

Opakuj produkt w innowacje

„Stawiamy na badania. Stawiamy na rozwój. Stawiamy na innowacje w branży opakowaniowej” – tak w skrócie opisać można misję Centrum Badawczo-Rozwojowego KB Folie Polska sp. z o.o., które powstało w podwarszawskich Brzezinach. Inwestycja uzyskała dofinansowanie z Ministerstwa Rozwoju w ramach konkursu 2.1 POIR Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R, POIR.02.01.00-00-0035/16.



Współczesny rynek opakowań, w szczególności świadomość i oczekiwania klientów, stawia coraz wyższe wymagania w zakresie jakości produktów i oferowanego asortymentu. Skuteczne konkutowanie w branży opakowaniowej nierozwalnie wiąże się z umiejętnością szybkiego reagowania na potrzeby zmieniającego się otoczenia. Odpowiedzią na wyzwania stojące przed współczesnymi przedsiębiorstwami są innowacje. Można je również określić jako koło zamachowe gospodarki, w tym również branży opakowaniowej. Zazwyczaj wszystko zaczyna się od koncepcji, idei, ale to dopiero początek długiej drogi. Aby pomysł mógł wyewoluować w innowacyjny produkt, potrzebny jest złożony proces, często czasochłonny i kosztowny.

Centrum B+R ma umożliwić rozwój wspomnianych koncepcji i wzmocnić zdolność do generowania innowacyjnych rozwiązań w zakresie technologii opakowaniowych zarówno w sektorze spożywczym, jak i w innych gałęziach gospodarki. W ramach działalności Centrum prowadzone będą badania nad stworzeniem nowych struktur opakowań lub ulepszeniem materiałów obecnie istniejących, a także badania właściwości fizykochemicznych opakowań. Prace badawcze realizowane będą we współpracy z sektorem nauki

i otoczeniem biznesowym, koncentrując się w szczególności na obszarach:

- unowocześnienia technik nadruku przy wykorzystaniu metody fleksograficznej i rotograviurowej w kierunku rozwiązań naturalnych;
- stworzenia niespotykanych dotychczas materiałów kompozytowych w oparciu o wytyczne i założenia gospodarki cyrkularnej oraz biogospodarki do wykorzystania w różnych gałęziach przemysłu, w tym w branży opakowaniowej;
- opracowania nowych, inteligentnych opakowań, tj. opakowań zawierających interaktywny wskaźnik monitorujący warunki znajdujące się wewnątrz opakowania, otrzymywanych w technologii zadruku powierzchniowego;
- rozwój opakowań aktywnych poprawiających wybrane parametry.

Działalność Centrum ma prowadzić do zwiększenia wykorzystania surowców alternatywnych, poszukiwania nowych sposobów zagospodarowania odpadów w przemyśle opakowaniowym, zmniejszenia energochłonności, materiałochłonności i oddziaływania sektora opakowaniowego na środowisko, a także zwiększenia produkcji nowych produktów i rozwiązań sektora opakowaniowego wytwarzanych w oparciu o zaawansowane technologie.

W ramach powstałego Centrum zwiększono powierzchnię laboratoryjną i biurową (o 900 m²) oraz udostępniono 1500 m² hali do prowadzenia prac B+R i testów przemysłowych. Centrum zostało ponadto wyposażone w park maszynowy odpowiadający całemu procesowi technologicznemu produkcji opakowania (druk, laminacja, cięcie), a także aparaturę badawczą, w tym zaawansowany sprzęt laboratoryjny. Zwiększono również zatrudnienie kadry odpowiedzialnej za przeprowadzenie prac badawczych.

Realizacja tak szerokiego i zróżnicowanego zakresu prac nie byłaby możliwa bez zakupu najnowocześniejszego sprzętu, do którego w szczególności należy zaliczyć 10-kolorową drukarkę fleksograficzną firmy Windmüller & Hölscher, maszynę laminującą COMEXI ML2, zaprojektowaną zarówno do pracy z klejami rozpuszczalnikowymi, jak i bezrozpuszczalnikowymi, oraz 32- stanowiskowy dyspenser farbowy firmy Rexson.

Drukarka Miraflex AL10 firmy Windmüller & Hölscher to maszyna drukująca w dwóch systemach: farby rozpuszczalnikowe oraz wodne.

W lipcu 2019 roku dzięki naszemu wieloletniemu partnerowi, firmie GRAW sp. z o.o., będącej przedstawicielem firmy Rexson, w Centrum odbyła się także instalacja innowacyjnej mieszalni farbowej Color Point IP. Color Point IP, produkcji angielskiej firmy Rexson, jest nowoczesną platformą dozowania farb do druku solwentowego i wodorozcieńczalnego. Dozowanie farby jest kluczem do skutecznej integracji zamówień, warunkiem poprawnego odwzorowania kolorów, ich powtarzalności i pełnej identyfikowalności.

Intuicyjna obsługa systemu daje możliwość dozowania farb, śledzenia numerów zleceń i odtwarzania prac produkcyjnych w szybki i prosty sposób, a funkcja śledzenia składników wchodzących w skład farby pozwala na dokonanie dokładnej analizy w przypadku rozbieżności kolorystycznych i nie tylko. System operacyjny dyspensera łączy się z urządzeniami spektrofotometrycznymi oraz dowolnym systemem ERP klienta, co pozwala na szybkie generowanie zamówień kończących się lub brakujących komponentów bez udziału operatorów. Generowanie formuł nowych kolorów odbywa się z poziomu systemu operacyjnego Rexson, co pozwala na pominięcie użycia zewnętrznych narzędzi typu



Kierownik Drukarni KB Folie Rafat Gałanka (z lewej) wraz z doradcą technicznym z firmy GRAW Mariuszem Gromulskim

Color Quality i czasochłonne przepisywanie formuł z jednego systemu do drugiego.

Dzięki wiedzy i doświadczeniu pracowników firmy GRAW udało się dopasować idealne rozwiązanie, które mogło spełnić tak duże wymagania i wysoki poziom automatyzacji. Zainstalowany system ColorPoint przejmuje kontrolę nad procesem produkcji farb i efektywnym wykorzystywaniem farb resztkowych, pozwalając na szybkie tworzenie najwyższej jakości kolorów w łatwy i wydajny sposób przy znacznie zredukowanych kosztach.

Konkludując, przedsiębiorstwo KB Folie Polska sp. z o.o. podjęło się realizacji inwestycji, aby nie tylko podnieść swoją innowacyjność, która jest warunkiem utrzymania silnej pozycji rynkowej, ale przede wszystkim, by wyjść naprzeciw oczekiwaniom i zaspokoić potrzeby klientów płynące z rynku, tj.:

- duża funkcjonalność opakowania i jego prostota w obsłudze;
- zapewnienie bezpieczeństwa opakowanego produktu (opakowanie powinna cechować duża wytrzymałość, trwałość i odporność na czynniki zewnętrzne, dużą barierowość na tlen i parę wodną);
- zapewnienie bezpieczeństwa opakowania przejawiające się w tym, iż folie mające kontakt z żywnością będą

spełniały wszystkie normy i wymogi określone przepisami prawa i tym samym nie będą wywierały szkodliwego oddziaływania na zdrowie;

- posiadanie przez opakowanie funkcji informacyjnej, tj. informowanie na temat stanu zapakowanych w nie produktów, np. czy produkt nie uległ zepsuciu, czy był przechowywany w odpowiednich warunkach, czy jest świeży;
- wytwarzanie opakowania w sposób jak najmniej zagrażający środowisku naturalnemu z wykorzystaniem materiałów pochodzenia naturalnego, co wpłynie na przeświadczenie klientów, że kupując produkty w opakowaniach zadrukowanych kompozycjami na bazie substancji pochodzenia naturalnego, są „ekologiczni” i przyczyniają się do ochrony środowiska;
- używanie w produkcji opakowań takich surowców, których pozyskiwanie i utylizacja nie mają negatywnego wpływu na środowisko naturalne.

Zapraszamy do współpracy i kontaktu z przedstawicielami Działu Badawczo-Rozwojowego (kb_br@kbfolie.pl).

ARTYKUŁ PROMOCYJNY

Oszczędności z systemem ColorPoint:

Czas:	Mieszanie kolorów „just in time”.
Odpady:	Wykorzystanie farb resztkowych dla nowych zleceń.
Magazyn:	Przygotowanie właściwej ilości farby dla danego zlecenia.
Kontrola jakości:	Produkcja właściwego koloru od pierwszego razu.

Udoskonalenia dzięki ColorPoint:

Jakość:	Właściwy kolor w dowolnej chwili i za każdym razem.
Produkcja:	Bez przerw produkcyjnych związanych z kolorem.
Wydajność:	Bez czekania na farbę, brak straconego czasu pracy.
Śledzenie ISO:	Pełna kontrola nad tym, co dokładnie jest zawarte w każdym wsadzie.

ColorPoint

ZAAWANSOWANE DYSPENSERY FARBOWE

ValeTech

OFFSETOWE DYSPENSERY HP



- Dyspensery do farb:
 - Solwentowych • Wodnych
 - UV • Offsetowych
 - Sitodrukowych • EB
- Dyspensery wielogłowicowe
- Zaawansowane systemy zarządzania mieszalnią i magazynem farb
- Nowoczesne rozwiązania dozowania i dobierania kolorów dla przemysłu opakowaniowego

Przedstawiciel Rexson/Vale-Tech w Polsce
 GRAW Sp. z o.o. ul. Kolejowa 2, 95-035 Ozorków
 tel./fax: +48 42 718 21 21
 tel./fax: +48 42 718 40 14

www.graw.pl