

目录

KBA

高宝在杜塞尔多夫展会上的精彩表现 2

单张纸胶印机

- Karton-Pak: 开拓精神带来了效益 7
- 奥帕瓦的Model Obaly: 高品质包装印刷的领先者 9
- 技术创新带动烟包产业变革—访贵州永吉印务股份有限公司 11
- 高性能印刷机降低能耗 13
- 利必达145提高了食品包装的生产质量和生产能力 15
- 三台高度自动化的利必达106印刷机取代了四台非高宝机器 17
- Amcor 烟草包装公司: 采用19个机组的利必达106 19
- 常规、HR或LED: 定制的UV干燥装置 20
- 带来超凡性能的空气净化设备 21

商业轮转印刷机

- 高宝卷筒纸印刷机和单张纸印刷机的组合能量 23
- Schaffrath medien订购了新的高宝商业卷筒纸印刷机 24

报纸印刷机

- 传统与现代在卡尔斯鲁厄没有矛盾 25
- 德国境内的第四台Commander CLII将来到安斯巴赫 28

特殊印刷市场

- 来自胶印专业厂商的喷墨印刷设备 29



2012年德国高宝最新技术巡回研讨会

台北 东莞 厦门 上海 贵阳 兰州 北京

2012年10月16-30日

“2012德国高宝最新技术巡回研讨会”完美落幕

德国尖端印刷技术引领中国行业发展

自2007年开始, 每年一届的“德国高宝最新技术巡回研讨会”几乎成为了中国印刷行业一个非常重要的盛会。在过去的六年来, “德国高宝最新技术巡回研讨会”从北到南、自东向西, 先后在哈尔滨、北京、天津、上海、湖州、无锡、东莞、厦门, 以及济南、西安、郑州、银川、兰州、长沙、成都、贵阳等近20个城市留下了成长的足迹。研讨会每到一处, 都引起了广大印刷业同仁极大的关注。

2012年, 带着德鲁巴上推出的最新技术、最新产品和创新解决方案, “德国高宝最新技术巡回研讨会”再次启程。不同以往的是, 今年研讨会的

地域选择更加有针对性, 从而实现了辐射全国印刷市场的目标。此外, 本次“德国高宝最新技术巡回研讨会”还走进了台湾, 专程与台湾印刷业朋友共同交流和探讨最新印刷技术与其带来的实际生产力; 全面覆盖了大中华地区印刷市场, 为大中华地区印刷技术的革新及企业盈利模式带来了很好的发展思路。

2012“第六届德国高宝最新技术巡回研讨会”的宗旨就是德国高宝公司与中国印刷业同仁分享其在德鲁巴展会上推出的最新技术、最新产品和创新解决方案, 让更多的中国用户及时了解高宝公司创新的步伐。同时, 高宝公司也表示希

望这些革命性的创新解决方案能为中国印刷业的未来发展提供更多有益的帮助和启示, 共同塑造印刷业美好的未来。

实践应用与理论的结合多次证实了高宝最新的印刷技术不仅在包装领域, 还有在书刊领域为我们中国广大印刷企业的实际生产带来的生产力改变。纵观这几年“德国高宝最新技术巡回研讨会”听众的反馈及建议, 我们深知通过这个活动展现出来的高宝最新印刷技术已经植根于中国, 为中国印刷业的发展注入了新的活力, 不断引领了中国印刷行业的发展进步与产业升级。



新技术预热：Claus Bolza-Schünemann在展会期间欢迎数千名贵宾观看清早举行的演示活动并提供以巴伐利亚香肠为特色的早餐



挤满展厅的人群：尽管今年德鲁巴展会的出席人数比之上届减少了20%，但16号展厅拥有3,500平方米的高宝展台却人流不断

德鲁巴2012：单张纸胶印、数字印刷和卷筒纸胶印的所有新产品都在此次展会上获得了成功

高宝在杜塞尔多夫展会上的精彩表现

对高宝来说，德鲁巴2012展会是一次巨大的成功。尽管315,000人次的出席人数比上届展会减少了约20%，但在高宝展台上却没有出现任何与此相应的景象。参加展会人员的素质和国际性令人满意，高宝的展台、展品和相关表演广受欢迎，在此次高宝主打单张纸胶印设备的展会上签署的合同金额创下了300万欧元（376万美元）的最高记录。在德鲁巴展会之后的业务也一直非常稳定并执行率很高。这绝非巧合，因为高宝在此次展会上以“印领未来”为旗帜推出了众多的新型数字印刷机和胶印机。

在展会首日举行的记者招待会上，高宝总裁兼首席执行官Claus Bolza-Schünemann就已指出，本届德鲁巴展会是在印刷行业的技术进步、在线服务、互联网印刷商和数字印刷都在加快改变的历史时刻下举行的。他说：“市场正在重新洗牌。网络媒体和印刷媒体之间以及模拟印刷和数字印刷之间正由最初的对抗向建设性的共存转化。高宝的目标是继续通过创新积极地塑造印刷的未来。‘数字技术融入胶印’是高宝展台释放出的核心信息。高宝涉足数字印刷并非是要退出单张纸或卷筒纸胶印的信号，这是高宝能够针对客户提出的为其提供满足其需要的最好印刷机的公正建议的唯一途径。印刷领域正在进行中的调整，将使高宝能够发挥出其独具的力量，使高宝的市场变得更加稳固。”

RotaJET 76：来自高宝的大印量喷墨系统

在高宝展台上最具吸引力的展品之一是RotaJET 76。与美国一家大印刷商在不到十二个月的时间内共同开发的此台机器由高宝位于符兹堡的工厂制造而成，因此也是在德国制造的唯一一台大印量数字式卷筒纸印刷机。“如果在盒子上写的是高宝，那么里面的东西就是高宝的，” Bolza-Schünemann做出了上述补充并且简要介绍了一下以其它名称销售的OEM产品的情况。RotaJET 76将创造性的精密设计与制造、强大的硬件和软件以及最先进的压电喷墨技术结合在一起，最终创造出了这一用于短版活和个性化印品的具有工业规模的生产工具。

这台新的高宝数字印刷机的最高纸带速度为150米/分钟，

纸带宽度为781毫米，最大喷墨质量为每分钟生产3,000张四色A4页（每个月约8,500万张）。在德鲁巴展会上，该机通过马天尼SigmaLine整饰系统生产出了多头骑马订的杂志、烹饪书和用于促销的小册子。

与类似的印刷机相比，RotaJET 76的结构更加坚实、紧凑，该机的可靠性、智能纸路及由此获得的良好套准、极低用工水平及在启动和减速过程中都能印出可销售印品的能力，将为您带来非常明显的实际效益。位于两个中央压印滚筒之上的两个由56个印刷头组成的拱形阵列，可向旁边移动以便进行清理和维修。这些印刷头可被自动对正（或“缝合”，因为它们的位置就像是回针缝）和清洗。该系统具有与生俱来的600dpi的分辨率。可以改变墨滴尺寸的能力是一项

附加的质量获益。内部的系统通信和第三方系统的嵌入均可由JDF完成。可变的生产以广泛使用的APPE（奥多比PDF印刷引擎）工作流程为基础。拥有强大前端全套装备的RotaJET可



阅读有关该机的所有信息！在高宝展台上用于刊登事件和销售新闻的德鲁巴日报就是在RotaJET 76上以多种语言“现场”印刷而成



来自胶印专业厂商的数字印刷设备：高宝新的RotaJET 76喷墨卷筒纸印刷机以及配备的马丁尼SigmaLine装饰成套设备是在高宝展台上的一个主要的焦点所在

在德鲁巴1995展会上，Indigo创始人Benny Landa推出的使用液体调色剂的数字印刷系统让展厅里的人们议论纷纷。在德鲁巴2012展会上以色列Landa公司开发的纳米图像印刷技术（nanographic printing™）同样成为了一个热点话题。这位幻想和营销的大师已是高宝的老朋友了，所以他来到高宝展台时对他表达非常热烈的欢迎之情，此为他（左）与高宝总裁 首席执行官Claus Bolza-Schünemann在观看高宝新的RotaJET 76时的合影

在最高速度下进行全彩色生产时处理大量的数据。

RotaJET的初始目标是对书籍、小册子、商业印品、直接邮寄品和杂志的印刷，随后则是包装和报纸印刷。考虑到国内外印刷商表现出的极大热情，极有可能在今年宣布售出第一台机器并于明年一季度发货的喜讯。

单张纸胶印：在各种幅面尺寸的机型中都有大量独有的部件

对那些在B2及以上幅面机器中寻找最先进的胶印技术、工艺创新和最快的印刷机速度和活件更换的参观者来说，高宝展台就是最佳选择。在德鲁巴2012展会上最大的平版印刷机是一台新的整体垫高的并带有上光机组和自动纸堆输送供应系统的利必达145。最长的机器是一台配有十二个印刷机组、上光机组和干燥装置的用于四色印刷和双面上光的利必达106。最新和最先进的B2幅面的印刷机是一台配有专用印版滚筒驱动装置、无侧规进纸装置以及一系列来自利必达106，其它部件来自于利必达76。在这个新系列中的第一台印刷机已被荷兰的阿姆斯特丹的印刷厂robstolk抢先购得。

利必达145：大幅面印刷机的性能新标准

作为大幅面印刷机市场领导者的高宝，因为通过新利必达145引入了在活件更换时间、生产能力和联机质量控制方面的新的性能标准而保持了其在印刷领域的地位。一种选购的提速（“HighSpeed”）成套设备使得这台1,060 × 1,450毫米的印刷机具备了不翻转印刷时最高17,000张/小时的额定产量，在一个新的三滚筒双面印刷装置的配合下，双面印刷生产时的产量可以达到15,000张/小时。该机采用了许多在印刷准备工作时间世界冠军的利必达

106上提供的独特部件。在德鲁巴展会上的这台利必达145还配备了DriveTronic SIS无侧规进纸装置和支持在所有印刷机组上以约60秒钟的时间完成同步换版的DriveTronic SPC专用驱动装置。

由于采用了多个同步的印刷准备程序，利必达145的产量比竞争对手的印刷机高出了50%。例如，该机的CleanTronic Synchro两杆式同步清洗系统可在换版过程中同时清洗墨辊、橡皮布和压印滚筒。CleanTronic ReInk是一个新的输墨装置的超快清洗系统。



平印最引人入胜的部分：高宝的新利必达145是展会上最大的单张纸印刷机。所以吸引了大量的观众，该机17,000张/小时的不翻转印刷和15,000张/小时的双面八色在这个幅面级别中是绝无仅有的超级生产能力，以DriveTronic SPC进行的自动换版仅需用时六十几秒，整个活件更换仅需用时几分钟



高宝的大幅面利必达印刷机还采用了QualiTronic ICR（联机调准控制）和用来把印刷图像与原稿的PDF文件进行联机比较的QualiTronic PDF。节能的VariDry^{BLUE}干燥装置原来只能提供给高宝的大幅面印刷机，现在也可为中等幅面的印刷机提供。

高宝在这一级别中最好的大幅面利必达不仅激发出人们的强烈兴趣而且吸引到了大量的订单，订单主要来自包装印刷商和比其它印刷商更愿意投资购置新设备的互联网印刷商。

利必达106：印刷准备工作时间的世界冠军现在达到了20,000张/小时的生产速度

在德鲁巴2008展会上展出的创造了印刷准备工作时间的世界速度记录的实现大范围自动化的高宝利必达106已经提升了它的目标，在增速用成套装置的配合下，现在在不翻转印刷能够每小时生产出20,000个印张，双面印则为18,000张。该机诸多的新部件包括DriveTronic SFC同步上光印版更换、AniloxLoader自动网纹辊更换、最优化的用于高速印刷机的AirTronic收纸装置和配备有屏幕墙的全新ErgoTronic控制台，再加上大量的用于在线和联机质量测量和控制的新模块。与

System Brunner联合开发的独特的新QualiTronic PSO-Match模块可以支持按照ISO12647-2标准对生产进行自动监视。

与双面印刷和上光的四色产品一样，在高宝展台的这一配备有DriveTronic SPC专用印版滚筒驱动装置的包括十二个机组的机型可被用在四色不翻转生产中的高速活件更换，从而捍卫了该机继续刷新纪录的荣誉。

瑞士弗赖堡的先锋用户Saint-Paul之后，高宝长期的法国客户 - 位于纳维尔昂费兰的Deschamps Arts Graphiques - 签订合同购置了一台基本相同的包括十二个机组的106机型。

胶印遇到数字技术：带有喷墨装置的利必达105

高宝还展出了新一代的B1幅面的印刷机 - 利必达105，该机的目标是那些未把广泛的自动化和极高的生产速度作为优先考虑方面的印刷商。话虽如此，利必达105的高台式加长收纸装置依然显示了它与高端的利必达106的相似之处。现在还可作为利必达105提供每面四色的双面印刷机型。在德鲁巴展出的样机装有增速的成套组件，可把最高生产速度提高到17,000张/小时，标准机型则是16,000张/小时。

德鲁巴展会上的利必达105受到关注的另一焦点是配备有两个集成的Atlantic Zeiser（大西洋蔡瑟公司）的Delta 105iUV系统和一个UV LED干燥装置的用于个性化加印和编码的喷墨输墨装置。一个创新性的采用沉降式咬牙的真空吸气滚筒（AirTronic Drum）将会确保把纸张正确置于喷墨头之下。这一取决于是否需要机械导纸装置和在进纸方向留有非印刷通道的选购装置在利必达105和106上也是一个新的部件。通过此部件可将喷墨系统安装在距离纸张仅仅1毫米的位置上。

其它可能的应用还包括以KBA-Metronic的alphaJET-tempo给有质量缺陷的印张加标签后进行质量检查，以编码装置（条形码、二维码、数字ID或它们的组合）进行商标保护，进行证券和出版物印刷，进行标签、包装、彩票和广告印刷。微型控制器使其能够被用于做标记、检查和质量保证的过程。用于验证可变数据的高速摄像机是另一个质量控制部件。高宝的QualiTronic MarkPlus可被作为联机纸张检查系统为有质量缺陷的白纸板做标记，所以是对包装印刷商很有吸引力的选购装置。

高宝的AirTronic Drum使得其它的整饰加工能够被集成

上左：在高宝展台的包括十二个机组的利必达106以18,000张/小时的速度进行每面四色的印刷和双面上光，在以高达20,000张/小时的速度进行不翻转印刷的同时可在四色生产中进行高速的活件更换，从而展示了其作为世界冠军的资格

上右：当一台在五个胶印机组之前配备了一个用于个性化加印和编码的喷墨机组的利必达105胶印喷墨复合型印刷机在德鲁巴展会推出时，这就见证了数字技术与胶印的结合。利必达105是高宝展台上销售最好的平版印刷机并且是在中国最受欢迎的机型：福建鸿博集团属下的北京鸿博昊天为新的商业印刷厂购置了总共高达23个机组的五台利必达105

到印刷生产线中。一个最近的例子就是在瑞士Ricknbach的Amcor Tobacco Packaging订购的一台包括19个机组的利必达106中集成的插入式干燥装置。

在德鲁巴展会上我们演示了如何把利必达105和RotaJET与马天尼的SigmaLine整饰设备串联在一起，把在利必达105上印刷的已经打印了号码的封面依次包裹在由RotaJET 76生产的内页上，然后即可送出完成了骑马订装订的小册子。

利必达76：B2幅面中的高性能利必达106技术

15,000张/小时的B2幅面的利必达75在Ipex 2010展会上推



对开幅面中的高技术机型：订购第一台利必达76后（该机的生产速度高达18,000张/小时），阿姆斯特丹印刷厂robstolk的管理人员与高宝及其荷兰代理商Wifac的代表一起合影留念，该机采用了多个来自利必达106的自动化选购装置

出，由于该机进行了升级，所以得以与能够以18,000张/小时进行不翻转印刷、以15,000张/小时进行双面印刷的利必达76——这一新的高端同类产品一起出现在在德鲁巴展会上。这次展出的五色带光光的机型采用了许多原本为中等幅面的利必达106开发的在B2幅面中独一无二的自动化选配部件。这包括DriveTronic SIS无侧规进纸装置、带有DriveTronic SPC专用印版滚筒驱动装置的同步换版装置、以CleanTronic Synchro进行的同步清洗，同时还可选择装在新控制台上的ErgoTronic在线色彩测量与控制装置或QualiTronic联机色彩测量与控制装置。利必达76肯定会获得关注生产能力的商业和包装印刷商的青睐。

无水胶印：绿色印刷的最爱

KBA-MePrint制造的规格最小的高宝平版印刷机Genius 52UV在德鲁巴展会前进行了升级，现在可以为其提供选购的封闭式飞达和彩虹印刷能力。在高宝的结盟伙伴 - 日本Toray公司 - 占据的与高宝相邻的展台上，该机与Genius和一台五色带光光的利必达106一起演示了在膜片和其它复杂承印物上进行的质量一流并且有利于环保的无水UV印刷。

Varius 80：用于柔性包装的新的卷筒纸胶印机

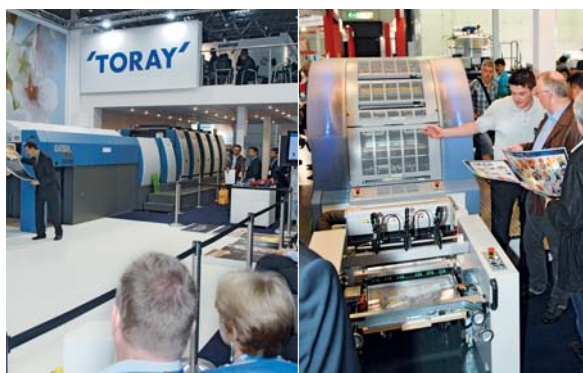
高宝的生产子公司KBA-MePrint还展出了Varius 80 - 一台定位于高速增长的柔性包装市场的模块化的幅面尺寸可变的卷筒纸胶印机。Varius 80是一台无水印刷机，配备有无墨键供墨装置和UV干燥装置 - 这是一个能在柔性的不吸水的承印物上获得极好的印刷质量的组合，该机的开机废品极少。对这类印刷机感兴趣的印刷专家们在得知所用胶印版比柔性版印刷机所需的套筒便宜很多时一定会非常高兴。这可在那些印数不断减少、活件更换变得越来越频繁的领域中产生意外的收获。比柔印好出许多的胶印质量是对Varius 80有利的另一个主要的卖点，更不用提还能对环保带来诸般好处，因为采用的是无水印刷，所以Varius 80既不消耗溶剂，也不使用喷粉。

卷筒纸胶印中的创新：C16和Commander CL

高宝还推出了在商业和报纸印刷领域中的多个新产品。一个展品就是高宝新的紧凑型Commander CL报纸印刷机的一个印刷机组，可为它提供自动化模块的选择。该印刷机采用自动和半自动的换版装置、新的滚筒轴承、与高宝高端



一种新方法：KBA-MePrint的幅面可变的UV卷筒纸胶印机Varius 80定位在快速增长的柔性包装市场，该机可以实现快速的活件更换、极好的印刷质量、极低的废品水平并且具有短版活的经济性



绿色印刷：在相邻的Toray展台上的两台高宝印刷机 - 一台无水的Genius 52UV和一台无润版装置带UV上光的利必达106五色机 - 展示了在多种复杂的承印物上可以实现的极好的印刷质量



商业卷筒纸印刷商们很快就追踪到了C16展示处，该机以拥有在全部16页式印刷机中速度最快的换版装置而深感自豪



C16的新型十六开折页装置用于高达65,000印次/小时的速度，装有只需很少维护工作量的输纸带张紧装置，这是卷筒纸胶印商的一个主要关注点



KBA-Metronic展出了该公司新的采用以打印折叠纸盒、包装白纸板等实现betaJET热喷墨技术的udaFORMAXX分离器



高宝的LogoTronic Professional演示了集成的JDF/JMF工作流程并且演示了加工自动化

Commander CT类似的输墨装置、RollerTronic自动辊子锁定装置和新的MLCs（运动逻辑控制器）。在展台上的这台机器配备了新一代ErgoTronic控制台并且可为该控制台提供多个选购的模块 - EasyPlan、EasySet、EasyStart、EasyStop和EasyReport，这样就能在大大减少活件更换和废品的同时方便进行印刷机操作。报纸印刷专家们尤其对在不到三分钟内完成的快速、可靠的自动换版印象深刻。

Commander CL的旁边就是一个C16 16页式商业印刷机的印刷机组，可在60秒内完成活件更换，这就使其成为了印刷

小印量和中等印量活件的理想工具。C16独有的其它特性，例如自动墨辊锁定，则能减少维修投入。C16用于速度高达65,000印次/小时的新型十六开折页模块以及具有新功能可用于缩短印刷机启动和停机过程的时间并且减少其间废品的控制台，同样具有减少维修投入的优点，这两个部件也在杜塞尔多夫进行了展出。

KBA-Metronic：以BetaJET完成印后标记

数字式和模拟式标记和编码系统的专业制造商KBA-Metronic还为包装领域推出了另一种使人深感兴趣的产品：betaJET热喷墨印刷机，该机

将被嵌入在udaFORMAXX飞达系统中用于处理折叠纸盒、白纸板等。可以将其用于多种用途，例如作为标注地址的装置，作为医药行业的防伪模块，用于商标保护或用于纺织和化妆品行业的准时制造。

ClimatePartner低碳环保印刷

高宝与ClimatePartner合作演示了经过验证的用于低碳环保印刷的选购装置和用于低碳环保印刷机制造的排放交易，在这方面，在展台上的所有利必达印刷机都是最佳的榜样。

（高分辨率）UV固化系统、印刷厂中的能源管理和热量回收方面的最新进步。与上届展会一样，CIP印前设备 - 一台Magnus 800 MCU 版上成像机 - 亦由柯达公司提供。在展台上的JDF/JMF工作流程经由LogoTronic Professional运行。高宝的ProductivityPlus以集成的MIS演示了加工自动化。

德鲁巴展会再次肯定了其作为印刷媒体行业权威交易会的良好声誉。

技术展示区、JDF、MIS及其它

在专用的技术展示区中，高宝展示了在UV LED和HR



Commander CL在美国的首家用户Times Union（赫斯特集团）的Dan Couto（中）和Brad Calhoun（右2）与高宝的Winfried Schenker、Bruce Richardson和Claus Bolza-Schünemann合影留念



正在完成中的创新：在展示区中对高宝在新工艺方面的进步 - 例如UV LED和HR UV固化 - 进行了介绍



Karton-Pak的利必达145被连接在一个自动化的纸堆输送供应系统中

波兰第一台新一代大幅面利必达145

Karton-Pak：开拓精神带来了效益

新苏尔的Karton-Pak是波兰第一家购置大幅面利必达145的印刷厂。更确切地说，是为数不多的敢于在五月德鲁巴展会首次正式上市之前就对某些测试阶段的印刷生产线进行性能考察的客户之一。Karton-Pak是专门从事高质量食品纸盒包装生产的，是高宝设备的长期用户，所以敢于接受第一批测试机型中的设备。

在这次订购之前，Karton-Pak的所有生产都在中等幅面的高宝印刷机上完成。但是，由于顾客的技术要求和期望的变化反映出市场要求的转变，管理层认为已经到了公司投资购置一条大幅面印刷生产线（最好是B0幅面机型）的时候了。正如总经理Jerzy Sarama解释的那样：“实际

上，向大幅面转换的决定早在德鲁巴2008展会时就已做出。那时我们已经发现，以B1幅面进行印刷已经不能带来我们期望的成本效益。最近几年接到的活件的印数不断减少。为了保持我们灵活快捷的特点，我们必须找到一种缩短周转时间并能大大提高生产能力的方法。”

制造双面印刷机的有价值的反馈

对市场上现有的全部选项进行仔细考察后，管理层与高宝进行了接触并表达了对那时还正在开发并处于早期内部试验阶段的新利必达145的兴趣。这就是Karton-Pak成为试验用户的过程。这种安排为双方都提供了不少的好处。“作为试验程序的一部分，我们得到了新的自动化模块和系统以进行严格的测试。所需的任何细小的改动都由高宝快速完成。我们可以自信地说，利必达的技术和配置非常适合我们的生产要求。让我们感到非常高兴的是，我们的经验和反馈

帮助这台在德鲁巴2012展会上推出的印刷机成为了设计制造的完美榜样并在展会的参观者中引发了极大的兴趣。” Jerzy Sarama说。但是，这还不是该公司决定签字购置高宝印刷机的唯一原因。他继续说道：“利必达145采用了最先进的技术，具有更大的幅面和更高的产量，这些特点使得从投入使用的第一天起就给我们带来了竞争优势。还有，高宝是我们过去30年一直选择的印刷机供应商，他们在设计、制造大幅面印刷机上拥有丰富的经验。我们的操作人员熟悉高宝的技术，因此在使用新印刷机之前不需要进行大量的培训。



与KBA CEE的Grzegorz Szymczykowski（左）和Oliver Becker合影的Karton-Pak的总经理Jerzy Sarama（中）对于利必达145帮助把生产能力扩大了35%非常高兴



使用了一个纸堆翻转装置把来自运输系统的空白承印物传送到给纸堆台板上



显示了高性能利必达145的惊人外形尺寸的全景照片



利必达106（左）和利必达145（右）大大提高了Karton-Pak的生产能力和成本效益

最后，高宝的客户服务部门高效快速的反应，在我们选中高宝印刷机的总体满意度中再次占据了不小的成分。”

高速的生产和活件更换

安装在Karton-Pak的利必达145是一台六色机，配备有在德鲁巴展会推出的新一代上光机组。具体的部件包括能够使上光印版在其它设置过程中同步更换的DriveTronic SFC以及一个人就能快速更换网纹辊套筒的新系统（Ani-Sleeve）。多种混合的自动化模块使印刷机更有生产能力、更具成本效益而且更容易操作。这些模块包括用于在印刷机上同步更换所有印版的DriveTronic SPC、无侧规进纸装置DriveTronic SIS、节省能源的VariDry^{BLUE}干燥装置和一套由DensiTronic Professional、DesiTronic PDF、ACR Control和QualiTronic Professional组成的测量与质量控制系统。该利必达145被安装在一个420毫米

的方形底座上，从而可以增加纸堆的高度。所以该机在可以加工 $1,060 \times 1,450$ 毫米的B0+的纸张尺寸的同时，还可以加工最大厚度达1.2毫米的承印物。一套提高速度的组件将把最高额定产量提高到17,000张/小时，这种能力在此幅面尺寸级别中是独一无二的。

该印刷机不是按照Karton-Pak单独的技术要求设计制造的唯一的设备：该机的环境和外围设备同样是定制的并且包括一个用于承印物的大范围自动化的纸堆输送供应系统，这包括承印物的准备工作、从运输装置向系统的纸堆台的传送、由小插车把纸堆向利必达145的飞达缓冲站的自动运输、印刷完成的材料从收纸装置的卸载以及到整饰部门的自动运输。“印刷机产量提高后，装有未印刷纸张的纸堆台板的自动供应和装有已印好材料的纸堆台的向前传送就将变成至关重要的方面，” Jerzy

Sarama解释道。“由高宝安装的纸堆输送供应系统是按照我们在考察了其它印刷厂类似设备的工作后提出的要求制造而成的，该系统现在工作状态保持完好。如果没有这样高标准的可靠性，我们就不能实现在如此高水平自动化的印刷机上所应具有的性能水平。”

两台印刷机的投资计划

该公司的投资计划除了利必达145外，还决定添加一台中等幅面的利必达106，其目标是把生产能力提高约35%。“通过把整个胶印设备都更换为新机型，我们轻松地实现了这个目标，” Jerzy Sarama确认道。“一些活件已经从中等幅面印刷机转移到大幅面印刷机上，这样就使我们能够完成一系列以前用旧设备不可能完成的附加合同。关键是以新的高宝印刷机作为基础的最先进的技术将使我们能够吸引到新的顾客。” Karton-Pak专门从事干制食品和冷冻食品包装的

生产。印数从几千张到几十万张不等，而且包装可能包括聚乙烯隔离膜。尽管该公司主要为波兰市场服务，但来自国外的需求现在也已开始增加。

“我们为Karton-Pak业务的快速增长感到高兴，而且作为该公司单张纸印刷机的长期供应商，我们一直在为他们的成功做出贡献，” KBA CEE的总经理Oliver Becker说。“我们希望这两条利必达印刷生产线能像之前的机型一样出色地进行工作。”



Model Obaly购买的利必达106以其拥有的大量自动化和整饰组件深感自豪，包括图示的Vinfoil冷箔模块

配置不同寻常的利必达106

奥帕瓦的Model Obaly： 高品质包装印刷的领先者

位于西里西亚中部的奥帕瓦市的人口约为60,000，是捷克主要的工业中心之一。在此建立的印刷厂都与著名的欧洲印刷企业相关。Model Obaly为瑞士的Model集团所有，其在奥帕瓦的工厂是捷克共和国境内最大的包装制造厂。高宝的技术在该公司的单张纸生产中占据了主导地位。

购置的一台有八个印刷机组、一个上光机组、两个干燥装置和一个添加的印刷机组的利必达106最近使该公司的生产能力和为国内市场和欧洲市场提供按照最高质量标准进行整饰的包装的能力都得到扩展。该利必达106的配置和部件在捷克共和国内都是独一无二的。其中一个最不寻常的部件就是一个Vinfoil Infigo冷烫金装置。

以纸板和膜片制作的奢华包装

Model Obaly已经树立了生产最佳质量包装的良好声誉。

这台新的中等幅面的印刷机将被主要用于不同寻常的奢华纸板包装，因为标准印刷机配置不能完成这一任务。Model Obaly也进行膜片印刷，这是为印刷柔性包装而设计制造利必达106的原因之一。

“管理层很长时间以来一直打算购置一台拥有这种不寻常配置的B1幅面印刷机，”负责折叠纸盒生产的技术经理Jiří Matysek解释道。与高宝的合同在2011年夏天签订，该利必达106在当年年底完成安装。印刷机配置的能力从其内部名称 - 利必达106 SIS SPC-

8+C+D+D+1 CX FO FAPC DE2 675即可了解。单独模块的组成表明它具有极高的灵活性，高宝能够用这些模块提供适应开箱即用的用户所需的技术。

获得最大灵活性的配置

该机将用一个DriveTronic SIS（感应进纸系统）无侧规进纸装置进行操作。如有需要，可用DriveTronic SPC在全部九个印刷机组中同步更换印版。DriveTronic Plate Ident将会检查印版是否被分配给了相关活件规定的输墨装置并在印版上的套准标记的帮助下自动确保正确的预先套准。CX纸板加工能

力使得利必达能够以高速加工厚达1.2毫米的纸板。2.4米的收纸加长装置可以保证刚刚印好的纸张在通过时就能进行干燥。而且为了适应在包装印刷中使用的更厚承印物，也就是使用更高的纸堆，该印刷机将被安装在一个675毫米的方形底座上。

MFU大大降低膜片消耗量

Model Obaly的这台利必达106是捷克共和国第一批采用联机冷烫金模块的印刷机中的一台。该模块被放置在第二个印刷机组上，而且与其它系统在设计和功能上都大不相同。



Jiří Matysek正在印刷机控制台上检查一个复杂的印刷活件的质量



Model Obaly的技术经理Jiří Matysek（中）、印刷机操作人员KBA-CEE的销售和服务主任Hynek Grebeň（左）对成功安装利必达106非常高兴

同。Vinfoil的具有MFU（箔节省）功能的Infigo SF 110GF（高亮膜片）系统具有自动更换膜片、两根翻转杆进行膜片分离的特性以及利用MFU的能力，一个用于把膜片以双环方式输入的装置可将膜片消耗量减少88%之多。为每个活件优化膜片的消耗量是这个公司在寻找供应商时的主要技术要求之一。由高宝安装的这个系统

的成本效益已经在实践中得到了证实。有了MFU膜片就不需要在整个宽度上打开，也不需要整个周向上打开。根据图像的不同可以对其进行多次使用。

从飞达高度可以见证印刷机方形底座的存在，这也是自动化的纸堆输送供应系统的一部分

印刷机的运行由一个以摄像机为基础的QualiTronic Professional联机印张检查系统进行监视，该系统把扫描的图像与原稿进行比较，如有颜色偏差，就会自动调整油墨的施用。投资还包括一个在飞达和收纸装置处运输承印物的自动纸堆输送供应系统。飞达和收纸装置都有用于纸堆更换的自动不停机设备。尽管该利必达长度很长而且配置复杂，但其最高生产速度可达15,000张/小时，不管是否进行冷烫金。

保证按照图像进行干燥

膜片的粘胶在第一个机组上进行施涂，膜片本身在第二个机组上贴上，图像则是在随后的六个机组中印刷。在上光机组中，可以用水基上光油或UV上光油对印张进行整饰。一旦印张在两个干燥装置中完成干燥或固化，即可给它们添加一种水基上光油。随后在装有热风、红外线和UV干燥装置的收纸加长部分中进行印刷机末端的干燥固化。这种复合配置将使印刷机能够操纵常规和UV这两种油墨。可在每个印刷机组后插入一个机组间UV辐射装置。因此，该干燥/固化系统具有非凡的多功能性。根据手中活件的不同，可以在不同的位置上插入UV灯以进行中间固化。

五台来自高宝的平版印刷机

Model Obaly长期以来一直用高宝的单张纸胶印机进行工

作。当前，该公司拥有五台用于B0、B1和B2幅面的印刷机。大幅面机型包括两台带上光的六色利必达142s。最近购置的利必达142专为加工UV和常规的两种油墨的复合生产而配置。B1幅面的印刷机是一台较老的带上光的五色利必达104和新的长型利必达。应付短版的包装活件则有一台具有五个印刷机组和两个上光机组的利必达74G。这台无水印刷机是在捷克共和国第一台此类的机器，也是该公司正在执行的安装最先进技术政策的又一个例子。除了胶印，Model Obaly还使用了柔印机和数字印刷机。

“我们的新利必达106的生产关注点是具有相应较高的增加价值的经过上光和整饰的包装。多亏了它的新技术，使我们能够为我们的顾客提供最佳等级的产品，这在此种竞争激励的市场上将是一个重要的优点。除了投资新的印刷机，我们扩大了服务范围。例如，当前我们正在建造一个新的包装设计创新中心。一旦建成并运行，它就会与大学和顶级设计者进行合作，”兴奋的Jiří Matysek如是说。





(图为：永吉印务整洁的车间内正在接受保养的利必达106)

两台新利必达106印刷机中的一台被安放在永吉印务极其清洁的印刷车间里

技术创新带动烟包产业变革 ——访贵州永吉印务股份有限公司

从2003年开始，我国烟草行业开始经历整合，同步引发了与之对应的烟草包装企业更激烈的竞争。面对高质量的印制要求，设备陈旧、效率不高成为阻碍企业乃至烟包行业发展的最大屏障。放眼国内，市场竞争中设备的先进性可以为企业带来重要竞争力，没有先进的设备就只能被动挨打。贵州永吉印务股份有限公司（以下简称永吉印务）也不例外，在贵州地区，当烟草业务逐渐集中到整合后的企业中时，为其提供配套烟包印制服务企业的技术能力开始出现不能与之匹配的情况。面对这道难题，如何保证企业在行业中的竞争优势？如何令企业不仅抵制住竞争洪流、更逆流而上成为烟包行业发展新阶段的先锋代表？贵州永吉印务为所有烟草包装印刷企业提供了可参考的案例。

整合引发烟包产业连锁反应

在烟草行业的整合引发了淘汰过剩产能、企业联合之后，国内烟草市场上以区域划分成长起了一批优势企业。这些企业在市场规模、产值上都有了迅猛增长。上游行业经历的洗牌，也给下游的烟包行业带来了连锁反应。过去为小型烟草企业提供服务的印刷企业由于客户的减少，业务量快速下滑，开始面临生存危机。烟草行业的变化令下游的烟包行业没有其他选择，要么一同被淘汰，要么跟上优势企业的步伐令自己壮大、提供与之相适

应的生产能力和质量水平。

要追赶上烟草工业强劲的发展势头，并非易事。动辄数十万、上百万箱的高产量，以及烟包所特有的高水平、高品质的印制特点为烟包企业的升级增加了难度。永吉印务副总经理黄革介绍，烟包印刷工艺不同于其他包装品的印刷，几乎所有高端的印刷工艺都能在烟包上有所体现。国内烟包印刷业内甚至流传着一种说法，要看哪个国家的印刷水平高低就要看这个国家的烟包。一方面，烟包融合了各种印刷方

式，丝网印刷、凹版印刷、各种防伪技术无不首先在烟包上呈现；另一方面，烟包属于数量较大的长版印刷活件，要保证整个印制过程前端和后端质量最大程度的一致，否则就会被消费者误认为是假冒伪劣产品，从而影响到烟草本身的销售。

在烟草行业整合的背景下，不进则退，烟包印刷企业唯有不断更新设备、创新技术、建立现代化的管理机制方能迎接市场的不断挑战，其中设备的更新发挥着首要的门槛

作用。谈到包装印刷设备，不得不提到德国高宝公司，其在国内包装印刷领域的优势有目共睹。近年随着包装产业的快速崛起，高宝利必达系列胶印机在国内各地被包装印刷企业所争相购买，呈现出了遍地开花的局面。为业内所熟知的烟包领域的知名企业温州立可达包装有限公司、湖北华文包装有限公司等均有引进高宝设备。其不仅可以适应在各种常规承印材料上进行印刷，而且可以在瓦楞纸、塑料上进行印刷，同时也可以进行高精度的3D印刷，并可达到超高的稳定



永吉印务已被升级的生产厂

性。正如高宝中国区销售总经理王联彪所说，这对于烟包企业来说有着极大的吸引力。

优质设备助力企业产值激增

贵州永吉印务就是一家面对产业升级勇于选择开拓创新的烟包企业。作为贵州地区烟包印制企业中的龙头代表，永吉印务主营业务为印制精品烟包，近年也将触角逐步朝着酒包等其他包装业务领域延伸。在烟草工业整合初期，永吉印务也遭遇了上述提到的各种困境，产能上不去、设备陈旧无法承印高档烟包印刷业务。虽然也在和大型烟草生产企业合作，但是只能承揽其低端产品的包装，与高档似乎无缘。2005年，永吉印务毅然决然地决定放弃使用多年的二手设备，选择引进世界一流设备，通过扩充技术装备的方式，增强企业在地以及周边地区烟包市场的竞争力，从而为企业未来发展铺就一条良性循环的道路。

2005年永吉印务开始与高宝公司合作，至今的7年时间里，永吉印务连续引进了高宝6台设备，其产值也在这7年的合作中扶摇直上。黄革介绍，2005年在引进新设备之前企业原有年产值在5万元左右，通过一年的大胆开拓，当年永吉的产值就实现了翻三番；2006年产值增长到了1.8亿元；2007

年产值为3个亿；2008年在添置了2台胶印机、1台凹印机后，产值一跃突破4亿元大关，据统计，2011年永吉产值达到了4.7亿元。

7年购入6台高宝设备，这个数字背后是对高宝公司的充分认可和信任，这个数字也足以诠释其背后所蕴含的高宝公司设备超群的市场竞争力以及强强联手的合作基础。永吉印务目前拥有着在2005年至2010年5年中购入的高宝利必达105印刷机4台，2011年8月在国际上有着“对开机机皇”之称的高宝利必达106八色加上光UV胶印机在永吉印务装机，仅仅使用4个月之后，2011年12月永吉印务又追加订购了第二台相同配置的利必达106。

稳定性成烟包印企命脉

高宝公司是如何做到帮助烟包企业渡过整合难关、提升竞争力的呢？黄革说，令永吉印务反复购买高宝设备的原因主要基于两点：一是品牌可靠度。高宝公司印刷机在包装印刷领域有着绝对优势，其设备在性能、灵活性和成本效益等方面的特点非常适合于满足烟包企业的印制要求；二是超强的稳定性。永吉印务最看重的正是高宝印刷机在色彩还原中的一致性以及优质的售后服务。

“稳定性对于烟包印刷企

乎是所有印刷机的通病，同样一个包装，印刷前期和后期印制的颜色或深或浅、颜色不一致。无论是国产印刷机还是进口印刷机，这都是很难解决的问题。但是利必达106做到了，由于其特殊的墨路排列，保证了整个版面从前到后的墨色均匀。正是这个原因令永吉印务迅速购买了第二台106。采访中，黄革对新型利必达106情有独钟，他认为，这台设备被赋予了目前市场上前所未有的高性能。

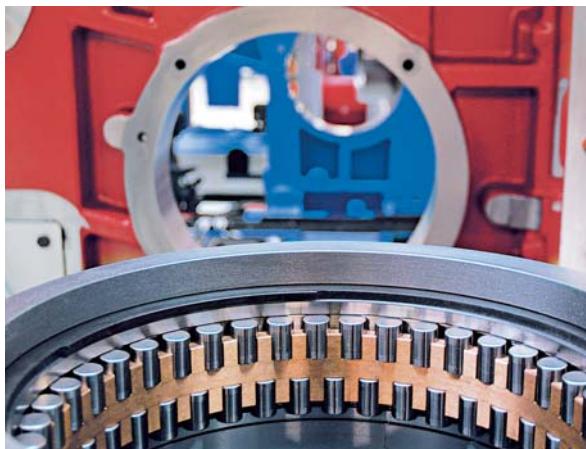
此外，黄革认为在当今成本飞速增长、印刷工价却一降再降的微利时代，国内烟包企业越来越意识到节约成本的重要性，积极响应国内绿色印刷的行业发展要求，因此烟包市场呈现出了重成本、轻豪华的发展趋势。而高宝各种最新创新技术在印刷机上的应用也令烟包企业节省了原材料、降低了废品率、做到了节能减排、降低了成本。

业来说是生命线，高宝在这方面提供了有力的保障。”黄革介绍，高宝的设备更注重机器的结构并拥有着企业独有的创新技术，比如“7点钟”式的滚筒排列方式、双倍径的压印滚筒和传纸滚筒。“7点钟”式的滚筒排列结构是高宝于1965年首创，到现在为止已经被所有的印刷机采用。这项技术令永吉印务在2005年第一次购买高宝105设备后印制质量就得到了大幅提升，在保证高品质、高产能的前提下还扩大了承印范围。不但达到了预期的印制效果，做到了高精度的网点套准，色彩还原能力也得到了增强。

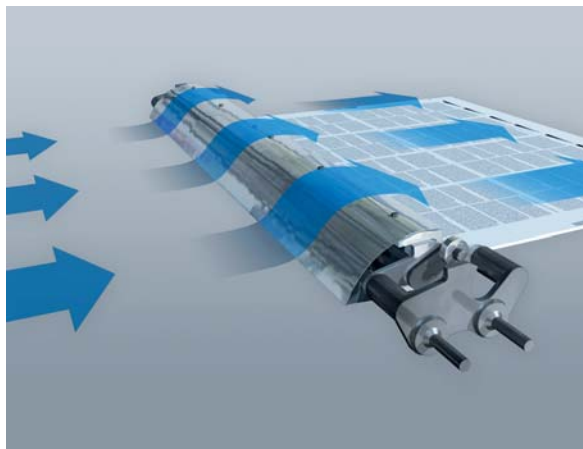
谈到前重后轻的色彩还原稳定性问题，黄革说，这几



除香烟包装外，永吉印务还为酒类印刷高质量的折叠纸盒



长期以来一直作为利必达印刷机标准装置的零游隙防磨轴承也有助于减少能耗



叼纸牙托架处的空气动力学的阻流板提高了收纸装置中气流的能量效率

借助最先进的利必达技术使其成为可能

高性能印刷机降低能耗

单张纸胶印是一种大量耗能的工艺。所以很重要的一点就是开发出节省能量的组件并且尽可能地利用废热。我们的工程师长期以来一直依据这一思路为我们的客户和环境着想并且实现了某些实用的创意。

使用单张纸胶印机时，消耗能量的多少很大程度上取决于所印刷活件的类型。除了那些能使任何使用高宝印刷机的人都能获益的优化能效的一般努力外，还有一些只适用于那些值得进行投入的特殊印刷应用的附加选购装置，可以用来降低主要的能量投入。考虑到所涉及的生产参数的多样性，确定以最有效的方法回收和重复利用印刷机排放的废热，需要在较长时间内进行一系列的精确测量。这段时间过短，就可能导致代价昂贵的对资金资源的错误使用。

利用由收集到的数据所构成的坚实基础，我们开发出了一批标准的和选购的部件以提高从飞达到收纸装置的利必达印刷机的能量效率。

提高效率的四象限驱动装置

我们的利必达安装有四象限驱动装置，可用把制动能量回馈到电网中的方法提高整个印刷机的效率。已经证明尤其在印刷准备过程中可以有效地降低功率消耗。我们喜欢用皮带直接把驱动装置接到第一个压印滚筒上。

无轴传动的DriveTronic飞达

我们的DriveTronic飞达没有机械的齿轮、纵向传动轴或其它大量耗能的消耗性零件。我们会用更有效率的直接传动装置取代这些零件。比例阀和自我调节的压缩空气柜一起，确保只提供分离头上吹风机和吸气实际所需的气量。这就意味着能为供气提供更低的能量输入。在吸气输纸带处的单个的、分布的吹风机可以确保进行节省能量的纸张输送。

DriveTronic SIS无侧规进纸装置

现在可在每种幅面尺寸的高宝印刷机上作为选购装置提供的我们的无侧规DriveTronic SIS进纸装置与机械或气动的系统不同，它不需要吸气，因此也就降低了供气系统消耗的能量。

节能的滚子轴承技术

减小了游隙的运转平稳的滚子轴承使得压印滚筒和传纸滚筒能够用摇把以很小的力进行转动。这种现在已在高宝印刷机上使用多年的轴承技术，是减少利必达能耗的一个主要因素。Venturi效果被开发出来以减少导纸装置处的吹风量。传纸滚筒处的阻流板可以有效地防止潜流。

印刷机组中的辊子数量减少

在输墨装置中的辊子数量

已被减少以提高反应速度。与此同时还对单墨带墨路进行了优化以便把磨损和能量损失减至最小。同样的改进也已在三辊式润湿装置上得以完成。把生产运行不需要的输墨装置脱开的能力是进一步节省能源的选项。仅此一项每个机组节省的能源总量就可达3千瓦。这对环境和预算也有好处，因为它消除了对昂贵的辊子软膏以及施涂和清洗软膏的需要。

AirTronic收纸装置所需的吹风量减少

高宝的AirTronic收纸装置配备的吹风管更少，从而消耗的气量更少。节省能量的Venturi喷嘴帮助稳定有气垫的纸张运行。叼纸牙托架处的空气动力学的阻流板用优化气流的方法把能量效率最大化。更小的空气阻力和经过改进的导

纸装置将会自动减少对空气的消耗量。

节能的VariDry干燥装置

公司内部开发的新一代干燥系统还大大提高了上光系统的效率。例如，与常规系统相比，我们的带热量回收功能的VariDry^{BLUE}红外线热风干燥装置将把能量投入减少多达50%。我们的新VariDry UV干燥装置也被制作得更加节省能量。这是用优化辐射装置反射器的几何形状和热量管理的方法实现的结果。这样的结果就是大大提高了辐射效率的水平。电子镇流器的使用通过降低静止时的能耗实现了进一步的节省。

温度控制管线的自由冷却

高宝提供的另一个节能的选购装置是温度控制管线的自由冷却。利用这个系统，当外部温度足够低时，返回管线就会直接与温度控制管线连在一起。利用的水平取决于工厂所在的地点和所生成废热的多少。试验测量揭示，自由冷却有效的时间是1,000小时以上，相当于每年总数的11.5%。

假设双用途冷却系统的操作时间为220个工作日，每天两班，而且温度控制管线的平均额定功率为6千瓦，这就代表了来自冷却管线的总输入为20.9兆瓦小时。如果所有其它参数保持不变，每年1,000小时的自由冷却，将会把功率消耗减少到6.45兆瓦小时。在最好的情况下将会得到3,000个工作小时的自由冷却，造成的潜在成本节省多达每年850欧元（1,098美元）。

节省能源的供气

一个节省能源的压缩空气柜应该一直进行水冷。用修改使用不同类型的空压机的方法，我们能够把用于供气的能耗与竞争对手的柜子相比每年减少多达24兆瓦小时。这等于节省了电消耗量的28%。

利用返回的冷却管线中的废热

由印刷机和水冷的辅助装置发出并经由返回管线回收的废热，可能是一种主要的能源，如可用作供暖的能源。但是，建议在利用这一能量之前考虑多个因素。如果工厂是经过一种经济的高温系统进行供暖，则将引发一个问题。

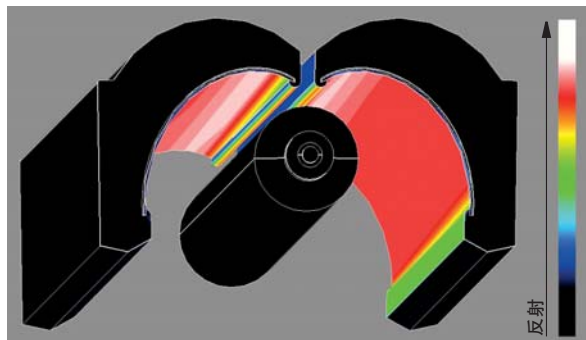
在冷却管线中的进料流的平均温度是40℃。一个高温供暖系统的进料流通常为70℃至80℃，而回流为50℃至60℃。因此不可能直接重新利用在回流管线中的热量。回避这个问题的一个方法可以是安装一台热热泵，它会把温度从40℃升高到供暖所需的水平。

一项为这类设备进行的可行性研究必须把为了加热而替代使用的燃气的成本、两种使用水平的差值（供暖只在冬天几个月进行，印刷机并非总是连续工作）和热泵消耗的能量计算在内。在最理想的情况下，投资收益将会在15年左右，从而使这种设备显得并不经济。但是如果印刷厂是配备有低温供暖系统的新建筑，则回流管线中的废热可以被用来降低供暖用能量的消耗。废热还可以相对容易地被用于纸库或类似地点的供暖。

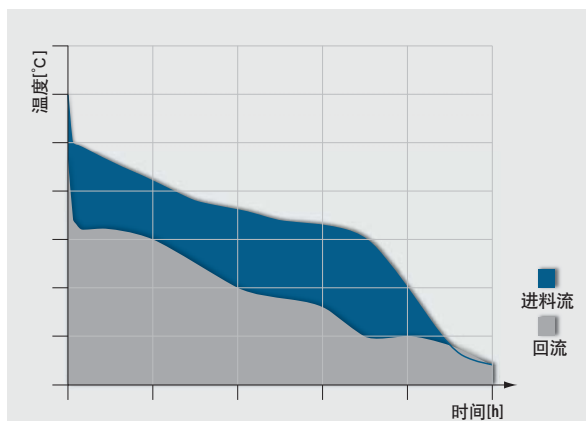
重复利用红外线干燥装置排出的气体

包含在干燥装置排气中的某些能量可以经过热交换器直接重复利用来给进入干燥装置的空气预加热，从而降低能量投入。通过一台热交换泵冷却

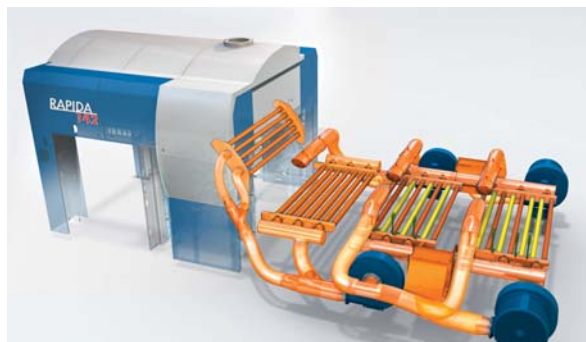
排气和加热流入的空气可以实现更大的节省。根据印刷机类型的不同，这样每年可以节省的能量将会多达50兆瓦小时。



最优化的几何形状的反射器和对辐射器更好的热量管理提高了在干燥时的能量效率



两用冷却装置的温度（长期测量）



与常规的红外线热风干燥装置相比，重复利用干燥装置中的循环空气可以大大降低高宝的VariDry^{BLUE}干燥装置的能耗



Marc Anderson，这位Walter G. Anderson的总裁兼首席执行官在爱荷华州牛顿市的新工厂中站在带上光的利必达145旁



印刷厂经理Jerry Ebersole、总裁兼首席执行官Marc Anderson和印刷机操作者Shane Kinsley对他们的高度自动化的利必达145非常满意

新一代大幅面利必达正在WG Anderson进行生产

利必达145提高了食品包装的生产质量和生产能力

Walter G. Anderson这家独立的折叠纸盒供应商是美国第一个在其爱荷华州牛顿的新工厂中安装高速80幅面的利必达145的印刷商。该公司自2011年8月起到该利必达在德国杜塞尔多夫举办的德鲁巴2012展会上正式首次露面为止，一直在使用七色带光上的印刷机“under wraps”。



WG Anderson的利必达145被连接在自动纸堆输送供应系统中

“我们的顾客要求越来越高的质量以及更快的周转时间和印刷准备时间，” Marc Anderson，这位Walter G. Anderson的总裁兼首席执行官说。“具有最先进技术的高宝大幅面利必达145满足了这些需要。我们对它提供的高效生产非常高兴。”

建于1950年的Walter G. Anderson已经成长为上中西部地区主要的折叠纸盒独立供应商。它位于Hamel（明尼苏达州）和牛顿（爱荷华州）的制造设施是该行业中最先进的折叠纸盒生产工厂。最新的技术在这里被用来加工各种承印物以及实现高质量的快速周转和降低成本。

Anderson的经验丰富、技艺高超的员工为公司的顾客提供迅捷的服务和最好的质量。它对再投资的承诺使得公司能够成长，因为这满足并超过了顾客对灵活性和响应性的

要求。“我们为自己的成就感到自豪，将会努力提供最高级别的顾客满意度，” Anderson说。“我们由Berry Plastics、Cargill和Hormel进行了重组。我们参加了AIB、GMA-SAFE和G7，这肯定了对良好制造实践的承诺。”

迈向大幅面的巨大飞跃

尽管自1985年以来该公司具有很长的购买高宝印刷机的历史，但管理层为了这次大幅面印刷机的购置还是对其他制造商进行了细心的研究。“我们在整个大幅面印刷机的市场上艰难寻找，” Anderson说。“当我们得知并看到正在工作的利必达145时，我们知道这就是我们所要寻找的突破性的印刷机。高宝在大幅面领域拥有强大和领先的声誉，而且我们先前的八台高宝印刷机一直工作得非常好。”

Anderson引用了利必达145上的多个优点：“这台印刷机在技术上的巧妙之处使人着迷。17,000张/小时的运行速度是这个级别的大幅面印刷机中最高的，我们当然会很好地利用这一点。而且，我们对飞达和新的收纸加长部分的重新设计印象深刻。”另外，该印刷机的特点是配备有一个无侧规DriveTronic SIS进纸装置、自动换版装置、供墨系统的泵墨、自动的上光印版更换及多个其它的自动化模块。它被放置在一个420毫米的方形底座上，以便升高包装印刷的纸堆高度，而且将被连接在一个自动化的纸堆输送供应系统中。

“所有这些部件都为我们的业务提供了实实在在的优点。我当然会因其很快的运行速度和快速的转换而推荐这台印刷机。它是大幅面领域中的巨大进步，”Anderson说。

经过鉴定的质量

包装市场，尤其是像食品这样的消费领域，一直就有向更多的承印物种类、更高的质量、更少的印数和更快的包装发货的方向发展的趋势。“我们的新利必达145使我们能够对这些重要的市场要求作出响应，”Anderson解释道。“质量对我们的顾客来说绝对是最主要的因素。他们来参观我们的设施，看看我们能够在印刷机上完成什么，尤其是在颜色控制方面，这让他们非常兴奋。用于质量监督的DensiTronic Professional可以快速扫描每个印张，然后把数据提供给印刷机操作者并把活件的指纹提供给我们的顾客。对那些周转快速、准备时间短的活件来说，这使我们能够快速实现重复精度并且快速通过印刷机进行生产。”

该印刷机安装在WG Anderson位于得梅因市外爱荷华州牛顿的全新的175,000平方英尺（16,200平方米）的工厂中。由于业务的不断增长以



上：31米长的利必达145是在WG Anderson的高技术印刷车间中的关注焦点

下：控制台采用了DensiTronic Professional软件进行质量控制

及为了更好地为顾客服务，该公司还需要更大的空间。“高宝一直是我们的真正的合作伙伴，”Anderson说。“他们不断地提供支持，在我们招收新的印刷机操作者时提供在线培训。由他们在新厂房中支持新印刷机的初始启动是绝对必要的。安装和初始启动非常顺利，现在利必达145每天工作两班，并且很快就会变成每天三班操作。”

Anderson透露，该印刷机的全体操作人员对利必达145的易用性及其作为最受欢迎特性之一的预置不同选项的能力感到非常兴奋。操作者们正在印刷机上使用16点到32点（0.4毫米至0.8毫米）的CRB和CUK这样的板材承印物。

利必达145的另一个重要特性是它对环保的关注，这是WG Anderson的一项重要考虑。该印刷机的新技术，包括高宝的VariDry^{BLUE}干燥装置，减少了功率消耗并且缩短了印刷准备工作时间，从而可以减少废品。



印刷机的投资是一个销售工具

“高宝注重于把所需的高质量印刷机投放到市场，”Anderson说。“我们已经看到顾客由于我们的大幅面利必达145的新技术而对它产生了浓厚的兴趣。投资购置这台印刷机是我们公司的一个销售工具。”

在德鲁巴2012展会上高宝公布了配备有新的上光机组、三倍加长的收纸装置、自动的纸堆输送供应系统和其它诸多新部件的装在方形底座上的六色利必达145。



Fabrègue的联合管理董事Emmanuel（左）和Denis Fabrègue



一台用于每面两色印刷的双面印刷机型与两台五色利必达

利穆赞的Fabrègue Imprimeur升级了其印刷机设备

三台高度自动化的利必达106印刷机取代了四台非高宝机器

已在法国西部中心的利穆赞经营了四代的家族企业Fabrègue已经用三台高度自动化的利必达106印刷机重新装备了其生产厂。取代了另一家德国制造商的四台印刷机是一台四色双面印刷机和两台带上光的五色不翻转的印刷机，其中一台专为常规/UV的复合型工作进行配置。这三台利必达每台都配备了多个在2012德鲁巴展会上推出的新的自动化模块，而且在该公司位于Saint-Yrieix-la-Perche的3,000平方米的印刷厂中投入使用。

成功的双交叉战略

在Emmanuel和Denis Fabrègue的共同管理下，该公司多达358名的员工在2011年创造的销售总额达4,700万欧元（6,070万美元）。Fabrègue的根基很深，它被认为是这一地区主要的经济支柱。它的起源可追溯到1892年，当时Emmanuel和Denis的曾祖父——Antonin Fabrègue在巴黎的美术大学获得学位后，在Bort-les-Orgues（Département Haute Corrèze）

成立了一家印刷和平印的公司。在他过早去世后，他14岁的儿子René不得不接过公司的管理工作。在第一次世界大战期间René失踪，在随后的战争期间始终不见踪迹。他的母亲最后把这个家庭印刷厂卖掉并搬到了Lubersac（Département Basse Corrèze）的亲戚家。但是在战争结束时，René安全地返回家乡并在1919年在离自己

母亲所住的地方不远的Saint-Yrieix-la-Perche购买了另一家印刷厂Roche。最初这家小企业只是为当地的零售商印刷广告品，但在随后开始出版一份地方周刊，*l'Echo de Saint-Yrieix*。在专门为市政管理机构印刷产品和办公用品后，该公司迅速扩大。在1936年Fabrègue拥有35名员工，到1969年这个数字扩大到了173，而到1985年，则有349名雇员。

该公司主营的两个业务范围被明确地分给了如今Fabrègue集团内的两个单独的企业。Fabrègue Duo，一个在1997年建立的分公司，把所有与办公用品相关的销售活动都捆绑在一起，2011年公布的营业额总共为1,350万欧元（1,740万美元）。其母公司，Fabrègue Imprimeur专门经营印刷并分销所有各种产品，去年销售额为

3,350万欧元（4,330万美元）。今天Fabrègue Imprimeur为镇市议会、银行、保险公司和其它公共机构完成的工作创造了其营业额的25%，医药处方占

15%，为零售业生产的高档产品占其余的60%。



全部三台利必达都是在配备了一个屏幕墙、一个ACR（自动摄像机套准）系统和联机KBA QualiTronic色彩控制装置的新式ErgoTronic控制台上进行控制



1980年加入这个家族公司后，Emmanuel和Denis Fabrègue发起了一个投资计划。在1987年该公司正式使用一个4,000平方米的生产车间并按下了来自曼罗兰的一台八页式卷筒纸胶印机和三台单张纸胶印机的按钮。在1992/1993年非常不利的经济环境中，Fabrègue又从同一供应商那里购置了两台印刷机。随后在1995年又进行了总数超过5,000万法郎（1,030万美元）的投资。生产厂进行了扩大，增加了两个库房，分别提供2,400平方米和800平方米的存放空间，安装了两台新的平版印刷机，对整饰部门进行了升级。2001年，Fabrègue购置了一台16页式卷筒纸印刷机，2008年添加了另一台相同设备。单张纸设备也定期进行了更新。

这一不断投资的政策产生了每天三班生产的强大的印刷机阵容，这使得Fabrègue Imprimeur能够对顾客的要求作出快捷的反应。

创造性的利必达技术激发其更换供应商

当他在第一次打算进行最近的设备更新时，Fabrègue Imprimeur的总经理Emmanuel Fabrègue作出了决定，在几十年对曼罗兰忠贞不渝后，利必达先进的技术和生产能力证明更换供应商是正确的，随后就签署合同购置了三台创新性的高宝平版印刷机。利必达106给他印象最深的是其高度的自动化和很短的印刷准备时间。他说：“由于CleanTronic Synchro能够同时清洗墨辊和橡皮布，再加上飞达上电子控制的无侧规纸张对正装置，我们现在在印刷准备中能够节省的时间多得让人惊奇。这使我们相信，用三台新的印刷机我们能够使生产能力快速增长达30%，这将是—一个诱人的成就。”

新的ErgoTronic控制台的首次亮相……

三台高性能的利必达替代了四台曼罗兰的印刷机。它们是为最大产量18,000张/小时设计制造的，而且是法国第一台配备了高宝新控制台的印刷机。除了表面修改和添加了一个屏幕墙外，该控制台还

装入了采用新测量技术的选购装置。这三台利必达的控制台都装有一个自动的摄像机套准（ACR）系统和高宝的QualiTronic联机色彩测量与控制装置。这个创造性的测量技术能够减少废品达60%左右，同时保证在整个活件运行中都能获得极好的图像质量。

……和KBA AniloxLoader在法国的首演

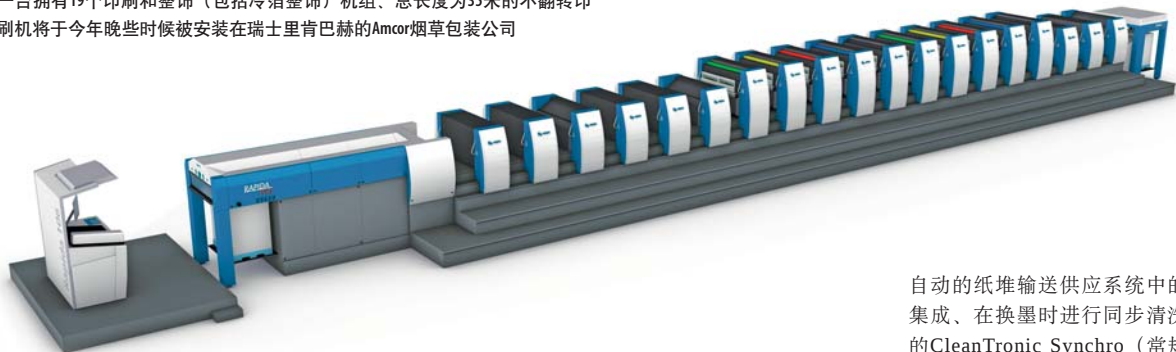
具有常规UV复合能力的五色利必达106是法国第一台配备高宝的新上光机组的印刷机，在这个上光机组中，按一个按钮即可自动更换网纹辊，无需手动干预。这个被称为KBA AniloxLoader的系统以类似于轮转上光机的方法进行工作，允许从存放在上光机组上的三根网纹辊中选出吸纳量适用于下一个活件的网纹辊。这个选购装置吸引了Fabrègue，因为公司的订单结构经常需要更换网纹辊。

当转向环保操作时，Fabrègue Imprimeur保留了高标准，而且在2007年从各个

尽管两台五色利必达106印刷机都有上光装置，最显眼的还是这台具有常规UV的复合加工能力和KBA AniloxLoader，可以自动更换网纹上光辊

级别发起了环保的管理模式以对此加以强调。自2003年以来，Fabrègue Imprimeur一直是Imprim' Vert（绿色印刷）项目的一个成员，而且自2007年以来一直被授予FSC-和PEFC-的证书。它是利穆赞第一个获得极具声望的ISO 14001（2009）和ISO 12647-2（2011）认证的企业。这三台新利必达及它们所配备的高宝QualiTronic联机比色系统，可把废品水平降至最低，而且时间很短的印刷准备工作时间所造成的能量节省完全符合该公司生态学的技术要求。换句话说，它们是强大的、极其先进的并能有效保护环境印刷机！

一台拥有19个印刷和整饰（包括冷箔整饰）机组、总长度为35米的不翻转印刷机将于今年晚些时候被安装在瑞士里肯巴赫的Amcor烟草包装公司



全世界范围内单张纸胶印包装的新时代

Amcor 烟草包装公司：采用19个机组的利必达106

瑞士里肯巴赫的Amcor烟草包装公司 - 这一全世界主要烟草包装企业的创新中心之一，购置了一台高宝单张纸胶印机，这台印刷机拥有19个印刷和整饰机组的配置在全球市场上都是独一无二的。八月底完成安装后，这台高技术的利必达106的测量长度在35米左右，装有第一上光机组、两个干燥装置、十个印刷机组、第二个上光机组、另外两个干燥装置、第三个上光机组和另两个采用了惰性UV固化技术的机组。该印刷生产线甚至包括了联机冷箔整饰能力。

最近几年，Amcor和瑞士高宝的子公司Print Assist共同工作以寻求优化印刷高质量香烟包装涉及的技术和工艺方法。他们的目标一直是更快地印刷特别复杂和小印数的活件，同时使得灵活性实现最大化。据Amcor的技术人员和管理层说，正是高宝的灵活性和杰出的创造性说服了他们把这个挑战性的项目交给了高宝集团。

一系列的利必达已经在极具辨别力的瑞士市场上找到了卖家。新的包括19个机组的设备的到来代表了印刷准备工作时间世界冠军的利必达106的另一项纪录：里肯巴赫的这条印刷生产线也是世界上最长的B1幅面的印刷机。

Amcor是主要的包装生产商之一，拥有33,000名雇员和分布在42个国家的300多个工厂。安装像利必达106这样在本领域中竖立了标杆的拥有最先进技术

的强大机器，将把Amcor放在一个维持这种成长的理想位置上，同时将在不断前进的基础上为它的顾客提供无敌的创新性潜力。

高速的印刷准备工作时间

除了优化生产程序外，Amcor的利必达106还能在当前活件仍以最高速度运行时就把一个新活件准备完成。这种实际上转换时间的消除意味着即使是需要进行复杂整饰的小

印数活件也可以通过联机高效地完成。使这一点成为可能的某些部件包括：可脱开的输墨装置、DriveTronic SPS专用的印版滚筒驱动装置和上光机组中的DriveTronic SFC同步上光印版更换及AniloxLoader自动网纹辊更换。整体垫高450毫米的这台创纪录的利必达还配备有加工纸板的能力和用于冷箔的Vinfoil Infigo SF110-GF装置。其它部件包括飞达和收纸装置上的不停机系统、在

自动的纸堆输送供应系统中的集成、在换墨时进行同步清洗的CleanTronic Synchro（常规UV）和高宝的VariDry IR、UV和热风干燥装置。QualiTronic Professional联机色彩控制装置可以检查印张并给故障图像加标签。

就像通常对如此复杂的配置所作工作一样，合同只有在执行了详尽的印刷测试之后才能签署。“这条高端的工业化印刷生产线的安装宣布了我们公司的包装印刷进入了新时代，赋予了我们一个在重要市场赢得竞争的优势，” Jerzy Czubak这位Amcor烟草包装公司的首席运营官和公司欧洲业务的副总裁热情地说。Print Assist的总经理Peter J Rickenmann说：“与Amcor一起参加这个奠基项目我非常高兴，它已经在这个行业中引起了轰动的效果。我们双方的信任将是未来合作的坚实基础。”高宝的销售总监补充道：“我们与Amcor的联合始于2007年的澳大利亚。它在欧洲会被作为一个技术里程碑继续引领今后的发展方向。”



Amcor烟草包装公司负责战略项目的副总裁Andrew Vanstone（左起第二）和全球首席运营官兼欧洲机构副总裁Jerzy Czubak（在他左侧）以及站在他们另一侧的高宝销售总监Sascha Fischer（左）和Print Assist的总经理Peter J Rickenmann在利必达106奠基的开工准备会上合影留念



发往Amcor烟草包装公司的高宝利必达106的Vinfoil模块

利必达：高宝在固化技术方面处于发展前沿

常规、HR或LED： 定制的UV干燥装置

无论是常规的UV、HR UV还是LED UV - 利必达单张纸胶印机可以接受任何类型的固化系统。此外，干燥装置可被插在任何位置，在为每个活件配置干燥装置上提供总体的灵活性。由高宝内部开发制造的辐射装置远远轻于竞争对手的相应系统，所以使用起来将会更加容易。

KBA VariDry HR UV

高宝的HR（高分辨率）UV系统采用了经过验证的VariDry UV技术，仅为适应新的UV用户和商业印刷商的要求做过某些修改。在用于大多数应用时，仅用一个UV模块就可对五个颜色进行固化。辐射器的输出可以在80和200瓦/厘米之间自由调整。这将帮助降低能源成本。该系统适用于常规的和高活性的UV油墨。能量节省

和固化效率同样会取决于油墨配方，所以使用高宝的高活性UV油墨可以成为一个优势。

VariDry HR模块就像常规的UV干燥模块一样，能够在任何位置上插入，我们的利必达已经预先配置好了必要的插座。这两种模块可被轮流使用或混合使用。可以根据要求为系统添加无臭氧的辐射器并在通风管处配备一个活性炭过滤器。

LED-随时可用的UV干燥装置

UV LED干燥装置的好处之一就是只需直接将其接通和断开：无需提供备用时间。另一个好处是发光二极管可以根据印刷幅面激活，而且这里没有红外线辐射元件。当前相对较高的初始成本和有限的耗材选择减少了广泛采用UV LED干燥装置的可能性。因此，我们会向潜在用户提供预先配置好UV LED和随时可用的干燥装置，

以便后期添加UV LED模块。在印刷机内任何位置都能插入UV LED干燥装置的能力意味着可以将其用于那些固定的UV LED系统不能应付的印刷应用。在任何时候都可转换回到常规UV干燥装置的能力或使用两种类型的干燥装置的组合能力，提高了印刷机的效率并且扩大了可以加工的承印物和活件的选择范围。



上：利必达105上一个UV LED模块可以被简单地插入到一个标准的UV模块槽中

最左边：德鲁巴展会高宝展台的‘技术展示区’中展出的UV干燥装置模块

上左：高宝展台上的利必达105选用的干燥装置模块

左：标准化的介质连接装置可使干燥装置在印刷机内的各种接口和位置上实现插入

KBA-CleanAir技术在Obersulm的CD Cartondruck的应用

带来超凡性能的空气净化设备

对于品牌制造商来说，折叠纸盒是一种基本的营销工具。设计的可能性越多样化越好。这就是CD Cartondruck的成功秘诀之一。对化妆品行业来说，这家建在Obersulm的印刷企业在德国的包装供应商中是独一无二的，因为它使用了一台单张纸凹印机并且没有在未来放弃这一昂贵工具的打算。这就是几个月前该公司投资从斯图加特的KBA-MetalPrint公司的环保分部KBA-CleanAir购置了一个节能型空气净化系统的原因。

Cartondruck公司的380名员工使其成为Obersulm-Willsbach这一田园般的葡萄酒产区的最大的雇员团体。在宽敞的生产车间中进行的几乎每项活动都与美容和护肤相关。在化妆品行业中的顾客占据了公司订单的绝大部分，占到总销售额的90%以上。直接生产非常之少。部分原因是批量在不断缩小，还有部分原因则是包装的设计正在变得越来越复杂和具有独创性。

同时，它们看上去必须很优雅。大量的颜色和上光油，银色、金色、珍珠效果，这些在香料业务和百货商店中都非常重要。所以，除了平印，最符合逻辑的选择一定是采用凹印这种市场上最为稳定的工艺！1995年Cartondruck启用了一台高宝的Rembrandt 104双色单张纸凹印机。它的特性之一就是第一和第二印刷机组之后有两个很长的干燥部分，通过它可对具有720 × 1040毫

米最大幅面尺寸和0.75毫米最大厚度的印张进行气流间的无接触从而无划伤的引导。与其兄弟Marc联合领导这个公司的Steffen Schnizer高兴地向参观者展示用金属的和特殊效果的颜料完成的无瑕疵的彩色实地，这些都是在Rembrandt上印刷的，可为完整的折叠纸盒和下游的印刷及整饰过程打坚实的基础。

“优雅”的印刷还意味着使用那些要求对流通的空气进行特殊处理的油墨和上光油，不管是用于凹印还是胶印的UV配方。Cartondruck二十多年来一直积极参与自然资源的保护，厂内的环境管理在其优先考虑事项的清单中处在前列。“公司的社会责任和环境保护是我们管理系统的一个组成部分，”Steffen Schnizer说。

由负责维修、建筑技术、能源和环境的经理Wolfgang Honnige领导的六人小组了解到，如今主要顾客不太关心及时交货和质量是否完好，他们认为这些都是理所当然的要求。评分指向的将是完整的环保设计。

在这种设计中的一个主要部分是颜色为嫩黄色、重量为13吨、被放置在公司内部某技术中心的生产车间房顶之上12米处。2011年11月投入使用的是由斯图加特的KBA-MetalPrint运送的由其子公司KBA CleanAir生产的热再生空气净化设备，该公司除了为多个分支行业提供空气净化系统外，还可制造金属板印刷机。

“我们刚刚完成了一个对我们的环境空气的通风和调节系统进行优化的项目，这使得我们能够仅仅通过修改气流就使每年节省的千瓦数达到六位数，”Wolfgang Honnige解释道。“所以我们决定重新评估我们的催化热氧化系统，尽管它迄今功能完好而且一直是在规定的公差范围内工作。很快就会搞清楚，这里是否也有实现大量节省的潜力。”



Obersulm的CD Cartondruck公司的联合总经理Steffen Schnizer在装有由专业印前供应商生产的雕刻滚筒的架子前



KBA CleanTronic的空气净化系统有三个容器，其中两个充满纯气体或污染的原料气体，第三个会被冲洗干净

CD CARTONDRUCK

CD Cartondruck是1969年创办的一家独立的家族公司，2011年6月与Multi Packaging Solutions (MPS) 合并。MPS在美国有14个生产厂，Cartondruck在德国Obersulm和波兰特切夫各有一个生产厂，在法国巴黎设有一个销售机构。Cartondruck的485名雇员中，380人在德国，105人在波兰。2011年的销售额总共为7,350万欧元（9,420万美元），产出5亿5,000万个折叠纸盒，其中超过60%用于出口。联合总经理为Steffen和Marc Schnizer。

尽管Cartondruck为香水、身体护理产品、染发剂、奢侈品、糖果点心和酒类制造折叠纸盒，但其最好的市场是化妆品，占到其营业额的90%以上。公司年销售额的一半以上来自新产品。该公司持有大量专利，是多个印刷机制造商的开发伙伴，通过了ISO 14001、ISO 9001:2000、G7和FSC认证。Cartondruck是世界第一家在其所有工厂中执行低碳环保生产的纸盒制造商。



1994年完成调试的高宝Rembrandt 104双色单张纸凹印机及其富有特色的干燥部分



TRA和烟囱之间的管道，这是给人留下深刻印象的工厂内部技术中心的一部分



CD Cartondruck负责技术服务、资源保护和设施的经理Wolfgang Honnige

Rembrandt使用的KBA-CleanAir

Rembrandt单张纸凹印机的排放物从一开始就用来自斯图加特的技术进行了净化，当时的那家供应商被称为LTG。但是，在1990年代中期，Obersulm的这一系统被重新建造以便应对更大的容量，而且要在空气中溶剂的平均浓度较高的情况下使得运行能够保持相对稳定的条件——如此严苛并非仅仅因为Obersulm正在计划扩充其凹印能力。

今天的生产条件已经改变：印数变少，尽管不能超负

荷生产，但转换和备用时间更长。这对空气净化系统提出了不同的要求，尤其是在把来自墨辊清洗装置排放的空气包括在内时则更是如此。使用先前的催化氧化系统，必须强制排出的空气通过一个微粒催化转换器，这会消耗很多能量。要用液化气给催化转换器进行连续加热又将进一步提高运行成本。

所以，在2009年Cartondruck发起了一个排放物净化项目。他们与另一家公司 - Herrenberg的IPTG结盟，所有的基本参数都在实际生产的条件下 - 即所需气体的容积、污染的程度和废气中溶剂的类型等进行计算。Honnige说：“我们使用这些参数比较多个不同的空气净化技术并在最终得出以下结论：KBA-CleanAir的热再生废气清洁系统对我们的技术要求来说是最理想的选择。在给定的高水平溶剂浓度后，该系统只需在最初以外部能源进行加热。此后的清洁过程就将自行运转，即，无需更多的能量投入。系统内部较低的流动阻力意味着可把功率消耗减少超过50%。我们的效率计算表明，每年实现的节省完全可以达到五位数的范围。”

可将碳排放减少254吨

根据Cartondruck管理层



Steffen Schnizer（右）和KBA-MetalPrint负责空气净化系统的项目经理Benjamin Maile

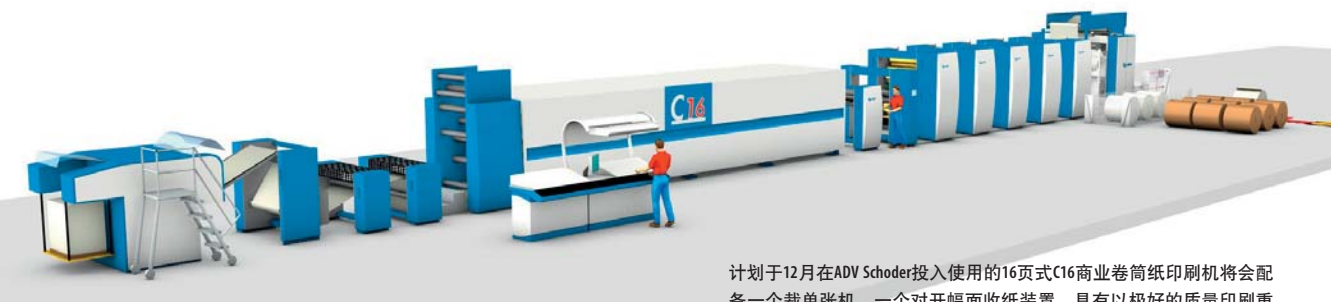
的说法，新系统达到了高级净化水平，所以在纯气体中的污染程度都在关于空气中的排放物的德国法规2002和当前关于“在某些设备中使用有机溶剂产生的挥发性有机化合物的极限”的法令规定的极限范围内。因此，这一系统肯定符合未来的要求。Wolfgang Honnige说，利用新系统，公司已经通过减少初始能量的消耗实现了每年减少碳排放约254吨的目标。

新系统在三班生产期间被安装在了印刷厂中。Honnige说：“我们的目标是以最短的生产中断时间拆卸旧的催化氧化设备并在原地安装新的蓄热式热氧化器。”所有的工作必

须按照非常紧张的最终期限完成。在2011年10月底，以移动吊车将此装置通过拆开的房顶从技术中心吊出，然后在三周内完成安装并投入运行。一个在TRA控制装置与建筑技术系统之间的接口可对所有功能进行集中监视并对生产条件进行相应的优化。



“Cartondruck在过去的二十多年中一直积极地参与资源保护活动。” Steffen Schnizer



计划于12月在ADV Schoder投入使用的16页式C16商业卷筒纸印刷机将会配备一个裁单张机、一个对开幅面收纸装置，具有以极好的质量印刷重达250克/平方米承印物的能力

为德国Gersthofen的ADV Schoder制造的C16和利必达106

高宝卷筒纸印刷机和单张纸印刷机的组合能量

德国印刷企业ADV Schoder是一家承接产品目录册、直投广告、杂志和增刊的印刷及后续加工业务的全方位服务商，在其位于Gersthofen和Augsburg的两个工厂中装备有总共八台印刷机 - 一台单张纸印刷机和七台卷筒纸印刷机。现在，该公司将要投资购置一台高性能B1幅面的利必达106单张纸印刷机和一台最先进的C16商业卷筒纸印刷机。

新购机器将会取代Gersthofen的两台旧的非高宝印刷机。

去年庆祝了其150周年纪念日的ADV Schoder出于质量原因做出了这一决策，同时为将来的发展提供一个坚实的基础。管理层放弃了任何扩大公司生产能力的想法，因为不想引发了为了维持设备利用率水平而不得不降低工价的风险。

高端利必达八月开始投入使用

配备了大量自动化模块的高性能利必达106于今年八月初投入使用。虽然它主要是为产品目录册和杂志印刷封面及高质量插页，但它还可用于高端市场的产品目录册和杂志以及短版直投广告产品。为了完成此类工作，该机被配备为五色带水性上光装置的结构。

C16卷筒纸印刷机按计划于十二月随后投入使用

为短版印刷和频繁更换活件而设计制造的C16将在今年12月投产。除了在最重可达250克/平方米（相等于140磅）的承印物上进行印刷外，它也将为产品目录册和杂志印刷封面及附加产品。但是，它将主要负责印刷大宗邮件、邮寄组件和插页。包含有五个双面印刷机

组和一个对开幅面输出装置的C16将会配备一个水性上光装置，一个纸带打孔装置和一个压痕装置，以确保其不仅能够实现极好的质量，而且还能满足公司所需的多样性。已经指定安装了来自System Brunner和Quad-Tech的联机色彩测量与彩色控制软件，从而确保在整个生产运行过程的色彩稳定。



一台配备有水性上光机组的五色中等幅面的利必达106于八月在ADV Schoder位于Gersthofen的工厂中投入使用



在签署高宝C48购置合同后合影（由左至右）：高宝销售总监Kai Trapp、Schaffrath medien公司管理层Dirk Alten（销售总监）和Dirk Devers（财务和技术总监）以及高宝的销售经理Martin Schoeps

号是勤奋和精确。它的卷筒纸和单张纸印刷机被用于印刷杂志、产品目录册、插页和海报。仅卷筒纸一个部门就印刷了200多种小、中、大发行量的期刊。该公司追求维持人与机器的完美结合，这就是为何高宝印刷机的数量稳定上升的原因所在。

生产能力通过自动化获得提高

新的48页式C48将采用多个自动化模块，这包括经过验证的高宝RollerTronic辊子锁定装置，可在提高能量效率的同时最大限度地减少维护的投入、采用ErgoTronic控制技术以便减少印刷准备工作的时间和废品的数量。新印刷机的LogoTronic预设置软件将被嵌入到现有的与C16相连的LogoTronic Professional数据采集系统和MIS网络系统中。

C48紧随C16之后

Schaffrath medien订购了新的 高宝商业卷筒纸印刷机

North Rhine-Westphalia地区Geldern的德国多媒体服务提供商Schaffrath medien与高宝的联盟通过购置一台新一代C48（48页式）商业卷筒纸胶印机的合同得以继续，以取代一台非高宝机型。

两年前Schaffrath安装了一台下线的C16，在随后不久又添加了一台中幅面的利必达106平版印刷机则再次肯定了对高宝的信心。

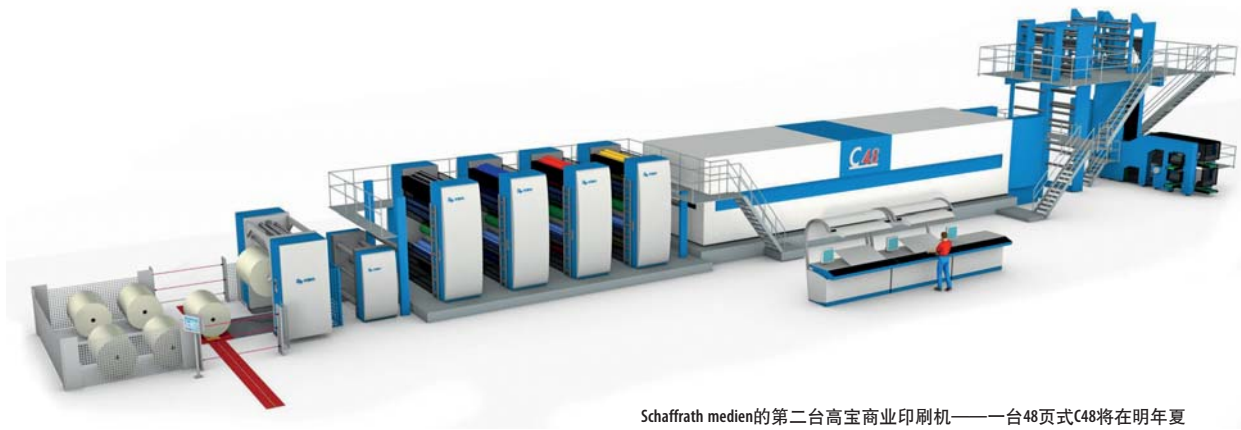
印刷的精度

该公司的起源可追溯到1743年，Franz和Heinrich Korsten俩兄弟在那时建立了一家印刷厂。在四年后，当一名雇员

Nicolaus Schaffrath从Frederick大帝那里得到经营这家公司的许可后，公司的名字即被更改。

Schaffrath medien的生产口

50,000印次/小时、双倍径的C48将会配备自动换版装置以便通过减少活件更换时间的方法大大提高生产能力。其它的提高生产能力的部件包括高宝的用于快速启动和停机并且减少废品的EasyTronic。新的C48定于明年夏天投入使用。



Schaffrath medien的第二台高宝商业印刷机——一台48页式C48将在明年夏天投产



BNN决定不安装直接通到印刷色组的印版输送系统，他们选择了可以夹持成套分拣后印版的搬运器，正如印刷厂经理Georg Siepmann在此演示的那样

因其建筑布局而被授予“扇城”之名的卡尔斯鲁厄向北来到Linkenheim，您几乎不可能错过BNN在Badendruck的出版印刷联合体。德国西南部一张主要的日报自1970年代起一直是在这里印刷，而且在1986年编辑和管理人员也被转移到了这座城市的市郊。BNN给人留下的一种“处于传统与现代之间”的印象，出版社的内部给人留下的印象则是处在激流中的一块岩石。

持续不变的安全

Hans Wilhelm Baur是掌管这家卡尔斯鲁厄报纸的唯一第二代出版商，尽管以Klaus Michael Bauer为代表的第三代已经接管了作为出版者和总编辑的日常管理工作。很快就要庆祝他86岁生日的Hans Wilhelm Baur每日的时光仍然在“他的”公司度过。连续性和可预见性是这家卡尔斯鲁厄公司的最突出的品质。为了保证这一点在将来也不会发生改变，1994年Baur和他的妻子Brunhilde（于2004年去世）把他们的公司转交给了非盈利的Wilhelm Baur基金会，目的是在持续的基础上捍卫这家媒体出版社的独立性并且与此同时表达公司与社会保持联系的态度。然而，财务控制表明了许多印刷媒体企业中的公司政策，Hans Wilhelm Baur坚信的是任何人都不是因为采用了新的、更加自动化的技术而失去他或她的工作。生产厂、出

在Badische Neueste Nachrichten的新Commander CT 6/2（三幅宽大滚筒）

传统与现代在卡尔斯鲁厄没有矛盾

报纸出版商想得长远。这主要是因为他们投资购置的是必须在15年或更长时段中能够满足生产需要的重型设备。在谈到远见和稳定性时，Badische Neueste Nachrichten（BNN）为德国的地方报纸树立了一个标杆。但是，印刷和出版这份报纸的Badische Neueste Nachrichten Badendruck - 即卡尔斯鲁厄媒体出版公司及该公司最近生产技术的安装条件绝非平淡无奇。

报社和经销机构都团结在一个房顶下，即公司让三名雇员担任可领全薪的工人理事会的副手。

自1946年生产开始以来，在得到美国人的许可后，BNN一直是在公司内用卷筒纸印刷机进行印刷。其中的五台机器是由科尼希&鲍尔股份公司提供的。但是在过去的十一年里，生产则是在两条来自不同供应商的双幅宽印刷生产线上进行的 - 一台1996年的高宝Commander和一台2000年安装的曼罗兰的Colorman。

高宝的印刷机在2007年进行了修改，以使其能够在一条水平纸带通过两个相邻的九滚筒卫星机构时印刷出全彩色产品。应该指出的是，这两台印刷机都是为BNN独特的宽幅面 - 400 × 520毫米 - 而设计制造的，这个幅面尺寸直到一台新Commander CT于今年春天投入使用后才被改变为350 × 510毫米的莱茵幅面尺寸。

然而，在两台具有不同的自动化成套组件的不同印刷机上（一个是EAE Print 4，另一个是Pecom）印刷是如此不同寻常和复杂，多年后，自2002年就在公司工作的印刷厂经理Georg Siepmann还能够对两个供应商、他们的生产工具和他们的服务组织进行直接的比较。Siepmann就是最近一揽子投资的签字人。



BNN的印刷机操作者喜欢通过电梯方便地进入滑移分开的印刷色组中



BNN位于通往Linkenheim的公路上的印刷出版工厂可回溯至1970年代早期



BNN出版商Hans Wilhelm Baur (86岁)
在过去的四十多年中在卡尔斯鲁厄印刷出版厂留下了自己的足迹

采访：
出版商Hans Wilhelm Baur对下列问题的看法：

互联网：
“互联网一夜之间就突然地、真正地起到了地方报刊的作用。而且这一过程还在继续。”

报纸对媒体前景变化的可能反应：
“我们仍在学习如何弥补不足。但是，我们必须弥补，因为这是生与死的问题。”

更短的生产时间的影响：
“以前，交货不好，即交货延迟，是取消订阅的最常碰到的原因。自从六个月前转换生产后，我们尚未听到这种抱怨。”

内部用人的政策：
“我们可能是从未使任何一个人变成累赘的唯一一家报纸，即使在过去的十年中我们损失了约50%的广告商和35,000个订户。”

1994年Wilhelm Bauer基金会的建立：
“我妻子和我都坚决反对任何人可能用我们的公司为他们自己致富的想法。”

与新印刷机一起提供的还有用于ctp（计算机直接制版）印前部分、印版工作流程和邮发车间的增补技术和新技术。为新印刷机实施了多个标准：它必须被安装在现有的建筑物中、要在不中断生产的情况下进行安装而且转换必须在两天交接时完成。

积极主动的团队
BNN的计划和选择过程是在没有向外部咨询师求助的情况下完全在公司内部完成的。Georg Siepmann在回顾这些时说：“依靠我们积极主动的团队，我们取得了某些杰出的成果。”六个月后，2010年夏天，合同规定的高宝三幅宽大滚筒Commander CT安装完成，

当时，只有美国的New York Daily News安装了这种配置的机器。

实测长度为29.4米、宽度6.45米（不包括踏板）且仅仅10.6米高的这台结构紧凑的印刷机最终被巧妙地嵌入到可用的空间里（Siepmann说：“真是绝配！”）。该机的四个印刷塔和两台折页机使它能够输出96页的大报产品，或像卡尔斯鲁厄更常见的那样，同时生产两种产品，每份产品可有48页。

处在生产车间两侧的两台旧印刷机由位于车间中间一个共用小屋内的控制台进行控制。在转换期间，控制台被重新放置在各自的印刷机旁边，小屋被拆解，第三个通道门被用来把Commander CT运到车间

内。由于上部结构和天花板之间只有40厘米的间隙，这对印刷机制造商和吊装公司而言的确是一次挑战。

新印刷机的配置可以加工5/12、7/12和11/12宽的窄纸带，从而使它能够完成有创造性的广告表格（例如spadias）、半个封面和（涂胶的）四页的跨页版面。将会通过一个带有剥纸站的高宝Patras A自动纸卷输送供应系统为四个纸卷架进行供纸。但是，日常运转存储空间的尺寸的确必须进行一些调整才能容纳纸卷输送供应系统，因为实测宽度足有2.10米的纸卷不能竖直存放而是必须水平存放。

Commander CT

可以从中间分裂开以便进去执行维修的印刷塔配有PlateTronic自动换版装置、RollerTronic自动墨辊锁定装置、NipTronic滚筒支承装置、扇形扩张补偿装置、橡皮布和输墨装置的清洗系统和中央泵墨装置。其它部件包括四个双转向杆组件、两个折页机上部结构（每个带有三个折页三角板）、两台高宝的KF 5折页机、裁切套准控制装置和用于四页的跨页版面的上胶装置。该Commander CT 6/2在三个ErgoTronic控制台上进行控制并被集成在一个EAE Print 5的生产计划和印刷机预设置系统中。



绝配：在Commander CT的上部结构和车间天花板之间只有40厘米的间隙



Commander CT使用的三个ErgoTronic控制台中的一个：左侧是监视套准的屏幕，中间是软件打样监视器，右侧是用于印刷机操作的触摸显示屏

新技术

卡尔斯鲁厄的幅面尺寸的改变意味着再也不能用旧的和新的印刷机一起完成各个活件了。ctp印前部分是唯一个要逐渐转换的地方，需要添加一台用于莱茵幅面尺寸的Agfa Advantage制版机与2003年安装的两台Agfa Polaris制版机一起工作，然后对其进行修改以适应新的印版尺寸。一台带有两个缓冲站用以存储128张印版的Barenschee印版弯版打孔机是另一套新工具。一个把三台制版机和两个弯版打孔装置连接在一起的传送装置将会通向在宽敞的重新恢复的控制室内的印版站。印刷机操作者的工作站将各有三台监视器 - 一个纵长幅面的用于显示软件打样，一个触摸显示屏用于印刷机的控制，一个用于Q.I.印刷机控制装置检查套准的屏幕。据

Siepmann说，这一整体配置，包括CleanTronic清洁布式橡皮布清洗装置，促使他做出了支持高宝公司的决定。

在一系列测试印刷后，BNN在今年三月11日到12日的夜里进行了启用新印刷机的转换。这是一次巨大的成功。

“BNN每天都能顺利出版，我们从未经历过任何一次危机，”Georg Siepmann证实说。在头五个月后，他对他的产品感到很高兴，他相信产品的质量有了明显的改进。这位卡尔斯鲁厄印刷厂的经理还相信选择B-B式印刷机也是做了一次正确的选择：“这个技术在稳固的生产一致性方面绝对具有优势。”

新的结构

IVW（与英国ABC等同的



因为三幅宽的纸卷和纸卷芯的尺寸巨大而安装了防护网罩的纸卷架也被整齐地安放在现有的厂房内



两台折页机和Ferag龙骨的传送站放置在四个印刷塔的中间位置



在纸卷库中的称重站是高宝Patras A自动纸卷输送供应系统的一部分



在控制台前的深感满意的BNN印刷厂经理Georg Siepmann（左）和印刷机操作者

德国机构）显示2012年2月发行量印刷，其中最少的仅有1,700份。在幅面改变的同时也进行了折帖结构的改变，以便简化报纸的版面设计和生产流程。

印刷准备工作时间的大大缩短使报纸能被更早分发 - 所有订阅的报纸必须在早上6点前送到。缩短准备时间也提供了在主版中包含最新揭晓的体育新闻的选项。位置在外部的前三个板块要一直等到将近晚上11:30，当第四个板块，即版面多变的地方版定稿之后才会付印。这样的效率进一步减少了停机时间并使得持续在邮发车间执行脱机生产成为可能。所有的产品都被首先缠绕捆扎，随后再进行自动配页。

BNN还更换了其邮发系统的供应商，安装了两条配置几近相同的印后加工生产线。

活跃在市场中

卡尔斯鲁厄工厂仍然主要印刷公司的三种自有刊物：除了一周有六天都会出现的BNN外，还有一份新式样的星期天出版的报纸 - Der Sonntag（发行量约240,000份）和一种免费周刊 - Kurier，发行量约为400,000份。在转换为应用更加普遍的莱茵幅面尺寸后，该出版社正在积极寻找外部承接的印刷工作。

在Georg Siepmann看来，卡尔斯鲁厄媒体出版社经历了悉心维护传统与现代的平衡，完成了复兴的过程。BNN郑重承诺将会坚持继续改进的原则：在2013年将会对生产方法再次进行仔细的审查。



Frankische Landeszeitung以塔式印刷机大大提高了生产灵活性

德国境内的第四台Commander CL 即将来到安斯巴赫

安斯巴赫的报纸出版商Frankische Landeszeitung以订购一台Commander CL的行动再次重申了其一贯的立场和与高宝的成功联盟。这条高度自动化的48版印刷生产线有三个纸卷架、三个八色印刷塔和两台折页机，计划于2013年秋天完成安装，以替代一台1990年代制造的高宝Journal。高宝是市场领导者，而且自从在维也纳IFRA Expo 2011展会上推出这种新型印刷机以来，我们已经售出了五条Commander CL印刷生产线。客户认为灵活的自动化及其生产顶级质量的报纸和热固印品的能力是他们购买此种机型的决定性因素。

提高了质量、性能和成本效益

Frankische Landeszeitung的合伙出版人兼董事经理Guido Mehl说：“印刷地方版，以便对当地事件进行认真的多层面报道，在多媒体环境中会有光明的未来并将继续被作为一个主要的业务资源。但是，读者和广告商的期望正在变得

越来越复杂，我们必须提高生产效率和控制成本的同时更加有效地重视他们的需求。我们需要取代现有的印刷机，在严格地筛选市场上可获得的技术后最终选中了高宝的紧凑型八色塔式Commander CL。”

合伙出版人兼常务董事Harald W Wiedfeld补充道：“通过高

宝Commander CL最先进的油墨技术我们将能够实现更好的印刷质量并大大减少废品。按一个键即可完成的操作和一批自动化模块将会提高操作者的效率和机器易用性，从而使操作人员能够把精力集中在控制功能上。与此同时，高宝的RollerTronic自动辊子锁定装置和专用的驱动装置将能减少维护投入和能耗。拥有了这台非常先进的印刷机后，我们已经做好准备，确保我们印刷产品具有成功的未来。”

受人尊敬的Franconian报纸出版社

Frankische Landeszeitung的日发行量约为50,000份，共有四个地方版，分别在Ansbach、Neustadt/Scheinfeld/Uffenheim、Dinkelsbühl/Feuchtwangen和Rothenburg ob der Tauber的地

为安斯巴赫的Frankische Landeszeitung制造的Commander CL

区发行。该出版社还有一份免费周刊- Woche im Blick，总发行量约为125,000份，以两个版本进行出版 - 一个是星期四的南方版，一个是星期三的北方版。除了发行报纸和小册子，Frankische Landeszeitung还将提供一种地区的邮寄服务。

定制的技术

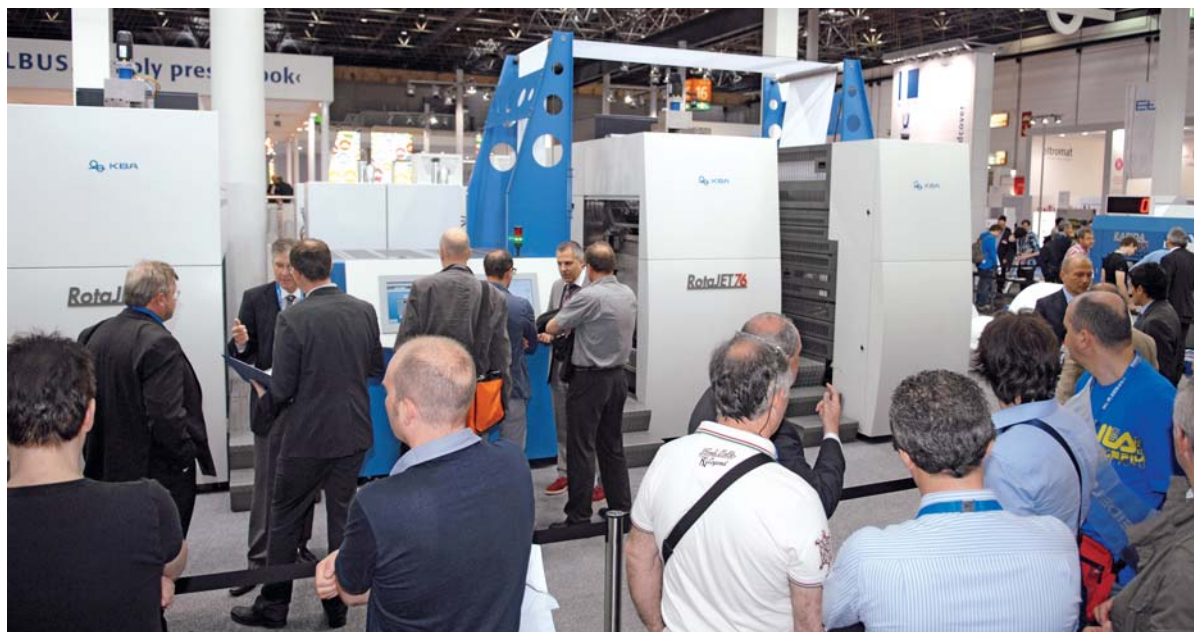
Commander CL双幅宽的印刷机主体将按Berliner幅面尺寸设计制造，即，滚筒周长为940毫米（37英寸），最大纸带宽度1,260毫米（49.6英寸）。在进行不存页生产时，最大额定产量为每小时84,000份全彩色产品。整个印刷机包括：

- 3个高宝Pastomat纸卷架，连接在一个带有剥纸站的高宝Patras A自动纸卷操作系统中；
- 自动适应页面变化；
- 3个印刷塔，带手动换版、RollerTronic辊子锁定、扇形扩张补偿、自动彩色套准控制、CleanTronic滚筒清洗装置、自动输墨和润版装置的清理及中央泵室；
- 3个翻纸杠装置、一个带有两个折页三角板的折页机上部结构、一台高宝KF 3夹板折页机和一个附加的经过大修的来自现有Journal印刷机的折页机；
- 裁切套准、纸带导向控制和折页三角板前的纸带导向系统；
- 2个高宝ErgoTronic控制台，具有减少废品和节省时间的EasyTronic印刷机启动（EasyStart）和自动减速停机（EasyClean-up）功能；
- 用于计划、预设置和加工控制的高宝PressNet。

已经为添加一个选购的板装订装置和选购的第三个折页三角板做好了准备。



在签署Commander CL订购合同后的集体合影（左至右）：Klaus Mohler（Frankische Landeszeitung的印刷厂技术经理）、Georg Fleder（高宝公司轮转印刷机销售）、Rainer Mehl（Frankische Landeszeitung的出版人兼总经理）、Guido Mehl（Frankische Landeszeitung的出版人兼董事经理）、Alexander Huttenlocher（高宝公司销售总监）和Harald W Wiedfeld（Frankische Landeszeitung的出版人兼常务董事）



RotaJET 76把两个世界结合在一起

我们的新RotaJET 76在德鲁巴展会上就是一块磁铁，但吸引的并非仅是寻找新的业务模式的胶印商

来自胶印专业厂商的喷墨印刷设备

在今年的德鲁巴展会上，高宝首次展示了自己内部制造的第一个大印量喷墨印刷系统。在不到十二个月的时间里开发制造的RotaJET 76最终把经过验证的胶印的设计制造与用于数字印刷市场的最先进的喷墨技术结合在了一起，用于与类似复印机的系统更加广泛相关的数字印刷市场。您也可称它为印刷机专家为印刷专家准备的数字喷墨印刷。因此，在创造这台新的印刷机时我们把注意力放在了保持典型的高宝外观和感觉上。尽管有胶印背景的用户在使用RotaJET 76时很快就会有安适自在的感觉，而且在与现代的胶印机相比时很难注意到任何差别，但他们肯定会注意到由其带来的业务机会方面的巨大差别。

除了已在上期的高宝报告(KBA Report)中描述过的RotaJET的技术特点外(更多信息, 请见www.kba.com/en/digital-printing)，这种印刷系统为客户提供的业务机会和可能的应用才是我们所有开发工作的关注焦点。这也是高宝决定以RotaJET 76瞄准快速成长的直接邮寄和出版领域并且由此扩张以进入诸如传统的广受欢迎的文学作品、自助指南、参考书和教科书、手册、公司出版物、杂志和报纸产品这些高度多样化应用的主要原因。这些领域的每个方面都为以RotaJET 76进行工作和探索提

供了挑战和机遇。

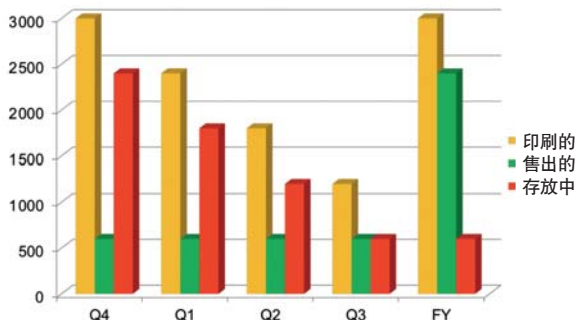
更少的印数就是一个挑战

印刷行业面临着发行量萎缩的问题，尤其是与书籍相关的产品。出版商们左右为难。一方面他们必须在市场上推出更多刊物，以便应对向数量更少的特殊产品的转移，但在另一方面，他们必须迎合数量不断增多的输出渠道的需要。一份印刷的PDF很少能够(如果有的话)转换成一部电子书。所以当出版商的销售停滞时，他们的生产成本就会无情地上升。由于印制书籍的生产和存储的成本比较高，出版商正在

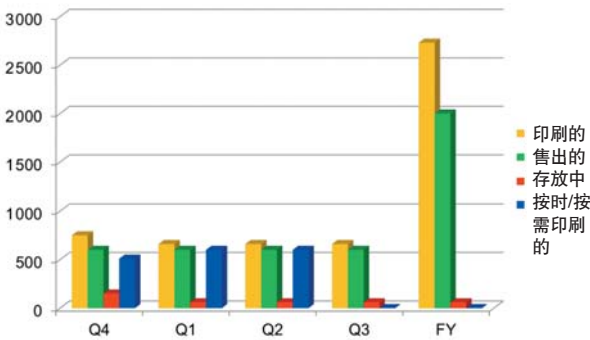
努力优化他们的订单周期，以此最大限度地减少因此占用的资金和与存放及丢弃相关的风险。但结果总是如此相似：更少的发行量，从而造成更少的

印数和更多的间隔。这一趋势不仅在出版行业中非常明显，就是在印刷媒体行业的其它领域也是如此，不管你是包装、直接邮寄品、杂志还是报纸。

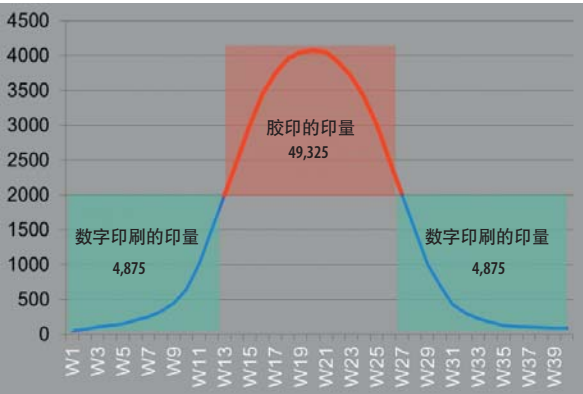
表1: 印刷与请求



图表2：按需印刷



图表3：书籍的生存周期



书籍生产：按需印刷取代印刷与请求

图表1用图示说明了被称为“印刷与请求”的已建立的、高风险的出版模式，只有越来越少的出版商愿意或能够为这种模式负担经费。因此，他们正在寻找方法和措施，以便能以快速周转的方法执行根据需求决定的生产。

出版领域这一部分的风险最小化也对书籍和相关产品的寿命周期造成了影响。原则上说，新刊物的大数量是一个积极的发展，但是考虑到与销售印刷书籍相关的增长的不确定性，的确迫使出版社要最大限度地减少风险。这就是为何近年来新刊物的初版数量急剧下滑的原因。这也是为何出版商频繁地与有能力按照需要或在需要时提供印刷短版活 - 换句

话说就是能按需印刷的服务提供商组成联盟的原因。图表2显示了用这种越来越受欢迎的模式进行的生产和销售数量之间的紧密的相关性。

印刷书籍的寿命周期的持续下降在图表3中进行了说明。

喷墨提供的超过墨粉系统的好处

在成本效益方面，数字式喷墨印刷在为书籍生产进行按需印刷时提供了明显的优势，因为以前开发的电子照相的墨粉系统把较高的成本和较差的生产能力结合在一起，更适合三位而非四位的印数。与此相反，在使用RotaJET数字式卷筒纸印刷机时，可以以极好的质量经济地印刷较大的初始印数。这个能力解决了许多出版商在印刷从非常少的印数到相

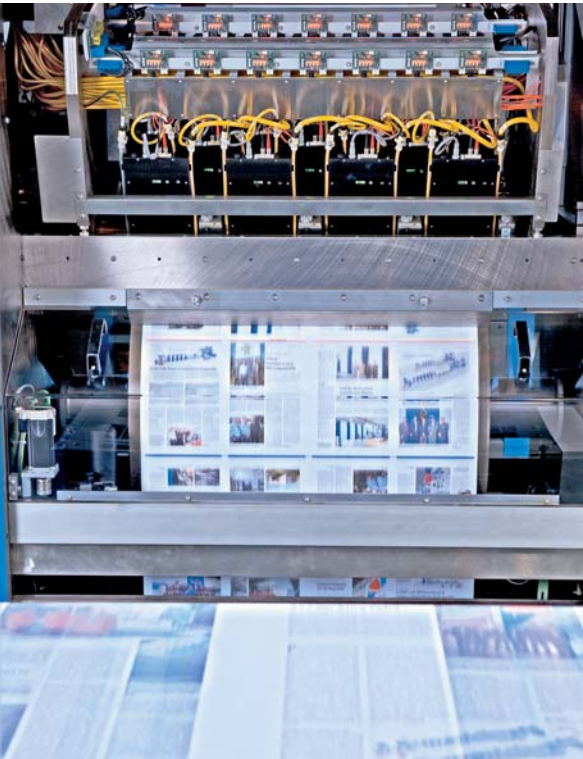
当大的印数的活件时要求在初版和再版中都有极大灵活性的需要。

短版活的技术 - 对高宝来说并非是什么新技术

高宝长期以来就用加快活件更换和削减废品的方法解决在胶印中书籍和其它印刷产品向短版活转移的问题。在中等幅面印刷的开机准备环节的世界冠军 - 我们的配备有高宝DriveTronic SPC同步换版和高宝Flying JobChange的高技术利必达106就是一个主要的例子，在配备相关模块后，该机甚至能以最高效率印刷单色平装书或说明手册。

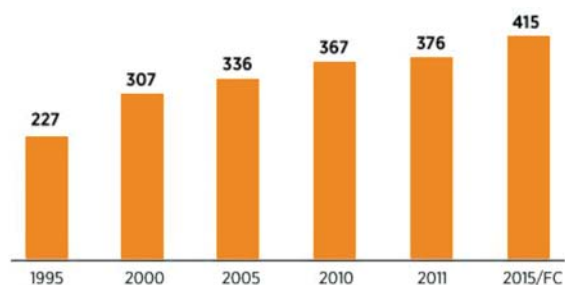
我们大印量的RotaJET 76喷墨卷筒纸印刷机走得更进一步。到现在为止，技术特性，例如不停机活件更换、自动穿

纸或在印刷机启动或减速过程中即可生产出成品等，在数字印刷领域内都是新的特性。RotaJET 76还重视客户在印前和印后能力方面的要求，同时大大降低了加工成本。该印刷机不仅抛弃了印版，而且消除了对单独的印前部分及相关的直接和间接成本的需要。所以，可以把现有的ctp和印前系统用于长版的胶印活件，而印数较少的活件则可以直接分配给RotaJET数字式印刷机进行加工。下游的加工 - 例如干燥、折页、配页和装订 - 可以在线优化，或用相关设备通过与RotaJET直接连接的一个印后加工系统来输出最终产品，从而实现完全联机完成。这将在提高整个加工过程的生产能力的同时减少周转时间和废品。



RotaJET 76多变的印刷能力可使用二维码、个人定义页面或www.blippar.com来衔接印刷和在线媒体之间的界限

图表4: 德国汽车市场的型号数量



Handelsblatt, 2011

来源: 杜伊斯堡埃森大学, 汽车研究中心

另一个附加的考虑, 而且还是在当前市场环境下的一个主要资产, 就是对顾客忠诚度的积极影响: 集成的生产过程要求与印品购买者形成更为广泛的联网。

在直接邮寄和公司出版领域的情况有所不同。尽管通常在这些领域使用的数字印刷系统能够以可与胶印相比的高质量印出各种产品, 但这些系统的产量平平而且可变的成本较高。

向更加多样性的印刷产品发展的总趋势在毫不减弱地继续

着。被任何一件产品瞄准的消费者数量在稳定下降, 而且产品的种类变得越来越多样化, 以便能够达到每个目标群体, 不管它有多大。一个好的例子就是汽车行业不同型号和设备选项的范围巨大的发展。

图表4揭示了自1995年以来德国汽车市场上发起的一次型号数量的急剧增长 - 一次应对客户对更大的个性需求的增长。型号范围的这一扩大丝毫没有损害德国汽车制造商的销售, 除了2009年及其金融灾难外, 他们的销售都朝着一个方向运动: 上升。

新应用的多样化

这在我们的印刷行业有何关系呢? 向多样化的转移和与汽车相关的印刷产品, 从手册到销售文件再到顾客杂志和直接邮寄品都是平行进行的。当前, 从一种语言向另一种语言的转换或在胶印机上生产带有个性化的或其它加印内容的产品, 仍然是一种比较高成本的做法。

但是, 诸如RotaJET 76这样的喷墨系统可在每一页上和每页的任何位置上提供这些选项。尽管这尚未达到完全像单张纸或卷筒纸胶印机那样高的质量, 但对许多有其它优先考虑的用户来说其质量已经足够好了。

用直接邮寄品加快营销的成功

由于大量的非个性化邮件经常成为物理的垃圾邮件过滤器的牺牲品 - 给信箱或邮箱挂上“不得流通”的通知, 因此这种形式的广告不容易到达所希望的目的。虚拟的直接邮件甚至更快地被电子邮件的垃圾过滤器抓住, 或被丢弃到“虚

拟垃圾箱”中, 连看第二眼的机会都不给。

个性化的直接邮件不太容易被“不得流通”过滤器发现, 因此能够被送达顾客。如果它的内容与收信人有关(个性化的邮件经常就是这种情况), 它能开发某些有吸引力的机会。

数字印刷和在线媒体的组合也能提供大量的机会, 能够比在线提供更加有效的印品投放。诸如二维码、个人定义页面或www.blippar.com这样的应用将把两个世界的分隔桥接在一起。印刷媒体成为了在线链接的一个载体, 可把潜在的顾客直接带往一个产品, 甚至导致订单的产生。

为何不是复合型的?

喷墨应用当然能够与胶印工艺相结合创造出复合型产品。以极好的质量和胶印的方法经济合算地印出的产品, 可以用数字系统施加上可变的内容从而增强它的吸引力。在这一工作流程的末端, 印品的购买者和印品的顾客将会收到一个产品, 这不仅代表了营销投资的杰出回报, 而且还有可能比正统印刷的产品要好得多。

从上面所描述的转变可以清楚地看出, 印刷在销售组合中成功的重新定位可以被开发出来, 从而创造出可以提供巨大潜力的全新业务模式。这是数字印刷的长处之一, 但却是经常被传统的、关注成本的研究忽视的一个长处。



RotaJET得益于我们在印刷机设计制造中的广泛经验, 所用的纸带导向和纸带张力控制系统仅是其中的两个例子而已



新型高宝利必达145

大幅面领域中实现性能爆炸性的突破

新型利必达145进一步印证了高宝在大幅面领域中作为市场领导者的技术顶尖的地位。速度高达17,000张/小时的产能以及和无与匹敌的快速活件更换使之具有空前的生产能力和成本效益。如何实现？因为高宝利必达145具有同步完成的印版更换和同步完成的清洗功能、无侧规的进纸装置、自动的上光版更换、不停机快速更换的网纹辊套筒技术和所有核心功能预设设置的特点。此外，还有一系列用于联机整饰、印品质量保证及更多应用的可选方案。还有疑问？请立即致电高宝！

 **KBA**
People & Print

北京	上海	广州	东莞	香港	台湾
电话: 010-84545588	电话: 021-63220069	电话: 020-38780836	电话: 769-83556335	电话: 852-27428368	电话: 866-2-22428158
传真: 010-64618485	传真: 021-52980840	传真: 020-38780865	传真: 769-83556339	传真: 852-27428440	传真: 866-2-22428238