

СПБОТ: эволюция каждый день!



Алексей Филатов,
генеральный директор,
«Санкт-Петербургская
Образцовая Типография»

«Санкт-Петербургской Образцовой Типографии» (СПБОТ) мы уже писали не раз. И вот компания Heidelberg предложила нам вновь посетить это предприятие, и мы с удовольствием приняли это предложение. Во-первых, отличный повод: в типографии установлена новая печатная машина, а во-вторых, здесь всегда интересно бывать, поскольку это одно из немногих на нашем рынке инновационных предприятий, которое не только следит за последними тенденциями полиграфического рынка, но и само участвует в его формировании. Руководство СПБОТ всегда в поиске интересных решений даже для, казалось бы, несложного полиграфического продукта. Благодаря активному поиску новых решений и внедрению не самых типичных для типографии технологий, СПБОТ может не только считаться лидером на рынке картонной упаковки, но и претендовать на роль «революционера» в российской полиграфии. Это предприятие отлично решает вопросы «локальной и технологической монополии», освоив технологии, которых нет ни в одной традиционной типографии не только в регионе, но, пожалуй, во всей стране. Эти решения позволяют не только успешно конкурировать на рынке, но и «привязывать» заказчика уникальными решениями — альтернативы нет. Как это удастся «Санкт-Петербургской Образцовой

Типографии», нам рассказал ее руководитель и главный вдохновитель Алексей Филатов.

Установка

Недавно в «Санкт-Петербургской Образцовой Типографии» заработала Heidelberg Speedmaster XL 106-6+L — модель класса Peak Performance, предлагающая наивысшую производительность. Она содержит ряд уникальных опций, среди которых Prinect Inspection Control, система сквозного контроля каждого оттиска по целому ряду параметров, включая качественные параметры, а также функция выявления несовпадения с эталонным оттиском. «Обновление печатного парка у нас было запланировано, так как одна из наших машин отработала довольно длительный срок — на ее счетчике несколько сотен миллионов оттисков, — отмечает Алексей. — И хотя она неплохо работала, критичные по скорости и качеству работы на нее мы старались не ставить. Поэтому приняли решение заменить ее на более производительную. И выбрали самую современную машину от Heidelberg».

В настоящее время на рынке сформировались определенные условия, которые вынуждают типографии переходить на печатные машины самых последних поколений. Во-первых, сейчас крупный заказчик (а СПБОТ работает в основном с такими) хочет иметь гарантии, что в тираже 0% брака. Можно, конечно, сортировать тираж вручную (как это

порой делается), но это возможно, когда тираж измеряется несколькими тысячами листов, а когда сотнями тысяч? Поэтому просто необходимо, чтобы машина сама следила за качеством отпечатанных листов. Во-вторых, чтобы обеспечить требуемый уровень себестоимости, оборудование должно иметь очень высокую производительность, причем как с точки зрения скорости печати, так и с точки зрения скорости переналадки. И с этим новая Heidelberg Speedmaster XL 106 отлично справляется. Типовые виды упаковки, например чайные коробки, она печатает на скорости 18 000 отт/час. И хотя СПБОТ использует относительно тонкий картон 250–300 г/м², тем не менее, при максимальной скорости печати палета отпечатанных листов быстро наполняется, а значит, чтобы работать без остановки, необходимо использовать специальную логистику — специальное устройство, позволяющее извлекать нагруженную палету на ходу маши-



В цехе офсетной печати типографии работают многокрасочные печатные машины только немецкого производства. На фото — новейшая печатная машина Heidelberg Speedmaster XL 106 с самым современным оснащением



Цех УФ-печати оснащен как многосекционными, так и двухкрасочными машинами Heidelberg (для запечатки обратной стороны картонной коробки)



Отдельный цех для печати коммерческой продукции, также оснащенный печатными машинами Heidelberg

ны и подавать листы на подающий стапель также без остановки машины. Все эти возможности в новой машине Heidelberg есть (впрочем, ими были оснащены и приобретенные ранее машины).

Надо отметить, что новая машина приобретена без УФ-сушки — в типографии есть целый цех УФ-печати: «Несмотря на популярность этой технологии, в последнее время она нужна далеко не всегда, большую часть упаковки вполне успешно можно печатать и традиционным офсетом. УФ-печать мы используем тогда, когда необходимо печатать по сложным непитьвающим материалам или, наоборот, сильно впитывающим (тогда при УФ-печати краска не успевает впитаться в картон и закрепляется). Также мы используем ее, когда нужно обойтись без противоотмарывающего порошка, если листы в дальнейшем идут на ламинацию или лакировку — наличие на листе порошка усложняет эти операции».



В типографии работают и две машины KBA: Rapida 105 и Rapida 106

Курс на обновление

Надо сказать, что модернизация оборудования коснулась и послепечатного цеха, укомплектованного устройствами компании BOBST. Во время прошлого посещения в СПБФТ проходил монтаж нового вырубного прессы EXPERTCUT. С того момента еще часть прессов заменили на устройства нового поколения: «Оптимизация производства и повышение производительности нужны не только на этапе печати, но и на этапе отделки. На прессах нового поколения мы можем работать быстрее и качественнее. К тому же современные устройства не только вырезают, но отделяют облой и разделяют заготовки. По сути, на палете, которую мы извлекаем из прессы (кстати, автоматически), лежат аккуратно уложенные развертки коробок, которые сразу можно отправлять на фальцесклею».

Кстати, наличие на предприятии оборудования мировых лидеров позволяет легче проходить различные технические аудиты, к которым все чаще и чаще прибегают крупные товаропроизводители при выборе подрядчика на изготовление упаковки.

На стадии фальцовки-склейки в типографии также появились интересные усовершенствования. На одной из машин установлена система сквозного оптического контроля качества заготовок, работающая на полной скорости. Специальная видеочка считывает каждую проходящую заготовку и сравнивает ее с эталонной. В случае возникновения отклонений (как по цветопередаче, так и по сюжету) экземпляр, не соответствующий эталонному, отбрасывается в сторону и на транспортер с готовой про-



Для отделки оттисков используются самые разные технологии, в том числе с использованием трафарета и классических стопцилиндровых машин



На этой фальцесклеивающей машине установлена автоматическая система сквозного оптического контроля заготовок и отбраковки дефектных изделий



Для превращения отпечатанных листов в готовую упаковку используется оборудование компании BOBST, причем идет постепенная замена старых вырубных прессов на новейшую серию EXPERTCUT

дукцией не попадает. Это еще один уровень контроля за качеством продукции, гарантирующий, что некондиционная продукция к заказчику не попадет.

Про себестоимость

Для обеспечения минимально возможной себестоимости продукции в СПБОТ используются и другие интересные решения. В частности, здесь изготавливают металлизированный картон и картон, ламинированный различными пленками. Причем работа ведется с использованием более дешевого

рулонного картона, который рубится на формат под каждый заказ, определяющийся раскладкой разверток коробок на листе. Для изготовления картона с различными покрытиями в типографии используют несколько типов ламинаторов: как клеевых, так и термических. В результате СПБОТ получает возможность работать на ламинированном материале, себестоимость которого заметно меньше, чем у покупного готового.

Помимо этого, не так давно в типографии был построен цех по изготовлению гофрокартона по очень интересной технологии. В нашей стране производится много гофрокартона, предназначенного для изготовления транспортной тары. А вот микрогофрокартона для изготовления упаковки, в том числе премиальных и промышленных товаров, практически нет. Технология работы при изготовлении упаковки из микрогофрокартона обычно следующая: покупается готовый гофрокартон нужной толщины, после чего к нему кашируется отпечатанный офсетом лист с изображением. Далее следует типовой процесс вырубки и склейки. В СПБОТ используется другая технология: здесь установлен собственный гофроагрегат, в который можно заряжать нужные для данного заказа флют и лайнер (внутренний), причем оба в рулонах. В качестве второго лайнера (внешнего) используются заранее отпечатанные листы. На финальной



Все допечатные процессы в типографии построены на оборудовании, технологиях и программном обеспечении Kodak



На фото слева агрегат для изготовления микрогофрокартона с одновременной приклейкой запечатанного верхнего лайнера, справа — вырубной пресс для гофрокартона

стадии изготовления гофрокартона два первых слоя рубятся на нужный формат и к ним на кашировальной линии Asitrade приклеивается в качестве второго лайнера уже отпечатанный лист бумаги (причем это может быть и мелованная бумага, и «офсетка», и какие-то более сложные материалы, например ламинированные металлизированной пленкой). В результате получается гофрокартон с высококачественным изображением, с нужной толщиной лайнеров и толщиной волны. И при этом с хорошим уровнем себестоимости.

Аналогов нет!

Помимо этого, в типографии освоили производство барьерного картона: «Мы много лет занимаемся изготовлением упаковки для бытовой химии, в частности для стиральных порошков, бытовых клеев и других подобных сыпучих материалов. Одним из наших основных клиентов является компания Henkel. Для упаковки их



Промышленный ламинатор, совмещенный с мощным щелевым экструдером. Эта комбинация позволяет производить картон с барьерным слоем внутри картонных или бумажных слоев

продукции нужен барьерный картон, который бы препятствовал попаданию влаги внутрь. Самое простое решение — ламинация полимерной пленкой — не подходит. Во-первых, это дорого (и сама пленка, и процесс ламинации). Во-вторых, по пленке сложно печатать. Если же ламинировать картон изнутри, то

меняется технология склейки коробок, что также невыгодно. Нужен был картон, в котором полимерный слой находился бы внутри. Причем слой должен быть очень тонкий, но достаточный для сдерживания паров. И мы такой картон начали производить сами». Так в типографии появилось специализированное оборудование, состоящее из двухщелевого экструдера и механизма протяжки бумажных полотен. Используя два рулонных бумажных полотна, можно получить самые разные барьерные материалы. Специальное устройство подает в место сведения двух полотен тончайшую пленку расплавленного полиэтилена, за счет которого полотна склеиваются, при этом слой полимера управляемой толщины оказывается внутри двух слоев бумаги или картона. Полученный материал далее нарезают на листы и из него изготавливаются коробки. Если, например, использовать покровный (верхний) бумажный материал на основе мелованной этикеточной бумаги (причем отечественного производства), а внутренний — из макулатурного картона, то можно получить относительно недорогой барьерный картон, на котором к тому же легко печатать обычным офсетом. При этом слой полиэтилена внутри совсем тонкий — 15–20 г/м². Нанести такой слой полимера способом ламинации не-



Промышленное оборудование для разрезки рулонов на листы заданного формата позволяет существенно сократить отходы, повышая себестоимость продукции



В типографии производится и другая упаковка, в частности, парфюмерно-косметическая



Подарочная упаковка алкогольной продукции изготавливается из микрогофрокартона или металлизированного плотного картона с различными вариантами отделки



возможно, а если использовать более толстый слой, упаковка получится избыточной, за что клиент доплачивать вряд ли будет.

«Мы и дальше планируем внедрять уникальные технологии, — говорит Алексей. — Количество заказов на рынке точно не увеличивается, хорошо, если оно находится на более-менее стабильном уровне. Думаю, что такая ситуация в обозримое время скажется на ряде игроков, особенно тех, кто стремится работать в массовом сегменте упаковки, но не имеет для этого хорошего уровня себестоимости. Так или иначе вся полиграфия завязана на импортных расходных материалах, в том числе картоне и бумаге. Изменения курса валют автоматически удорожают все расходные материалы, при этом продать упаковку заказчику «по новому курсу» невозможно, да и оплата проходит обычно с отсрочкой.



Барьерный картон часто используется для бытовой химии, стиральных порошков, строительных материалов и т.д.

И нужно иметь хороший запас финансовой прочности, чтобы в наших условиях работать с крупными заказчиками упаковки». Именно поэтому в СПбОТ постоянно идет исследовательская работа по поиску новых решений, технологий и новых видов продукции, которых практически никто не делает. И такой инновационный подход дает свои плоды: «Я часто слышу от коллег, что они хотели бы продать бизнес и уйти на отдых. Мне же, наоборот, эта мысль претит. Полиграфия доставляет мне удовольствие, и я знаю, в каком направлении развивать свой бизнес».



Чайная упаковка, как правило, многотиражная, и для ее эффективного производства требуется высочайшая производительность