

RMGT B1 – o krok przed konkurencją

Dzień otwarty RMGT w drukarni MuruGumbel

W dniu 28 lutego br. w drukarni offsetowej MuruGumbel w Warszawie odbyło się zorganizowane przez firmę Derya spotkanie, podczas którego zaprezentowano zainstalowaną przez tego dystrybutora w październiku 2019 roku maszynę drukującą RMGT 1050LX-6 CC LD. Jest to pierwsza w Polsce maszyna formatu B1 najnowszej serii RMGT 10.



Od lewej: Piotr Gabrylewicz (Derya), Tetsuma Matsuoka (RMGT), Kohei Yatsumoto (RMGT), Ewa Gmitruk (MuruGumbel), Romuald Piecha (Derya), Paweł Gmitruk (MuruGumbel)

W dniu otwartym wzięli udział partnerzy firmy Derya oraz przedstawiciele polskich drukarni. Organizatorzy podkreślili uroczysty charakter spotkania, zapraszając gości specjalnych – wśród nich znaleźli się przedstawiciele producenta – Ryobi MHI Graphic Technology z Japonii: Kohei Yatsumoto (General Manager) i Tetsuma Matsuoka (International Sales and Marketing Department Sales and Service Division). Firmę Derya, będącą oficjalnym dystrybutorem marki RMGT w Polsce, reprezentowali Romuald Piecha (prezes zarządu) i Piotr Gabrylewicz (dyrektor działu maszyn offsetowych), ze współpracownikami, natomiast drukarnię MuruGumbel – gospodarza spotkania – jej właściciele Ewa i Paweł Gmitruk.

Zgromadzonych gości powitali państwo Gmitruk oraz Romuald Piecha.

Chwilę później Kohei Yatsumoto w kilku zdaniach opowiedział o modelu RMGT 1050LX-6 CC LD. Zaznaczył, że choć to rozwiązanie jest w Polsce nowe, na całym świecie pracują już setki maszyn w formacie B1 tego producenta. To krótkie wystąpienie tłumaczył Piotr Gabrylewicz, który następnie przypomniał krótko historię producenta, akcentując moment połączenia się w 2014 roku firm Ryobi i Mitsubishi i powstania nowej marki RMGT (Ryobi MHI Graphic Technology Ltd.). Jedno z jej pierwszych rozwiązań – 5-zespołowa maszyna 920ST-5 CC SLD została zainstalowana przez firmę Derya w drukarni MuruGumbel w 2017 roku.

Następnie prelegent omówił pokrótce rodzaje maszyn drukujących w formacie B1 (seria RMGT 10), po czym przeszedł do prezentacji maszyny zainstalowanej w warszawskiej drukarni. Model

1050LX-6 CC LD drukuje na arkuszach o wymiarach 1050 × 750 mm o grubości do 1 mm i jest wyposażony w sześć zespołów kolorystycznych z wieżą lakierującą w systemie Dual (dzięki któremu może używać dwóch rodzajów lakierów). Maszyna pracuje w technologii konwencjonalnej, ale została przygotowana do pracy w systemie hybrydowym – zamontowanie odpowiednich modułów lamp umożliwi utrwalanie druku w technologii LED UV, możliwa jest także kombinacja systemów suszenia na wykładaniu. Jak podkreślił Piotr Gabrylewicz, rozwiązanie to oferuje najwyższy stopień automatyzacji procesów. Oprogramowanie Color Navigator zapewnia automatyczną kontrolę nasycenia farbowego i balansu kolorów jednocześnie na wszystkich zespołach w czasie druku (bez wyjmowania arkuszy z maszyny) – ustawienia wprowadzane są w oparciu o wizualne dopasowanie koloru przez operatora na monitorze dotykowym. Kolejnym udogodnieniem wpływającym na komfort pracy operatora, czas pracy i obsługi oraz ogólną produktywność rozwiązania, jest automatyczna kontrola odcisków wałków formowych – w ciągu zaledwie 120 s maszyna dopasowuje i drukuje testowe ustawienia dla wybranych (lub wszystkich) płytowych wałków farbowych i wodnych. Pełne przebrojenie zajmuje mniej niż 3 min. Błyskawiczna wymiana farby możliwa jest dzięki rozpinanej konstrukcji kałamarza farbowego, na wyposażeniu jest także samonakładak arkuszy V-Type z funkcją zapamiętywania ustawień. Maszyna wyposażona jest w oprogramowanie



Prezentacja maszyny RMGT 1050LX-6 CC LD

Multimode, które decyduje o tym, jak ma wyglądać aranżacja układu wodno-farbowego przy druku danego zlecenia. System Smart FPC – symultanicznej wymiany płyt – dzięki automatycznej synchronizacji wszystkich zespołów do jednoczesnej wymiany płyt umożliwia dokonanie pełnego procesu (wraz z pozycjonowaniem) w ciągu zaledwie 75 s bez względu na liczbę zespołów. Maszyna może być opcjonalnie wyposażona w podwójne stopy wykładania – funkcja ta jest przydatna zwłaszcza przy produkcji długich nakładów (poprawia logistykę wewnątrz zakładu) oraz przy wykorzystaniu systemu inspekcji online (wówczas na jeden stos wykładane są dobre, a na drugi wadliwie wydrukowane arkusze). Na łatwą i szybką obsługę wpływa także panel kontrolny z 55-calowym ekranem, na którym widoczny jest podgląd aktualnie drukowanej pracy, odczyt densytometryczny oraz widok z trzech kamer rozlokowanych w strategicznych punktach maszyny. Prelegent wspominał również o takich zaletach rozwiązania, jak znaczna redukcja czasu konserwacji, minimalne koszty utrzymania ciągłości produkcji i eliminacja strat wynikających z błędów obsługi.

W dalszej części wystąpienia Piotr Gabrylewicz omówił system LitoFlash Inline niemieckiego producenta Lithec GmbH, którego przedstawicielem na polskim rynku jest firma Derya. Jest to zewnętrzny element maszyny, zna-

cząco podnoszący jej produktywność poprzez automatyczną kontrolę gęstości farbowej (bez wyjmowania arkuszy z maszyny) oraz pomiar i kontrolę farb procesowych i kolorów specjalnych.

Następnie prelegent zaprosił uczestników spotkania na pokaz pracy nowo zainstalowanej maszyny, ze szczególnym uwzględnieniem wydruków reklamowych i opakowań. Uwagę gości skierował przy tym na system do uszlachetnienia druku – Eco-Eagle Cold Foil, montowany na drugiej stacji drukującej. Metal aplikowany jest tylko w miejscach, na które na pierwszej stacji położono klej. W kolejnych zespołach odbywa się druk CMYK. Dzięki tej metodzie znacznie skraca się proces uszlachetnienia (np. nie ma potrzeby używania bieli kryjącej), a zdobienie nakładane jest z dużo większą precyzją niż w przypadku standardowego procesu. System jest ponadto niezwykle łatwy w obsłudze. Na koniec Piotr Gabrylewicz przedstawił zalety technologii utrwalania LED UV, opracowanej przez firmę AMS Spectral UV (wchodzącej w skład Baldwin Technology Company). Dzięki temu, że moduły LED UV można łatwo montować i przenosić między różnymi zespołami na maszynie, rozwiązaniem to stanowi prosty sposób, by zmienić istniejącą technologię utwardzania i tym samym zwiększyć możliwości produkcyjne drukarni. Producent AMS Spectral UV wykorzystał to wydarzenie do przedpremierowej prezentacji naj-

nowsze ultrakompaktowe rozwiązanie LED UV – XV System, które według planów miało zostać zaprezentowane na targach drupa 2020.

Po pokazach głos zabrał Maciej Baur, reprezentujący firmę Agfa. Przedstawił ofertę producenta z zakresu płyt offsetowych w kontekście ich zalet ekologicznych i ekonomicznych. Duet z firmy Cicero – Aleksandra Szaforska i Maciej Goderski – zaprezentował system informatyczny MIS, stworzony z myślą o firmach poligraficznych, mający zapewnić im optymalizację przepływu pracy. O podstawowych zagadnieniach dotyczących narzędzi finansowania zakupów maszyn poligraficznych opowiedziała Aneta Rudzińska z Siemens Finance, a na koniec Agnieszka Combrzyńska-Gralak zapoznała zgromadzonych z ofertą firmy Zing, która zajmuje się dystrybucją podłoży do druku, materiałów opakowaniowych i usługami logistycznymi.

Z drukarni MuruGumbel goście udali się do pobliskiego hotelu Arkadia Royal, gdzie odbyła się mniej formalna część dnia otwartego. Bankiet poprzedziły uroczyste wystąpienia prezesa firmy Derya, Romualda Piechy, oraz dyrektora generalnego RMGT, Kohei Yatsumoto. Miłym gestem, tradycyjnie praktykowanym w Japonii, było wręczenie przez przedstawicieli fabryki RMGT prezentu właścicielowi drukarni MuruGumbel. Była to miniatura hełmu samuraja. Trzy lata temu, przy podobnej okazji, Paweł Gmitruk otrzymał ręcznie malowany obraz przedstawiający czerwoną górę Fudzi, który miał mu zapewnić szczęście i pomyślność. Jak widać prezent ten przyniósł pomyślność drukarni MuruGumbel, która stała się pierwszym w Polsce posiadaczem maszyny RMGT 1050LX-6 CC LD w formacie B1.

ARTYKUŁ PROMOCYJNY



Piotr Gabrylewicz (Derya) opowiada o nowym systemie



Kohei Yatsumoto (RMGT) wręcza upominek Pawłowi Gmitrukowi (MuruGumbel)