказчиком, сокращение времени на допечатную подготовку, уменьшение ошибок на стадии допечатной подготовки и, как следствие, снижение, а в некоторых случаях исключение брака продукции. Также мы получили возможность предоставлять нашим клиентам уникальный дополнительный сервис. Это существенный фактор, который помогает нам не только удерживать старых заказчиков, но и привлекать новых.

Наше сотрудничество с БГТ началось с проекта по улучшению привлекательности продукции, по-



▲ Андрей Ребро, начальник отдела разработки гофроупаковки

вышению эффективности конструирования и допечатной подготовки упаковки. На следующем этапе была установлена уникальная цветопробная система на базе FlexProof 10 и продвинутая система конструирования упаковки на базе ArtiosCAD».

Сергей Танцура:

«Чтобы лучше понять особенности работы комплекса, давайте рас-

смотрим процесс подготовки упаковки, к примеру, на реальном заказе – коробе «Золотая Амфора».

Сначала конструктор в программе ArtiosCAD разрабатывает конструкцию упаковки и «складывает» ее в виртуальном 3D-пространстве. Полученный трехмерный прототип передается дизайнеру, который открывает его в Adobe Illustrator и с помощью модуля Studio накладывает графику



▲ Сергей Танцура, технический эксперт



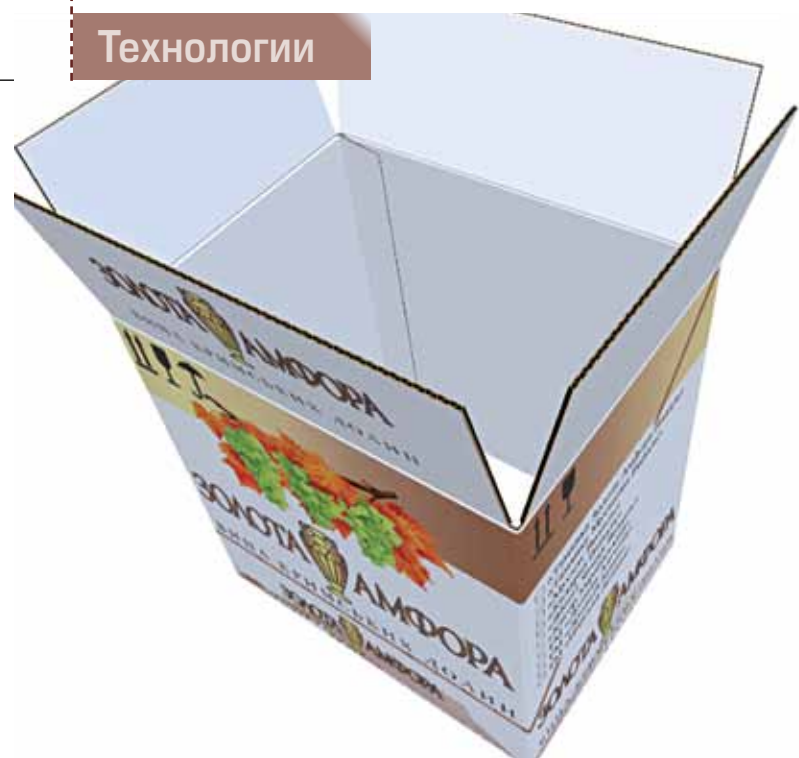
на этот виртуальный образец. Таким образом, мы получаем 3D-модель упаковки, достоверно отображающую готовую продукцию.

Затем виртуальный прототип в формате PDF высылается заказчику на утверждение. С помощью программы Acrobat Reader заказчик открывает 3D-прототип, поворачивает его, рассматривает со всех сторон. Может даже заглянуть внутрь упаковки.

После утверждения прототипа заказчиком специалист по препрессу выполняет автоматическую проверку и треппинг макета с помощью модулей Preflight и Power Trap. Далее выводится цветопроба и макет растрируется на FlexRip по технологии SambaFlex. Этап допечатной подготовки на этом завершен. Далее изготавливаются клише, печатается тираж. И вот, готовая продукция перед Вами!

Комплекс охватывает весь процесс, связанный с разработкой упаковки и подготовкой ее к печати. Этот процесс можно разбить на четыре этапа:

- конструирование;



- дизайн;
- допечатная подготовка;
- растрирование для вывода печатных форм.

На каждом из этих этапов успешно применяется программное обеспечение компании EskoArtwork – общепризнанного лидера в области решений для допечатной подготовки. Од-

ним из главных преимуществ построенного нами комплекса является его целостность – работа над проектом представляет собой неразрывный производственный процесс.

Чтобы клиенты могли использовать все уникальные возможности комплекса, для нас очень важно поддерживать постоянную связь с ними, помогать им,

консультировать, проводить обучение. Все технические вопросы, связанные с нашим оборудованием или программным обеспечением, мы берем на себя. Также мы помогаем в стыковке наших решений с существующими инфраструктурой, оборудованием и рабочими потоками предприятия.

По нашей информации, большинство допечатных технологий, внедренных на Киевском КБК, не используются на других гофропредприятиях Украины.

Решение уникально тем, что оно обеспечивает комплексный подход к разработке и препрессу. Каждый этап – от разработки конструкции упаковки до вывода печатных форм – является звеном неразрывной

технологической цепочки, на всех стадиях используются одни и те же файлы, без конвертации, дублирования информации. Это во много крат повышает эффективность работы и исключает множество видов ошибок. Такой комплексный подход – большая редкость не только в Украине, но и на просторах СНГ. Наше дальнейшее сотрудничество с Киевским КБК связано с новыми, высокими технологиями в области разработки, допечатной подготовки, а также сервисом, предоставляемым клиентам КБК. К сожалению, объем статьи не позволяет нам дать более подробную информацию. Если у читателей возникли вопросы, мы будем всегда рады на них ответить. Пишите, звоните!»



Контактная информация:

Танцур Сергей Викторович, технический эксперт компании «Бюро Графических Технологий».

Тел. +38 067 292-23-45, st@bgt.com.ua, www.bgt.com.ua

Ребро Андрей Владимирович, начальник отдела разработки гофроупаковки «Киевский КБК»

Тел. +38 067 402-73-20, andrey_vr@papir.kiev.ua, www.papir.kiev.ua



Поставки Под Ключ — все для Гофропроизводства и Переработки

Complete Turnkey Corrugating & Converting Equipment

МЫ ГОТОВЫ ПРОДОЛЖИТЬ ОБЩЕНИЕ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ!

Обращайтесь в главный офис

- Компьютеризированный Фальсификатор-Слоттер с фальцевально-склеивающей линией (печать сверху)
- Линии для производства гофрокартона
- Автоматический Компьютеризированный Принтер-слоттер-ротор с фальцевально-склеивающей линией и сшивающей машиной (печать снизу)
- Стационарный принтер с просекально-высекальной секцией и фальцесклекой

Система Автошпица от Sodema (OEM) France

Taiwan Headquarter — Штабквартира, Тайвань.
No. 1 Qingquan Rd., Shalu Chen, Taichung Hsien, Taiwan
TEL: 886-4-26153117
FAX: 886-4-26154017
E-mail: mwcoltd@ms15.hinet.net
E-mail: sales3@mingwei.com.tw
<http://www.mingwei.com.tw>

Dubai Office — Офис в Дубаи
Ming Wei Paperware & Packing Machinery Co., Ltd.
P.O. Box 26985 Dubai UAE
TEL: +971 4 2270354
FAX: +971 4 2246572
E-Mail: mw_zhao@hotmail.com

China Branch — Отделение в Китае
TEL: +86 755 28160353, 28160369
E-mail: oranda88@163.com
China Branch — Отделение в Китае
ShanDong Ming Wei Package Machinery Co., Ltd
TEL: +86 535 3206366, 3206388
E-mail: qdmw888@yahoo.com.cn

MING WEI PAPERWARE MACHINERY CO., LTD.

Как обрусел итальянец

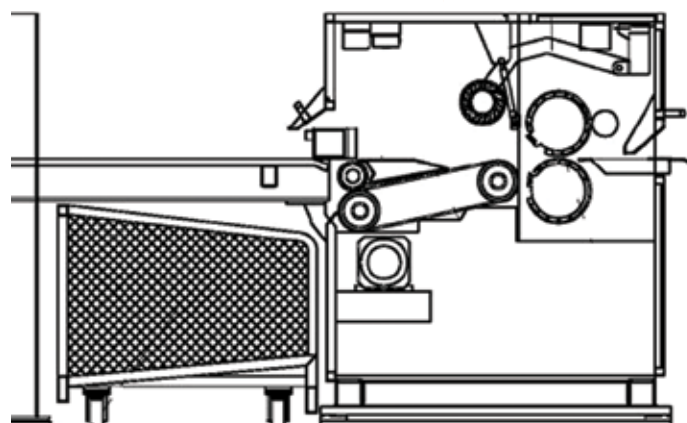
Система управления сухой частью гофроагрегата от ПТФ «КонСис»

Лебедев Александр Николаевич,
ведущий инженер

В 2010 году Производственно-техническая фирма «КонСис» завершила работы по вводу в эксплуатацию оборудования Fosber 1997 года выпуска, а именно:

- ножниц ротационных Rotary Shear;
- станка продольной резки Compact 22.21;
- поперечнорезательного станка Master 21.20.

Ротационные ножницы (Rotary Shear) Технические характеристики	
Ширина	2500 мм
Рабочая скорость	250 м/мин
Минимальная рабочая скорость	15 м/мин
Формат полотна	900мм
Максимальная толщина полотна	13мм



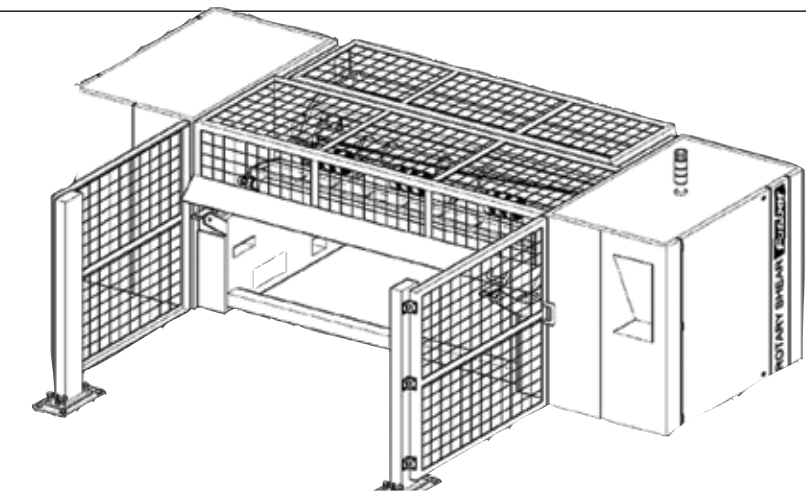
▲ Внешний вид ротационных ножниц

Задачи, решаемые в ходе модернизации:

Оборудование секонд-хенд приобреталось в Италии. Система управления была в неудовлетворительном состоянии: отсутствовала техническая документация, ряд электротехнических компонентов был неисправен, существующий устаревший привод не позволял достигнуть заданных показателей по производительности. При этом с точки зрения механики оборудование было в хорошем состоянии, что позволило реализовать поставленные задачи.

Для ввода оборудования в эксплуатацию существующая система управления станков была заменена на разработанную ПТФ «КонСис».

В ходе проекта также были выполнены работы по реализации системы автоматической смены заказа, в том числе управление клавишными направляющими и скоростью сушиль-



▲ Схема внешнего вида ротационных ножниц

ного стола. Кроме этого система ввода параметров заказа была дополнена функциями диагностики.

Технические решения по вводу в эксплуатацию системы управления.

Резка брака Rotary Shear

Заменен неисправный контроллер

фирмы Omron на контроллер компании Mitsubishi с реализацией следующих функций:

- ручной и автоматический режим работы в составе резательной секции;
- взаимодействие с оборудованием резательной секции с обменом данными по сети Ethernet (работа, смена заказа, вырубка брака);

- Инженерные решения
- Поставка гофрооборудования под ключ
- Поставка компонентов промышленной автоматизации

CONSYS
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ФИРМА



HSIEH HSU
MACHINERY CO., LTD
ТАЙВАНЬ

LIAN TIE MACHINERY
INDUSTRIAL CO., LTD.
ТАЙВАНЬ



www.consys.ru

www.paper.consys.ru

телефон: +7 (812) 325-36-53
marketing@consys.ru, gennady.olhovik@consys.ru