

Индустрия печати

www.printindustry.ru



Образцовая цифровая типография **ераск** 24

ЦИФРОВАЯ УПАКОВКА

Динамика рынка упаковки из коробочных картонов 4

Группа «Свеза» приобрела ещё три предприятия отрасли 8

Картон из Добруша совершенствует качество ..19

Достойная альтернатива европейским брендам премиального уровня 30

Компания «Пассада». Российские валы и индийские технологии ...46

Топ дизайнерских бумаг от «Европапир» 60



ГЛАВНАЯ ВЫСТАВКА
ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИЙ
ДЛЯ ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОЙ,
ЛЕСОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ,
УПАКОВОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
И ОТРАСЛИ САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКИХ
ВИДОВ БУМАГ

25–27 НОЯБРЯ 2025
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ЭКСПОФОРУМ

СТАНЬТЕ УЧАСТНИКОМ

Представьте своё оборудование
и решения для тысяч
производителей бумаги,
картона и упаковки
из России и стран СНГ!

Участие
со стендом



WWW.PULPFOR.RU

Организатор:



ООО «ЭВР» · РЕКЛАМА



От редакции

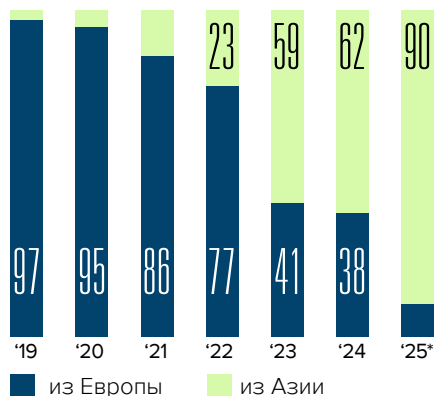
Новые веяния меняют ландшафт отрасли

Позади ещё один непростой год. Многие уже подвели его итоги и составили планы на 2025-й, а кто-то ещё оценивает прошлый год и выжидает. Тем не менее некоторые тенденции очертить уже можно.

Финал года ознаменовался знаковыми событиями, в частности созданием вертикального холдинга, включающего предприятия, обеспечивающие полный цикл производства упаковочной продукции от лесозаготовки до производства бумаги, картона и упаковок. Речь о переходе предприятий «КАМА», «ММ ПОФ Рототравюр», «ММ ПОФ Пэкэджинг» и «Невские грани» в собственность компании «Свеза». Крупные приобретения в прошлом году также сделали АО «Каппа Рус» и ГП «ГОТЭК».

Какой экономический эффект дадут подобные интеграционные объединения и станут ли они примером для других производителей, покажет время.

Поставки расходных материалов, в %



Важнее то, как они повлияют на рынок в целом, который, если говорить о его упаковочном сегменте, несомненно, испытает в этом году влияние новых нормативов утилизации.

Продолжится и замещение расходных материалов для полиграфии продукцией из стран Азии. Так, если в 2021 году (по данным компании «Окто-Принт Сервис») из Европы ввозилось 86% расходных материалов для полиграфического производства, а 14% импорта шло из Азии, то в 2024-м соотношение стало противоположным: практически 90% поставок составила продукция из азиатских стран. Как отмечают эксперты, импортозамещение в данном сегменте, увы, скорее миф, чем реальность. Так, офсетные пластины, краски и резино-тканевые полотна в России не производятся. Сольвентные и водные флексокраски частично производятся, но сырьё при этом по-прежнему импортное. Схожим образом обстоит дело с полиграфическими лаками: отечественные производства есть, но сырьё на 80% — импорт, параметры которого в последнее время стремительно меняются и в секторе оборудования. Как там было в «Ветре перемен»? Одним словом, читайте аналитику и экспертные мнения в журнале, на наших сайтах www.printindustry.ru и www.gofro.org, и в Telegram-канале (ссылка в QR-коде), и да сопутствует вам удача!

Александр Шмаков,
гл. редактор журнала
«Индустрия печати»,
shmakov@printindustry.ru



Содержание

Обзор событий	2
Рынок упаковки из коробочных картонов	4
Группа «Свеза» приобрела ещё три предприятия отрасли	8
Визит делегации Heidelberg на завод Masterwork Group	16
Премиальный картон из Добруша совершенствует качество	19
Образцовая цифровая типография «Ераск. Цифровая упаковка»	24
Достойная альтернатива европейским брендам премиального уровня	30
Новая книжная полиграфия в Петербурге, или 20 лет типографии Михаила Фурсова	34
Рост отечественного рынка ЦБП продолжается. Основной драйвер: отрасль упаковки	38
Отечественному рынку тарного картона нужны новые стандарты	40
«Гипробум» сохраняет традиции	41
Андрей Кондрон: «Наша цель — обеспечение технологического суверенитета российской ЦБП»	42
В. Клюквин: «Импортозамещение — это не что иное, как процесс формирования технологического суверенитета отрасли»	44
Компания «Пассада». Российские валы и индийские технологии	46
Компания «Неохим» наращивает ассортимент	47
Комплекс решений для флексопечати от компаний «Танзор», Galileo Novaroli и JustCut	48
Флексографские печатные формы. Уход, хранение, ремонт и сохранение	50
Русский след в дизайне упаковки на Packaging of the World	54
Топ дизайнерских бумаг из ассортимента «Европапир»	60
Жанна Козырева (ГП «ГОТЭК»): «Под дизайн упаковки понимаем весь комплекс её функциональных характеристик»	62

Специальный выпуск журнала
Индустрия печати
№1 2025

Главный редактор
Александр Шмаков, shmakov@printindustry.ru

Шеф-редактор
Игорь Кистенев, editor@gofro.org

Коммерческий директор
Наталья Шмакова, pr@printindustry.ru

Над номером работали

И. Парижская, Н. Раевская, А. Савкин,
Т. Зуева, М. Розенталь, В. Шмаков, С. Богомяко

Дизайн, вёрстка, выпуск

Издательская группа «Индустрия печати»

Журнал зарегистрирован Федеральной службой по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций. Свидетельство о регистрации СМИ ПИ № ФС 77-74714 от 11.01.2019 г. Учредитель и издатель: Шмаков А.М. Подписано в печать: 14.01.2025 года. Тираж: 3000 экз.

Адрес редакции

190121, Санкт-Петербург,
ул. Александра Блока, д. 5, лит. А, оф. 104
Тел.: +7 951 646-09-12, +7 991-007-19-18
Сайт: www.printindustry.ru

Отпечатано в типографии «Вива-Стар»

Москва, ул. Электровзаводская, 20
Тел.: +7 495 780 67 06
Сайт: www.vivastar.ru
sale@vivastar.ru

«ВИП-Системы» и SmartPack представляют комплекс для печати и отделки этикеточной продукции

С 21 по 24 января в ЦВК «Экспоцентр» пройдет ежегодная международная специализированная выставка упаковки, печати и технологий розлива UPAKEXPO 2025. Компании ВИП-СИСТЕМЫ и SmartPack в совместной экспозиции представят цифровую печатную машину для печати этикетки PULISI DPIM-330F-II, линию финишной отделки Hontec MPX-350 и линию для маркировки ПЭТ колпачков SmartCaps 1000.



Компания «ВИП-Системы» с 1997 года предлагает высококачественное допечатное, печатное и постпечатное оборудование для цифровой, офсетной, флексографской и глубокой печати, а также поставляют оснастку, расходные материалы, запчасти и осуществляют сервис для оборудования.

Линия цифровой печати по гофрокартону Hanway Revo запущена в Казани

Как сообщает компания «НИССА Центр», в ноябре 2024 года была введена в эксплуатацию промышленная линия для печати на гофрокартоне на базе Hanway Revo 2500W у клиента в Казани. Монтаж оборудования, установка программного обеспечения, профилирование, запуск в эксплуатацию и обучение персонала были проведены сервисными инженерами «НИССА Центр», эксклюзивного партнёра Hanway в России и странах таможенного союза.



Игорь Григоров, руководитель направления цифровой печати по гофрокартону компании «НИССА Центр», отметил: «К выбору оборудования клиент подошёл профессионально и обстоятельно. После посещения отраслевых выставок, заводов производителей и производственных площадок коллег по отрасли выбор был сделан в пользу цифровой печати Hanway».

Линия включает в себя секцию подачи материала, печатный модуль и стекер (укладчик в стопу), который значительно снижает трудозатраты и увеличивает производительность всей линии. Это далеко не первая инсталляция Hanway Revo 2500W в России, но первая в такой развёрнутой автоматизированной конфигурации, отмечает поставщик.

В типографии «Арт-Лайн» новый лазерный станок для высечки этикеток Darui D-J3 от «Смарт-Т»

Компания «Смарт-Т» продолжает активно развивать направление оборудования для производства этикеток и внедряет современные решения на российских специализированных предприятиях.



Станок для лазерной высечки этикеток Darui D-J3 был установлен осенью 2024 года в типографии «Арт-Лайн» из подмосковного Подольска, которая производит этикеточную продукцию с 2017 года.

С начала эксплуатации станок Darui D-J3 отлично себя проявил и произвёл на персонал компании большое впечатление, тем более что в типографии до этого использовались только вырубные машины с применением штанцформ, которые не обеспечивали особо высоких скоростей и гибкости производства при смене шаблонов и размеров этикеток. Руководитель типографии так прокомментировал новый опыт: «Мы уже не можем себе представить, как работали до установки станка лазерной высечки. Больше не тратим средств на высечные штампы и времени на ожидание их изготовления. Можем выполнить заказ буквально день в день, и такая оперативность высоко ценится нашими клиентами. Теперь мы освобождены от операций по установке металлических пластин и трудоёмких настроек параметров высечки. Сегодня нам достаточно пяти минут на загрузку задания, чтобы запустить любую тираж в работу».

Станок Darui D-J3 предназначен для лазерной высечки этикеток из бумаги и ПЭТ-плёнок с максимальной скоростью 60 м/мин. В арсенале машины имеются модули ламинирования, высечки, удаления облоя, листования и перемотки. Точность составляет 0,1 мм, а максимальная ширина высечки — 360 мм. Работа может осуществляться как в режиме «из рулона в рулон», так и «из рулона в лист».

ГК «Илим» прогнозирует рост производства гофротары

Вице-президент по продажам, управлению цепочкой поставок и упаковочному бизнесу «Группы «Илим» Алексей Черняев в своём докладе на конференции «Целлюлозно-бумажная промышленность России — новые реалии, новые возможности» подчеркнул, что производство продукции лесной и целлюлозно-бумажной промышленности в России выросло более чем на 20% за последние 10 лет. При этом в среднем на 8% ежегодно увеличивается производство транспортной гофротары.

«Основные тенденции на внутреннем рынке гофроматериалов следующие: потребление растёт быстрее ВВП, вводятся новые мощности и увеличивается объём производства целлюлозных и макулатурных гофроматериалов, при этом доля макулатурных гофроматериалов в гофроупаковке наращивается», — отметил Алексей Черняев. — Также произошла адаптация экспорта гофроматериалов к санкционным ограничениям». Так, рост производства гофротары в России в 2024 году ожидается на уровне 8% до 8,9 млрд кв. метров.

Модернизирована станция смешения сольвентных красок «ОктоПринт Сервис»

«ОктоПринт Сервис» значительно увеличил поставки расходных материалов производителям гибкой упаковки. По итогам первых трёх кварталов 2024 года отгрузки выросли в 2 раза по сравнению с аналогичным периодом прошлого года. Такой результат достигнут расширением линейки сольвентных красок для глубокой и флексографской печати. Ускорить выполнение заказов по изготовлению красок позволит выполненная в сентябре модернизация смесевой станции.



В ходе проведённых подрядчиком работ на станции сольвентных красок были установлены и настроены дополнительные системы, что увеличило её производительность и количество подключённых компонентов.

Компания «ОктоПринт Сервис» изготавливает и поставляет высокопигментированные смесевые сольвентные краски для широкого спектра задач производства гибкой упаковки. Специалисты компании разрабатывают рецептуры красок для специального применения по индивидуальным запросам.

DILLI NEO PICASSO PLUS



СКОРОСТНАЯ ЦПМ ДЛЯ ПЕЧАТИ ЭТИКЕТОК И ГИБКОЙ УПАКОВКИ

ПРИГЛАШАЕМ НА ДЕМОНСТРАЦИЮ В НАШЕМ ШОУРУМЕ



/ до 50 ^м/мин

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



ОПТИМАЛЬНОЕ
НАТЯЖЕНИЕ
ПОЛОТНА

ПЕРЕМЕННЫЙ
ОБЪЕМ КАПЛИ

/ до 1200 DPI

РАЗРЕШЕНИЕ ПЕЧАТИ

/ СМУК + 2W

СТАНДАРТНАЯ
КОНФИГУРАЦИЯ

UV-LED ИЛИ УФ-ЛАМПЫ
PIN CURING (ОПЦИЯ)

СИСТЕМЫ ПОДГОТОВКИ
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ
КАЧЕСТВЕННОЙ ПЕЧАТИ

ПЕЧАТЬ
ПЕРЕМЕННЫХ
ДАННЫХ



г. Москва,
ул. Шарикоподшипниковская, д. 13, стр. 46

www.smart-t.ru info@smart-t.ru

[instagram.com/smart.mimaki](https://www.instagram.com/smart.mimaki)

[youtube.com/c/SmartTchannel](https://www.youtube.com/c/SmartTchannel)

[facebook.com/smart.mimaki](https://www.facebook.com/smart.mimaki)

vk.com/smart.mimaki

t.me/smart_mimaki

СМАРТ-Т

МОСКВА

+7 (495) 6663-9111

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

+7 (812) 331-3993

КРАСНОДАР

+7 (861) 234-3189

НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ

+7 (8552) 78-1055

КАЗАНЬ

+7 (927) 432-6513

УФА

+7 (927) 043-08-07

ВОРОНЕЖ

+7 (473) 202-33-36

ЕКАТЕРИНБУРГ

+7 (343) 288-5901

НОВОСИБИРСК

+7 (383) 36-36-201

АЛМАТЫ

+7 (727) 339-3369

АСТАНА

+7 (7172) 52-2874

МИНСК

+375 (740) 740-9242

ТАШКЕНТ

+998 (90) 9664204

БИШКЕК

+996 (703) 46-30-84

ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПЕЧАТИ ЭТИКЕТОК И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГИБКОЙ УПАКОВКИ!

Рынок упаковки из коробочных картонов

Доклад М. Сенаторова на RosUpack Summit 2024

Первое отраслевое мероприятие RosUpack Summit состоялось в Москве в декабре 2024 года. Саммит прошёл под эгидой крупнейшей в России и странах СНГ международной выставки упаковочной индустрии RosUpack. Форум начался с серии экскурсий на производственные предприятия в области упаковки и продолжился экспертными сессиями с лидерами отрасли.

RosUpack Summit стал важным событием, где делегаты получили актуальную и разноплановую информацию о динамично меняющейся ситуации на рынке, проанализировали результаты года и определили новые тенденции на 2025 год.

В дни мероприятия были рассмотрены такие ключевые темы, как оптимизация цепочек поставок, изменения в упаковочных материалах, развитие РОП, а также стратегии преодоления вызовов, связанных с нехваткой ресурсов.

В экспертных сессиях, на которых выступали топ-менеджеры упаковочных компаний, производителей материалов и упаковочного оборудования, руководители компаний FMCG, HoReCa и представители

розничной торговли, участвовали более 300 делегатов. На 10 конференциях и дискуссиях выступили более 50 экспертов отрасли, представив самые актуальные данные и статистику по инновациям в упаковке, устойчивым практикам и точкам роста в автоматизации упаковочных процессов.

В рамках тематической сессии «Упаковка из бумаги, картона и гофрокартона» с аналитическим докладом и презентацией на тему «Рынок упаковки из коробочных картонов» выступил заместитель председателя Подкомитета по развитию упаковочной и печатной индустрии ТПП РФ Михаил Сенаторов.

Согласно имеющимся данным, докладчик оценил, что объём рынка упаковки из коробочных картонов в 2024 году составил более 830 тысяч тонн, где наибольшую долю (65%) составляет упаковка из целлюлозного мелованного картона. Доля материалов российского производства в этом сегменте в 2024 году увеличилась и составила 60%. Объёмы поставок целлюлозных мелованных картонов из Беларуси и других стран составили 10 и 30% соответственно.

Факторы, оказывающие воздействие на производство картонной упаковки

У ПОКУПАТЕЛЕЙ ТОВАРОВ

- инфляция, рост потребительских цен
- снижение покупательской способности
- изменение спроса и поведения в секторе ТНП

У ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ И ПОСТАВЩИКИ ТОВАРОВ

- короткое планирование и товарные партии

- нерегулярные поставки импортных товаров
- оперативный запрос на упаковку
- ужесточение конкуренции в секторе ТНП

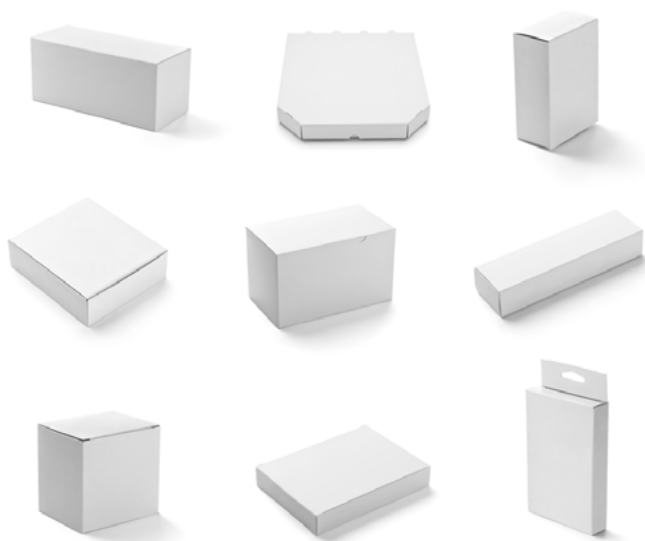
У ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ПЕЧАТНОЙ УПАКОВКИ ДЛЯ ТНП

- конкуренция — оперативность и техничность
- износ офсетного печатного оборудования

- недоступные рынки и высокая стоимость обновления основных средств

ОЖИДАНИЯ 2025

- ожидаемо увеличение количества тиражей, но снижение объёмов каждого заказа
- возможен качественный спад, но при этом рост себестоимости одной единицы упаковки

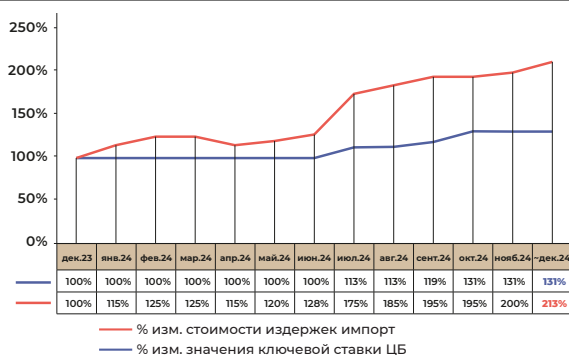


Михаил Сенаторов отметил, что доля импорта остаётся значительной и на ценообразование трейдеров определяющее влияние оказывают возросшие более чем в два раза затраты, связанные с транспортной и финансовой логистикой, и увеличивающиеся в связи с этим сроки поставок и хранения в сочетании с высокой ключевой ставкой ЦБ.

Определяющими факторами спроса и точками роста упаковки из коробочных картонов в следующем году станут виток конкуренции товаропроизводителей в сегменте ТНП, связанный с ростом потребительских цен и изменяющимися предпочтениями покупателей, а также конкуренция материалов в системе РОП. С 2025 года единый норматив утилизации — 55% (для всех видов упаковки). Это станет фактором, влияющим на выбор материала для упаковочных решений, отметил докладчик, поскольку нагрузка утилизации на одну тонну бумажно-картонной упаковки в денежном выражении может быть в четыре раза ниже по сравнению с упаковкой из пластмасс.

ИП

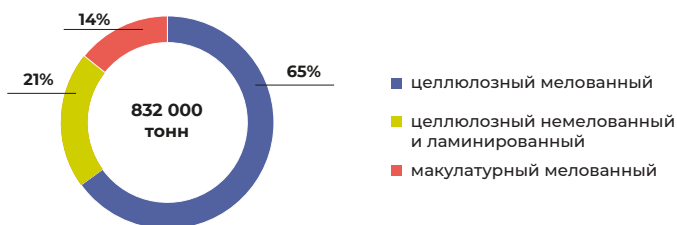
Факторы, влияющие на снабжение материалами



Источник информации

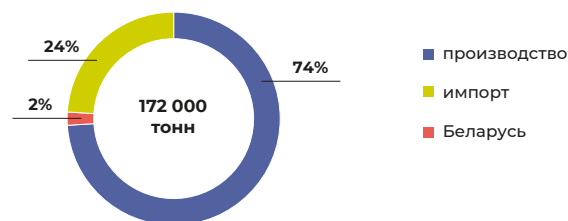
Подкомитет по развитию упаковочной и печатной индустрии ТПП России

Коробочные картоны и упаковка. Объем рынка



	ТЫС. ТОНН		ИЗМЕНЕНИЕ	
	1-6 2024	~2024	1-6 2024 / 23	~2024 / 23
ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ МЕЛОВАННЫЙ	270,5	541	96%	105%
ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ НЕМЕЛОВАННЫЙ И ЛАМИНИРОВАННЫЙ	86,1	172,3	87%	94%
МАКУЛАТУРНЫЙ МЕЛОВАННЫЙ	59,3	118,6	74%	87%
ВСЕГО	416	832	92%	101%

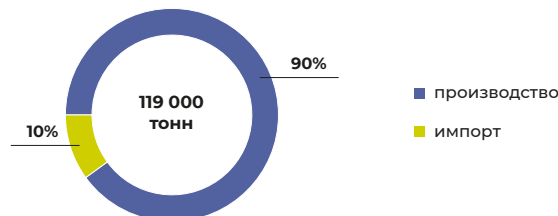
Целлюлозный немелованный и ламинированный



	ТЫС. ТОНН		ИЗМЕНЕНИЕ	
	1-6 2024	1-6 2024 / 23	~2024	~2024
НЕМЕЛОВАННЫЙ	65	60%	130	130
ЛАМИНИРОВАННЫЙ	20,7	101%	41	41
ВСЕГО	86	87%	172	172

НАЗНАЧЕНИЕ — фастфуд, стаканчики, основа для асептической упаковки

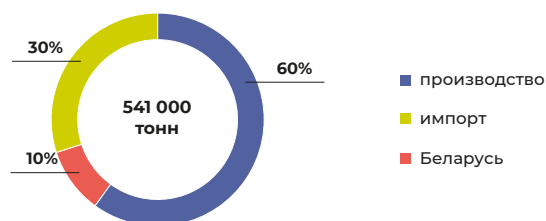
Макулатурный мелованный



	ТЫС. ТОНН		ИЗМЕНЕНИЕ	
	1-6 2024	1-6 2024 / 23	~2024	~2024
ВСЕГО	59,3	85%	119	119

НАЗНАЧЕНИЕ — недорогая потребительская упаковка, кроме прямого контакта с пищевыми продуктами

Целлюлозный мелованный



	ТЫС. ТОНН		ИЗМЕНЕНИЕ	
	1-6 2024	1-6 2024 / 23	~2024	~2024
ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ	252,8	101%	505,6	505,6
ТАБАЧНЫЙ	17,8	61%	35,6	35,6
ВСЕГО	270,6	96%	541	541

НАЗНАЧЕНИЕ — пищевая и непищевая потребительская упаковка



Индийская группа Mavco приобретает компанию hubergroup

Индийская госкомиссия по конкуренции, как стало известно в декабре 2024 года, одобрила приобретение компании hubergroup инвестиционной группой Mavco Investments, принадлежащей членам семьи Муругаппа, и Avenue Capital Group (через своё подразделение Avenue India Emergence).

В рамках соглашения Avenue India Emergence и Mavco Investments совместно приобретут 100% акций МНМ Holding, материнской компании hubergroup. Приобретение подразумевает создание совместного управляющего предприятия в Индии.

Ранее, осенью 2024 года, один из мировых лидеров в области специальных химикатов и решений для печати, компания hubergroup объявила о подписании соглашения о купле-продаже своего бизнеса консорциуму Mavco и Avenue.



Подразделение Print Solutions компании hubergroup производит краски, лаки и вспомогательные материалы для упаковочной, коммерческой и газетной печати. Подразделение Chemicals производит специальные химикаты, такие как смолы, клеи для ламинирования, пигменты и добавки на своих заводах в Индии. В hubergroup работает около 3000 человек почти в 30 странах, а годовой объём продаж в 2022 году составил около 812 миллионов евро.

Компания «хубергруп РУС» так прокомментировала сделку: «ООО «хубергруп РУС» — российское представительство концерна hubergroup с ноября 2004 года. За годы работы в России компания прочно утвердилась на рынке и завоевала доверие клиентов. Процесс интеграции концерна hubergroup в Консорциум MAVCO Investments и Avenue Capital Group только начался. Мы будем держать вас в курсе о ходе слияния и о влиянии этих изменений на российский рынок. Следите за новостями. Вместе делаем мир ярче!»

Формный участок АО «Челябинский Дом печати» усилен CtP EMsetter от «ЯМ Интернешнл»

В типографии «Челябинский Дом печати» установлено новое CtP-устройство для изготовления термальных офсетных форм EMsetter T64-8. Установленное устройство предусматривает ручную загрузку форм и работает с печатными формами до формата 1163 × 940 мм и толщиной до 0,3 мм. Его производительность — до 28 форм в час, разрешение составляет 2400 dpi.

Новая CtP-система EMsetter T64-8 была приобретена для усиления формного участка и дополнила CtP-систему, инсталлированную ранее. Встроенный конвейер позволяет стыковать CtP как с проявочным процессором, так и непосредственно со стекером (в случае использования беспроцессной технологии). Среди других особенностей стоит отметить прямой привод механизма вращения барабана, а также наличие систем динамической фокусировки и балансировки.

Светогорский ЦБК представил опыт использования ХТММ и БХТММ на конференции в Петербурге

В середине ноября в Санкт-Петербурге Светогорский ЦБК в сотрудничестве с компанией «Балтийская целлюлоза» организовал клиентскую конференцию «БХТММ: опыт использования и перспективы». На мероприятии собралось более 100 участников из разных городов России для обсуждения процесса производства ХТММ и БХТММ, направлений и опыта их использования в производстве разных видов целлюлозно-бумажной и санитарно-гигиенической продукции, перспектив развития этого продукта в отрасли.

Химико-термомеханическая масса, выпускаемая под маркой SvetoPulp — небелёная (ХТММ) и белёная (БХТММ) — производятся на Светогорском целлюлозно-бумажном комбинате в Светогорске Ленинградской области из чистой лиственной (осиновой) или хвойной (еловой) древесины с уровнем белизны от 50 до 85%. ХТММ и БХТММ широко используются в производстве различных видов целлюлозно-бумажной продукции, позволяя снижать затраты и улучшать качественные характеристики конечного продукта. Кроме этого, ХТММ может добавляться при производстве фиброцемента, асфальтобетонных смесей, ламината, звуко- и теплоизоляционных материалов, МДФ.



Событие прокомментировал Александр Крамар, заместитель директора отдела продаж белых бумаг (СНГ и экспорт), офсетной бумаги и БХТММ НПАО «Светогорский ЦБК»: «Химико-термомеханическая масса и белёная ХТММ — продукты достаточно новые для России. Это пример успешного импортозамещения, которое мы реализовали в нашей компании. К сожалению, пока производители товаров санитарно-гигиенического назначения (салфеток, туалетной бумаги и т. п.) мало знают о значимых технологических преимуществах использования этой массы. Именно для того чтобы рассказать о широких возможностях применения этого продукта, о снижении затрат за счёт его использования, нами была организована эта конференция. Мы были приятно удивлены такому большому интересу. Это подтверждает, что ХТММ и БХТММ востребованы и имеют большой потенциал на российском рынке».



Станция смешения Kairos Ada Color Ruby от «ОктоПринт Сервис» на производстве гофропродукции

Станция смешения водных флексокрасок Kairos Ada Color Ruby установлена специалистами «ОктоПринт Сервис» и турецкой компании-производителя Kairos Machinery and Engineering на площадке крупного регионального производителя гофрокартона и гофротары в Калужской области.

Во второй декаде ноября международная команда Kairos и «ОктоПринт Сервис» запустила очередную станцию смешения водных флексокрасок. Инженерами компаний были осуществлены монтаж, подключение и настройка станции, а также проведено обучение операторов. «Работы заняли всего три календарных дня. Заказчика полностью устроило качество оборудования и выполненных работ», — отмечает поставщик.

Станция Kairos Ada Color Ruby в поставленной конфигурации обеспечивает полностью автоматическое смешение красок на основе 12 компонентов с точностью дозирования 1 г на 30 кг. Станция оборудована 3-ступенчатыми дозирующими клапанами из нержавеющей стали с системой автоматической очистки.

Оригинальное специализированное ПО позволяет управлять базой рецептур красок, контролировать запасы сырья и расход компонентов, планировать производство, а также производить повторное смешение ранее изготовленных и неиспользованных красок.

По вопросам поставок готовых водных флексокрасок и станций смешения для их изготовления обращайтесь к специалистам направления «Флексографские краски на водной основе» компании «ОктоПринт Сервис».

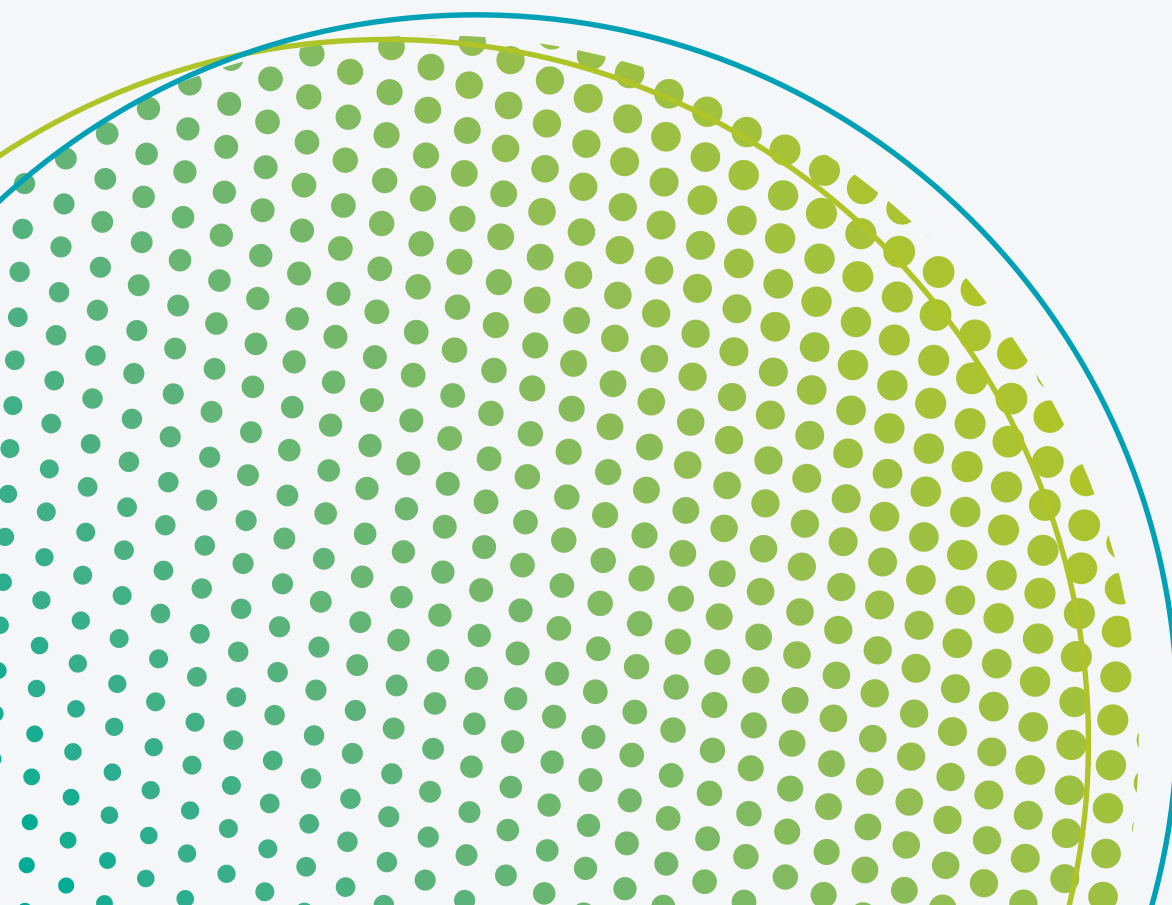
printtech



10-Я МЕЖДУНАРОДНАЯ ВЫСТАВКА

ОБОРУДОВАНИЯ,
ТЕХНОЛОГИЙ
И **МАТЕРИАЛОВ**
для **ПЕЧАТНОГО**
И **РЕКЛАМНОГО**
ПРОИЗВОДСТВА

17–20 **ИЮНЯ**
2025
МОСКВА, КРОКУС ЭКСПО



УЗНАЙТЕ ОБ УЧАСТИИ
printech-expo.ru



ОРГАНИЗАТОР
ORGANISER



Группа «Свеза» приобрела ещё три предприятия отрасли

Группа «Свеза» усилила свои позиции на рынке бумаги и картона. Вслед за приобретением картонно-бумажного комбината «КАМА» — предприятия, которое выпускает и легкомелованную бумагу (LWC), и мелованный коробочный картон (FBB), компания приобрела три предприятия по выпуску картонной упаковки и специализированной бумаги — ООО «ММПОФ ПЭКЭДЖИНГ» и ООО «ММПОФ РОТОГРАВИЮР» (расположены в Ленинградской области) и ООО «НЕВСКИЕ ГРАНИ» (находится в Пскове). Первая компания специализируется на производстве картонной упаковки для продуктов питания, средств гигиены и другой FMCG-продукции, вторая — на выпуске картонной упаковки для табачных изделий, третья является производителем ободковой бумаги для сигаретных фильтров.

В данный момент стороны подписали договор купли-продажи активов, сделка получила одобрение в Федеральной антимонопольной службе, а в ЕГРЮЛ внесены все необходимые изменения. То есть приобретение официально завершено и производства вошли в структуру «Свезы». Условия сделки и её структура не разглашаются.

По словам генерального директора компании «Свеза-Лес» Анатолия Фришмана, приобретение этих активов — логичное продолжение политики по диверсификации и усилению позиций на рынках бумаги и картона. Вхождение компаний в структуру «Свезы» вслед за картонно-бумажным комбинатом «КАМА» будет иметь серьёзный синергетический эффект, уверен он.

«В прошлом году «Свеза» вышла на рынок производства бумаги и картона, завершив покупку картонно-бумажного комбината «КАМА» в Пермском крае. Теперь наша компания расширила ассортимент продукции упаковкой и дополнительно укрепила позиции на этом рынке.

Приобретённые предприятия обладают современными производственными комплексами, передовым оборудованием и устойчивой клиентской базой, здесь сформированы команды профессионалов. Уверен, что с помощью внедрения лучших практик и оптимизации логистических цепочек мы сможем повысить эффективность друг друга и в конечном счёте всего российского ЛПК», — отметил Анатолий Фришман. **ип**



Мелованные картоны «КАМА» биоразлагаемы и не содержат глютена

Мелованные упаковочные картоны GC1 и GC2 комбината «КАМА» на 100% пригодны для вторичной переработки. Это подтверждено тестированием на биоразлагаемость, проведённым в китайской лаборатории Ningbo Helmsman Quality Testing Services Co., Ltd. (Ningbo City, Zhejiang).

Полученные на основании независимых лабораторных исследований результаты являются ещё одним важным шагом для картонно-бумажного комбината «КАМА» в области устойчивого развития. Соблюдение ключевых экологических принципов позволяет предприятию минимизировать воздействие на окружающую среду и даёт возможность клиентам делать осознанный выбор в пользу безопасной и надёжной продукции.

«Наше предприятие заботится об окружающей среде, выпуская экологичную продукцию. Мы отбеливаем волокно с помощью пара и безопасной перекиси водорода. Картон «КАМА» используется для изготовления качественной упаковки в разных секторах промышленности: пищевой, фармацевтики, бытовой химии, табачной продукции, а также при производстве канцелярских товаров и полиграфии. Проведённое тестирование подтвердило, что упаковку из наших мелованных картонов можно направлять на вторичную переработку», — говорит Анастасия Ободова, начальник Управления по эффективности и качеству комбината «КАМА».

Компания также подтвердила соответствие мелованного картона «КАМА» европейскому Регламенту ЕС 2021/382 «Управление аллергенами, культура безопасности, перераспределение продуктов питания». Тестирование успешно проведено в китайской лаборатории Ningbo Helmsman Quality Testing Services Co., Ltd. (Ningbo City, Zhejiang), которая подтвердила, что материал не содержит аллерген (глютен) в пределах обнаружения.

При производстве картонов производители используют для пропитки различные виды крахмалов, часть из них могут содержать глютен (клейковина). Со-

гласно стандарту Codex Alimentarius, безглютеновыми продуктами могут считаться те, в которых содержание глютена не превышает 20 ppm (20 мг/кг).

Даже если в технологии используются крахмалы с глютенем, то это будет его биомодифицированная ферментными препаратами форма. Также при температуре происходит его частичная тепловая денатурация, и конечный продукт может содержать только пептидные фрагменты в следовых концентрациях (не более 0,0001 ppm).

В картоне производства ООО «КАМА» глютен в чистом виде никогда не использовался и не применяется в настоящее время. В документе Codex Alimentarius рассматриваются риски загрязнения аллергенами по всей пищевой цепочке, начиная с первичного сельскохозяйственного производства и логистики до распределения и доставки конечному потребителю.

«Мы протестировали наш картон для подтверждения отсутствия рисков производителей упаковки и можем гарантировать, что даже при прямом контакте с пищевыми продуктами мелованный картон «КАМА» не может являться источником аллергенов», — отметила начальник Управления по эффективности и качеству компании Анастасия Ободова.

С осени 2024 года картонно-бумажный комбинат «КАМА» входит в состав одного из лидеров лесопромышленной отрасли России — компании «Свеза». Планируется, что по итогам года на комбинате выпуск мелованного упаковочного картона и всех видов бумаг составит порядка 330 тысяч тонн, что на 10% больше, чем годом ранее.

Ключевой приоритет реализации инвестиционных проектов компании — внедрение наилучших доступных технологий, обеспечивающих экономическую, экологическую эффективность и безопасность технологических процессов. Продукцию комбината «КАМА» отличает наличие пищевой сертификации по международным и российским стандартам.

ИП

Первая в России машина высокой печати Label Source запущена в Пушкино

Осенью прошлого года в типографии Delfin Industry (г. Пушкино) специалистами сервисной службы «НИССА Центр» успешно завершены пусконаладочные работы и машина высокой печати YTP-330-C6+1 производства китайской компании Label Source введена в эксплуатацию. Машина будет использоваться для печати самоклеящихся этикеток для автомасел и автохимии.



Машины высокой печати YTP-260R/330R построены по планетарной схеме и предназначены для ротационной печати этикетки и упаковки, включая тянущиеся и термочувствительные материалы. Ширина полотна 260 и 330 мм. Доступен широкий спектр опций, включая другие типы печати, такие как трафарет, ламинация и холодное тиснение, высечка и облагораживание, отмечает поставщик.

В типографии компании «ХАТБЕР-М» новое CtP-устройство EMsetter от «ЯМ Интернешнл»

Специалисты компании «ЯМ Интернешнл» установили CtP-устройство EMsetter T48-8/S для изготовления термальных офсетных форм в типографии компании «ХАТБЕР-М» (Московская область, г. Черноголовка).

«ХАТБЕР-М» является ведущим российским производителем бумажно-беловой продукции, канцелярских товаров, пазлов, а также детских развивающих и настольных игр, исторически являясь первопроходцем внедрения новых технологий и установления отраслевых стандартов де-факто.

CtP-устройство EMsetter T48-8/S работает с пластинами формата до 1163 × 940 мм и толщиной до 0,3 мм. Его производительность — до 22 форм/час, разрешение экс-



порирования составляет 2400 dpi. Установленная модель оснащена однокассетным загрузчиком пластин.

Новая CtP-система была приобретена взамен старого оборудования. Заместитель директора по развитию Игорь Викторович Лушников так объяснил выбор поставщика и оборудования: «С компанией «ЯМ Интернешнл» нас связывает тесное сотрудничество — в своё время инженеры компании устанавливали и обслуживают до сих пор работающую печатную машину Komori Lithrone 540+C. Мы довольны сервисом поставщика, поэтому свой выбор для повышения производительности формного участка остановили на CtP EMsetter. Установка была проведена в кратчайшие сроки, вывод пластин практически не останавливался. Также немаловажный плюс — 3 года гарантии на устройство».

Ещё одна этикеточная цифровая печатная машина GIP LabelSmart запущена в России

В ноябре 2024 года специалисты компании «Танзор» и китайского производителя General Inkjet Printing (GIP) осуществили очередной успешный запуск цифровой печатной машины LabelSmart 330 5C в подмосковной типографии «ЧекАрт». Типография «ЧекАрт» хорошо известна на рынке печати этикеток для пищевой, косметической, табачной, химической и автомобильной промышленности.



LabelSmart 330-5C позволяет печатать на различных рулонных материалах толщиной от 0,03 до 0,4 мм шириной 330 мм со скоростью до 50 м/мин. с красочностью CMYK + W. В машине используются печатные головки Kyocera (Япония) новейшей модификации RH, позволяющие печатать с разрешением до 600 × 1200 dpi. Цифровой рабочий поток Agfa Arapree обеспечивает широкий цветовой охват и воспроизведение различных сложных цветов.

«Цифровые печатные краски AGFA обладают стабильностью, минимальным расходом, хорошей кроющей способностью и высоким гляncем. Отдельно стоит отметить значительную кроющую способность белого цвета при его нанесении всего лишь с одной секцией, что обеспечивается благодаря

размеру дюз печатной головы и уникальным свойствам белой краски AGFA», — заявляет поставщик.

Ранее запуск первой в России ЦПМ LabelSmart 330-5C был осуществлён в подмосковной типографии «АртЛайн». Как отметил директор по развитию ООО «Танзор» Дмитрий Токманцев, компания более полутора лет является официальным дистрибутором GIP в России и странах СНГ, а также осуществляет сервисную профессиональную поддержку установленного оборудования.

В курганской типографии «ДАММИ» новый плоттер iECHO PK от «Смарт-Т»

Режущий плоттер iECHO PK-0705 PLUS с конвейерным столом 750 × 530 мм запущен инженером компании «Смарт-Т» в крупной многопрофильной типографии «ДАММИ» в Кургане.

Эта типография, действующая с 1993 года, предлагает широкий комплекс услуг в области полиграфии, рекламного и сувенирного производства, широкоформатной печати. Предприятие находится в непрерывном развитии и руководствуется принципом «Не останавливаться на достигнутом!» Оно постоянно совершенствует производственную базу и внедряет новые технологии. Значительную долю парка оборудования этой компании составляют ЦПМ Ricoh и компактные офсетные машины Ryobi, и установка в линию с ними станка iECHO PK-0705 PLUS видится наиболее оптимальным решением.

Режущий плоттер этой модели оснащается широким набором инструментария, включающим флюгерные ножи, осциллирующий инструмент, биговальное колесо и держатель пера. Для типографии «ДАММИ» станок был доукомплектован ножом для выборки V-образного паза V-CUT и пробойником отверстий РТ. Все эти инструменты позволят в полной мере выполнять задачи, поставленные перед новым оборудованием: на нём планируется производить постпечатную обработку продукции, напечатанной на мелованном картоне, самоклеящихся бумагах и плёнках, магнитном виниле, листовом ПЭТ, гофро- и пенокартоне толщиной до 6 мм.



РАСКРОЙНЫЕ КОМПЛЕКСЫ И РЕЖУЩИЕ ПЛОТТЕРЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА УПАКОВКИ

SMART-T

www.smart-t.ru



iECHO



смотрите
на сайте

>230

историй наших
запусков с фото
и описанием

раскрой
практически
любых
материалов

iECHO BK4/TK4S
Универсальные раскройные
комплексы для рулонных
и листовых материалов

Компания Смарт-Т является
официальным дистрибьютором
iECHO в России и странах СНГ



iECHO PK
Автоматизированный
режущий плоттер
для полиграфии и упаковки



МОСКВА
+7 (495) 6663-9111
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
+7 (812) 331-3993
КРАСНОДАР
+7 (861) 234-3189
НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ
+7 (8552) 78-1055

КАЗАНЬ
+7 (927) 432-6513
УФА
+7 (927) 043-08-07
ВОРОНЕЖ
+7 (473) 202-33-36
ЕКАТЕРИНБУРГ
+7 (343) 288-5901

НОВОСИБИРСК
+7 (383) 36-36-201
АЛМАТЫ
+7 (727) 339-3369
АСТАНА
+7 (7172) 52-2874
МИНСК
+375 (740) 740-9242

ТАШКЕНТ
+998 (90) 9664204
БИШКЕК
+996 (703) 46-30-84

ИДЕАЛЬНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ КАРТОНАЖНЫХ ФАБРИК И ПРОИЗВОДСТВ УПАКОВКИ!

В типографии «Спектр» новая бумагорезальная машина baumannperfecta

Компания «ЯМ Интернешнл» установила бумагорезальную машину baumannperfecta 115SE в ставропольской типографии «Спектр», которой в 2024 году для оптимизации процесса резки этикеток потребовалось обновить парк резального оборудования.



Одноножевая машина baumannperfecta 115SE имеет ряд важных особенностей. Например, у данной машины гидравлический привод режима, который программируется на каждый отдельный рез с сенсорного пульта, а в памяти хранится до 30 тысяч программ реза. Электрический привод затла имеет программное управление с высокой точностью позиционирования стопы. Сплошной воздушный резальный стол без прорези покрыт нержавеющей сталью и позволяет обрабатывать максимальную по высоте стопу, не деформируя нижние листы в стопе.

«Планета БАМ» запустила гибридную линию HanLabel

В октябре 2024 года в типографии «Планета БАМ» при участии ООО «СЭДА» (Нижний Новгород) специалистами «НИССА Центрум» введён в эксплуатацию гибридный печатно-отделочно-конвертинговый комплекс для производства этикетки LabStar 330S Hybrid от китайской компании HanLabel, совместно с предприятиями группы Hanglory и компании LabelSource.

Конфигурация машины включает флексосекцию с возможностью нанесения холодной фольги или ламинации до модуля цифровой печати, блок цифровой печати красочностью WW CMYK+2. Два последних канала могут быть использованы для расширения цветового охвата (плюс оранжевый и фиолетовый), но их главное назначение — нанесение лака-клея для цифровой фольги в линию, являющееся основной особенностью этой машины.

Линия оснащена модулем для купольной металлизации (также известной, как 3D-фольга, metal doming и силкскрин — создание рельефных металлизированных элементов). Далее установлена полуротационная высека со всё более популярной опцией непрерывного удаления облоя. Таким образом, линия представляет собой продвинутый высокоавтоматизированный гибридный конвертер, способный при ми-



Александр Тюгашов («НИССА Центрум»), Дмитрий Саакян (ООО «СЭДА»), Армен Саакян (ООО «Планета БАМ») и Екатерина Суханова («НИССА Центрум»)

нимальных трудозатратах, под управлением одного оператора, осуществлять все операции по производству этикетки в линию: подготовку материала, цифровую печать, цифровую отделку и высеку.

Типография «Планета БАМ» специализируется на печати самоклеящихся этикеток в Нижнем Новгороде. Компания более 20 лет успешно работает на рынке полиграфических услуг, выступая в качестве одного из ведущих игроков данного сегмента в регионе. Продукцией компании пользуются в различных промышленных сферах, таких как бытовая химия, косметика, продукты питания, алкогольная и фармацевтическая продукция и многих других.



Новый пресс Ecoscut для высечки, биговки и конгревного тиснения в типографии «Артишок»

Осенью 2024-го специалисты «ХД РУС» установили и ввели в эксплуатацию очередной автоматический пресс для высечки, биговки и конгревного тиснения. В московской типографии «Артишок» была запущена модель Ecoscut 106 CS. Благодаря доверительным и долгосрочным отношениям «ХД РУС» и Masterwork Group поставка заняла менее трёх месяцев.

Юлия Бахталовская, коммерческий директор ООО «Артишок», отметила: «Нашей типографии уже 28 лет, и мы всегда следим за передовыми разработками в области полиграфии: выпускаемым оборудованием, технологиями, расходными материалами,

внедряем их в работу. Так, в конце прошлого года приняли решение открыть новое направление — изготовление упаковки. Дело ответственное, поэтому к выбору машины подошли очень детально, провели анализ доступного на рынке оборудования.

Одним из важнейших факторов, повлиявших на наш выбор, стала репутация производителя. Мы знали, что Masterwork Group — проверенный и крупнейший производитель послепечатного оборудования, единственный в КНР имеющий сборочную площадку и исследовательский центр в Европе (Словакия, Германия), поэтому не сомневались в качестве выпускаемого ими оборудования и остановились на Ecoscut 106 CS.

Сегодня мы уже начали работы на Ecoscut. Это позволило нам развить партнёрские отношения с крупными фармпроизводителями в вопросах изготовления упаковки для лекарственных препаратов. При эксплуатации прессы мы убедились, что конструкция тигеля и привода Ecoscut 106 CS позволяют выполнять сложные работы при стандартном давлении в 300 тонн.

Наши операторы при всесторонней помощи и поддержке специалистов «ХД РУС» быстро освоили управление машиной благодаря простому и понятному интерфейсу. Скорость работы оборудования — 7 500 листов в час, что соответствует нормальной производственной скорости, а принадлежности для быстрой смены оснастки позволяют быстро перестраиваться с тиража на тираж.

Приобретением мы довольны и благодарим наших партнёров — компанию «ХД РУС» и Masterwork Group, за качественное оборудование, быструю поставку и установку».

В типографии «Полибит» установлена ЦПМ GIP Label Smart для печати этикеток

Специалисты компании «ПринтПак» завершили установку цифровой рулонной машины GIP для печати этикеток в типографии «ПОЛИБИТ» (г. Краснодар). В заявлении компании сообщается, что машина GIP Label Smart 216S использует струйную УФ-печать и позволяет печатать со скоростью до 50 метров в минуту.

Подчеркивается, что одна из ключевых особенностей GIP Label Smart 216S — возможность реализации концепции «нулевых складских запасов» за счёт более гибкого производства и эффективности на коротких тиражах. Система печати «из роля в роль» с возможностью обратной намотки минимизирует технический отход материала, обеспечивая более экологичный подход к производству. Интеллектуальная система настройки машины также позволяет значительно снизить эксплуатационные расходы.

Высокое качество печати обеспечивается применением индустриальных печатных головок Kyocera и программным обеспечением AGFA Aprovee, отвечающим за управление процессом цветоделения.

Х Петербургский международный полиграфический форум



PRINT PARK

20 мая 2025 года

ПЛОЩАДКА ФОРУМА: МВЦ «РОССИЯ – МОЯ ИСТОРИЯ»



Информация и регистрация на сайте: <https://printparkspb.ru/>

Бумага SvetoCopy для цифровой (принтерной) печати в очередной раз стала выбором потребителей

В прошлом году в номинации «Продукт года для офиса» XV премии «Выбор потребителей» победила офисная бумага SvetoCopy. На протяжении 15 лет эта премия вручается компаниям за качество товаров и предоставляемых услуг.

Комментирует Артём Дунаев, директор по продажам белых бумаг в России, маркетингу и корпоративным коммуникациям НПАО «Светогорский ЦБК»: «В ноябре SvetoCopy получил две престижные награды — «Выбор потребителей» и «Народная марка № 1 в России 2024». Для нас это доказательство лояльности наших покупателей и настоящей народной любви. Бренд SvetoCopy почти 30 лет на рынке, он продолжает развиваться и занимать уверенные позиции. Я хотел бы поблагодарить всех, кто выбирает и использует нашу офисную бумагу в той самой зелёной пачке».



Артём Дунаев отметил: «Мы регулярно проводим исследования, по результатам которых бумага SvetoCopy, или «та самая, в зелёной пачке», неизменно остаётся лидером в категории «Бумага для офиса». Поэтому неудивительно, что бумагу SvetoCopy потребители вспоминают одной из первых без подсказки. Для нас важно увидеть подтверждение этого факта в итогах народного голосования. Мы гордимся тем, что жители России высоко оценили наш продукт, и с гордостью будем использовать знак «Народная марка № 1» на упаковке бумаги SvetoCopy и в других каналах коммуникации нашей компании».

Линейка продукции SvetoCopy — Classic, Premium и ECO, производится на Светогорском целлюлозно-бумажном комбинате в городе Светогорске Ленинградской области. Бумага под брендом SvetoCopy появилась на рынке в 1996 году, и уже почти 30 лет она продолжает пользоваться стабильным спросом.

Количество выпущенных пачек SvetoCopy превышает 1,7 миллиарда штук. Если их выложить в одну стопку, то её высота составит около 90 тысяч километров, или более двух экваторов Земли.



ЦПМ LabStar будут комплектоваться решениями Esko и Fiery

В рамках выставки Labelexpo South China 2024 компании Esko и Fiery подписали соглашение о стратегическом партнёрстве с Hanglory Group, согласно которому ЦПМ LabStar будут поставляться с рабочими станциями и ПО этих известных разработчиков. Стороны отметили, что соглашение позволит объединить экспертизу Esko в сфере систем управления цветом и лидирующие разработки Fiery в области управляющих рабочих станций с преимуществами цифровых печатных машин HanGlobal/Hanlabel, отлично себя зарекомендовавших на рынке этикеточной печати.

Джон Хенце из Fiery отметил: «Интеграция наших станций DFE Fiery Impress и систем управления Esko позволит специалистам компаний HanGlobal/Hanlabel полностью раскрыть потенциал машин серии Labstar, обеспечить для них непревзойдённый уровень точности управления и производительности».

Джек Бу из HanGlobal подчеркнул: «Мы в высшей степени удовлетворены возможностью партнёрства с такими лидерами рынка, как компании Esko и Fiery, поскольку это позволит нам совершить настоящую революцию в цифровой этикеточной печати. Совместными усилиями мы оснастим этикеточные производства инструментарием, который соответствует самым высоким стандартам цифровой печати».

70 лет членства Heidelberg в Fogra

Heidelberg является членом Научно-исследовательского института медиатехнологий Fogra с 1954 года. Компания присоединилась к Fogra в качестве одного из первых членов вскоре после того, как институт был основан. В годовщину многолетнего сотрудничества делегация Heidelberg посетила институт Fogra. В ходе экскурсии по лабораториям,



делегацию заинтересовали текущие проекты и недавно разработанные стандарты сертификации. «Мы рады, что можем внести свой вклад в исследовательскую работу института», — заявил доктор Шмеддинг из Heidelberg.

Московский «Полиграфф» ввёл в строй флексомашину Label Source

В октябре 2024 года в московской типографии «Полиграфф» введена в строй высокоавтоматизированная машина флексографской печати Label Source. Монтаж, пусконаладочные работы и инструктаж персонала осуществлены специалистами сервисной службы «НИССА Центр» при поддержке сервисной службы производителя.

Конфигурация машины включает 12 печатных секций, непрерывную размотку с автоматической склейкой, непрерывную турельную намотку, непрерывное удаление облоя, ротационный трафарет, две башни холодного тиснения и ламинации, одна из них со сдвигом позиции, органайзер для магнитных цилиндров, состыкованный с машиной и механизмирующий загрузку магнитных цилиндров. В комплект поставки вошли также оснастка и дополнительное оборудование, в том числе перемотчик Vision C370.



Генеральный директор типографии «Полиграфф» В.Ф. Муханов отметил: «Мы работаем с 2005 года, накопили огромный опыт и создали продвинутую типографию, оснащённую машинами Bobst-Gidue. Поэтому предельно осознанно и внимательно подошли к выбору машины на роль флагмана нашего предприятия. Мы посетили профильные выставки в Китае, что позволило провести предварительный отбор, затем заводы производителей. Мы выбирали современное полностью автоматизированное решение для перевооружения типографии. В лидеры вырвалась машина Label Source F6, но победителем она стала ещё и потому, что нас интересовало не просто оборудование наиболее передовое и технологичное, но и поддержанное сильным сервисом в России. Мы уже переводим на новую машину печать заказов. И не могу не отметить снижение отходов и трудозатрат благодаря высокому уровню автоматизации выбранной нами конфигурации. В условиях напряжённой ситуации с кадрами именно автоматизация становится всё более востребованной».

ПОДПИСКА НА ЖУРНАЛ

ЦИФРОВОЙ ТЕКСТИЛЬ

Специальная акция!

2025

Оформи подписку на журнал на 2025 год
и получи все номера 2024 года в подарок!
Удваиваем количество полезного чтения, итого:

+4 выпуска в подарок!

Мы подготовили два варианта подписки — для организаций и частных лиц. Для частных лиц мы значительно снизили стоимость, при этом возможно сэкономить и на доставке — доступно получение журнала на наших мероприятиях или самовывозом в Москве. Для коллекционеров и желающих постичь все глубины цифровой печати у нас также осталось немного журналов прошлых лет. Обращайтесь! Рекомендуем к ознакомлению все номера журнала «Цифровой текстиль», так как большинство материалов, опубликованных за четыре года, актуальны и представляют не меньший интерес и сегодня. Как нам сообщают из регионов, компании находят актуальные мысли и практические рецепты, которые помогают организовывать правильный цифровой текстильный бизнес. Желаем всем успеха и приятного чтения!



ПОДПИСКА НА 2025 ГОД
ТРАДИЦИОННО 4 номера ПО 100 страниц

www.digitaltextile.net



Визит делегации Heidelberg на завод Masterwork Group

Осенью 2024 года состоялся визит нового члена совета директоров Heidelberg Druckmaschinen AG Юргена Отто и делегации руководства концерна HD AG в Китай на завод Masterwork Group. 17 и 18 октября председатель Masterwork Group Мадам Ли приняла делегацию в Тяньцзине. В ходе встречи стороны обсудили укрепление глобального стратегического партнёрства между Heidelberg и Masterwork, а также содействие реализации стратегии развития бизнеса в Китае, ускорение выполнения плана роста производства и улучшение обслуживания глобальных клиентов.

В течение последних 10 лет два ведущих игрока на мировом рынке активно сотрудничают. Это выражается в различных формах взаимодействия: от простого распределения продукции, приобретения активов и двусторонних сделок до инвестирования в акционерный капитал и создания совместных предприятий.

В 2014 году Masterwork Group стал стратегическим партнёром Heidelberg Druckmaschinen AG. В настоящее время компания Masterwork располагает Центром исследований и разработок в Германии и заводом в Словакии.

Мадам Ли, председатель группы компаний Masterwork Group, стала крупнейшим акционером Heidelberg Druckmaschinen AG и вошла в состав наблюдательного совета.

Г-н Юрген Отто вступил в должность генерального директора Heidelberg Druckmaschinen AG в июле 2024 года. Он выбрал город Тяньцзинь (Китай) для своего первого зарубежного визита, что свидетельствует о его полном признании китайского рынка и Masterwork Group в целом, а также о его надежде на успешное сотрудничество между Heidelberg и Masterwork. Во время своего двухдневного визита г-н Отто и делегация Heidelberg посетили производственную базу и штаб-квартиру Masterwork Group, научно-исследовательский центр разработки программного обеспечения и бизнес-услуг по финансовому лизингу, а также познакомились с историей развития Masterwork Group.

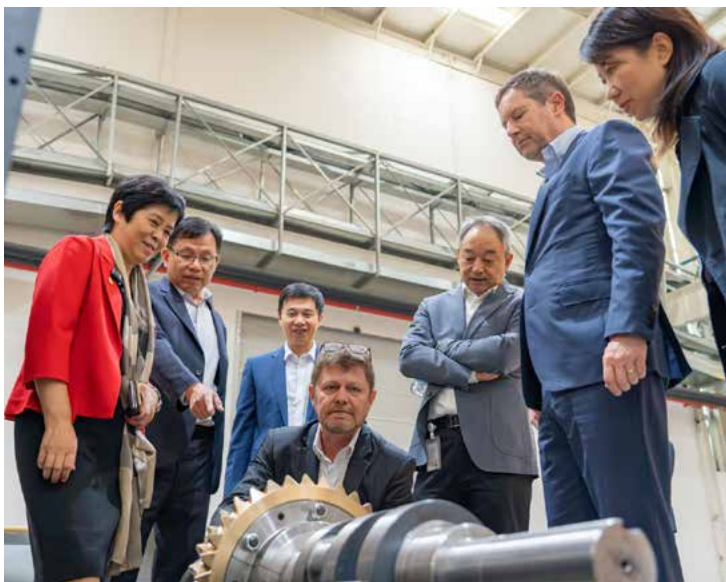
Гости дали высокую оценку достижениям Masterwork Group за последние тридцать лет развития компании, а также её потенциалу в области производства оборудования, исследований и разработок, направленных на повышение эффективности выпускаемого оборудования и уровня управления бизнесом.

Обе стороны детально обсудили возможные стратегии развития в будущем. Участники встречи согласились с тем, что упаковочное и полиграфическое оборудование обладает значительным технологическим потенциалом, обширными возможностями и в то же время сталкивается с высокой конкуренцией. Инновационное развитие является неотъемлемой частью общего развития компании Masterwork Group.

Так как обе компании являются лидерами в полиграфической отрасли как в мировом масштабе, так и в Китае, стороны намерены продолжать укреплять сотрудничество в области решений и технологий в сфере полиграфии и послепечатной обработки, создавать синергию и дополнять преимущества друг друга в исследованиях и разработках, а также предоставлять комплексные и сервисные решения для своих клиентов.

Во время обсуждения представители компаний Masterwork Group и Heidelberg Druckmaschinen AG пришли к выводу, что для дальнейшего роста необходимо расширить каналы поставок оборудования и повысить качество сервисного обслуживания по всему миру. Важными аспектами являются разработка и внедрение новых продуктов и услуг, повышение эффективности работы оборудования, его стабильности и интеллектуальных возможностей, а также предоставление клиентам усовершенствованных функций и более надёжных решений.

ИП



Бумага «Илим Стандарт» награждена национальной премией «Товар года»

Офисная бумага «Илим Стандарт» получила премию в номинации «Новинка. Прорыв года» в категории «офисная бумага». Появление бренда на рынке всего десять месяцев назад не помешало ему завоевать доверие потребителей и, как следствие, эту высокую награду.

Торжественная церемония награждения лауреатов национальной премии «Товар года 2024», которая ежегодно присуждается лидерам потребительских предпочтений в 56 товарных категориях, прошла 12 ноября в московском Madison Event Hall. Лауреатами стали бренды и компании, представившие новые востребованные товары и услуги, уникальные продукты и инновационные решения.



«Дорогие коллеги, я хочу выразить искреннюю благодарность за присуждение нашей продукции звания «Товар года». Эта награда не только признание нашего труда, но и результат совместных усилий всей команды, — заявил директор службы по продажам белых бумаг «Группы «Илим» Артём Мянник, которому вручили премию. — Каждый из вас вложил свою душу и талант в создание этого продукта, и я горжусь тем, что мы смогли достичь такого успеха вместе. Эта премия вдохновляет нас продолжать работать над качеством и инновациями, чтобы радовать наших клиентов. Спасибо всем за поддержку, идеи и упорство. Давайте и дальше стремиться к новым вершинам и делать мир лучше с помощью лучших товаров производства «Группы «Илим».

В этом году церемония награждения прошла уже в 26-й раз. Награду — статуэтку в форме золотой звезды, получили производители товаров массового спроса, которые пользуются доверием потребителей и занимают лидирующие позиции на рынке.

«Группа «Илим» является лидером целлюлозно-бумажной отрасли России. Быть первыми это упорный и кропотливый труд. Более десяти лет мы производим офисные бумаги, используя при этом научный подход и постоянно совершенствуя технологии и качество продукции. Именно поэтому нам удалось так быстро после начала производства завоевать доверие покупателей с офисной бумагой «Илим Стандарт», — считает руководитель направления маркетинга «Группы «Илим» Мария Ратникова. — Стабильное качество при печати на разных типах принте-

ров — это наше достижение, которое позволяет покупателю не заниматься настройками печати, а сосредоточиться на своих делах».

«Группа «Илим» с начала 2024 года запустила производство офисной бумаги под брендом «Илим» в филиале компании в Коряжме, где более 50 лет производят качественные отечественные белые бумаги. Офисная бумага «Илим» представлена двумя продуктами — «Илим Стандарт» марки «С» (в форматах А4 и А3) — самый востребованный тип бумаги для широкого использования в офисе и дома, и «Илим Профи» (только в формате А4) премиального качества, с повышенной белизной и плотностью. Бумага предназначена для универсальной печати и использования всеми типами лазерных и струйных принтеров, копировальных аппаратов. В её основе композиция хвойной и лиственной целлюлозы.

Стопроцентно белёная целлюлоза обеспечивает бумаге высокую белизну и отличную цветопередачу. Офисная бумага «Илим» не боится УФ-излучения, не желтеет, в работе с печатной техникой сохраняет структуру, предотвращая замятия. Она разработана для высокоскоростного бесперебойного копирования в больших объёмах. Бумага сертифицирована на соответствие ГОСТ Р 57641, также обеспечивает многолетнее архивное хранение документов и соответствует ГОСТ Р ИСО 9706 (ISO 9706).

Компания «Смарт-Т» установила раскройщик iECHO ВК на картонажной фабрике «ЭлитаПринт»

Автоматизированный раскройщик iECHO ВК-1311 запущен специалистом компании «Смарт-Т» на фабрике «ЭлитаПринт» в городе Балаково Саратовской области. Эта крупная компания, один из лидеров рынка упаковки Приволжского региона, действует с 2000 года и специализируется на разработке и производстве упаковок.



«ЭлитаПринт» является предприятием полного цикла, производственно-складская площадка которого располагается на территории 5 тысяч квадратных метров. Это предприятие имеет собственный цех производства микрофолы и размотки ролей картона. Серьёзный парк современного оборудования позволяет в сжатые сроки изготавливать упаковку из картона и микрогофрокартона большими партиями, а также производить печать и отделку упаковочной продукции, включая ламинирование, тиснение фольгой и УФ-лакирование.

Раскройщик iECHO ВК-1311 с конвейерным столом 1,3 × 1,1 метра с однозонным вакуумным прижимом с высокой точностью производит резку материалов толщиной до 50 мм. Он оснащён универсальным тангенциальным ножом UCT и электрическим осциллирующим инструментом EOT с частотой 18 тысяч колебаний в минуту для среднетвёрдых материалов. Скорость обработки до 1000 мм/сек. значительно превышает скорость ручной резки и обеспечивает оперативность изготовления прототипов, пилотных образцов изделий и выпуска упаковки малыми и средними тиражами.

Основной задачей станка будет раскрой развёрток картонных коробок новых модификаций. Он даст возможность не только быстро увидеть результат работы конструкторов, но и при необходимости сразу внести необходимые коррективы и отправлять отредактированный файл на резку.



«Издательство «Южный регион» усилило резальный участок в партнёрстве с «ЯМ Интернешнл»

В октябре 2024 года инженеры компании «ЯМ Интернешнл» установили одноножевую резальную машину Optima 115 в издательстве «Южный регион» (г. Ессентуки).

Издательство занимается выпуском газет и производством рекламной продукции. В типографии ранее была установлена старая резальная машина европейского производства, и летом 2024 года директором типографии было принято решение о её замене. Резальная машина Optima 115 с шириной реза 1150 мм позволяет обрабатывать стопу до 165 мм и обладает гибкостью в применении при обработке различных типов и толщин материалов. Машина оснащена широкоформатным русифицированным дисплеем с диагональю 15", облегчая работу резчика при формировании и редактировании программ реза.

Директор компании Вячеслав Александрович Мельников рассказал о сделанном выборе оборудования: «Когда мы решили обновить и усилить резальный участок, то обратились в компанию «ЯМ Интернешнл», так как нас связывает долгосрочное сотрудничество по поставкам оборудования. В модели Optima нас привлекло то, что машина обладает нужной нам эргономикой, производительностью в работе с разными типами материалов — для нас это было важно. И, конечно, 35 месяцев гарантии — интересное предложение, не смогли отказаться».



Премиальный картон из Добруша совершенствует качество

Игорь Кистенев

Точный подбор параметров совместной работы запечатываемого материала с красками или лаками — одна из ключевых задач, которую призваны решать технологи полиграфических производств. Поэтому столь ценными становятся мероприятия, в рамках которых им предоставляется возможность одновременного получения технической информации, помогающей подобрать оптимальное сочетание таких параметров.

Именно эту цель преследовал проводимый уже в пятый раз компаниями «Танзор» и «ЦБК-Трейдinг», представляющей в России интересы Добрушской бумажной фабрики «Герой труда», «технологический завтрак», на котором выступили технические специалисты обоих производств.

Одной из особенностей традиционного мероприятия стало участие в ней в качестве третьего организатора другого давнего партнёра Добрушской фабрики — российской компании Sonora.

Встречу специалистов традиционно открыла директор «Танзор» по продажам и маркетингу Анна Перова, отметившая, что прошедший с начала проведения первого подобного мероприятия год был отмечен несомненным повышением качества добрушского мелованного картона и значительным со-

кращением претензий к нему со стороны российских полиграфистов.

С приветственным словом к присутствующим представителям российских типографий также обратился директор «ЦБК-Трейдinг» Владимир Никанович, подчеркнувший, что, хотя технологи Добруша и проделали большую работу, приведшую к улучшениям характеристик белорусского картона, в наступающем 2025 году его специалистам предстоит сделать не меньше.

В частности, запланировано приобретение дополнительных листорезательных машин, которые позволят нарастить поставки форматного листового картона, а также закупка листовой офсетной машины небольшого формата, на которой будет производиться тестирование печатно-технических свойств изготавливаемых материалов.

Помимо этого, учитывая растущий спрос на продукцию фабрики, в следующем году здесь намерены увеличить объёмы производства на 20–25%.

Главной же новостью стало сообщение, что в период до 2029 года фабрикой будет построен собственный целлюлозный комбинат, основной задачей которого станет обеспечение картоноделательного предприятия собственным сырьём.



**Генеральный директор
ОАО «Управляющая компания
холдинга „Белорусские обои“»
Александр Владимирович Коляда**

Для достижения высокой производительности труда необходим высокий уровень автоматизации производственных процессов. В филиале Добрушской бумажной фабрики «Герой труда» на сегодняшний день полностью автоматизирован процесс производства, начиная с момента загрузки сырья и до выхода готовой продукции на накате картоноделательной машины.

В филиале освоен выпуск мелованного картона GC-2 Standard в ли-

стах и рулонах из первичных волокон с двухслойным мелованием лицевой стороны, без покрытия оборотной стороны и мелованного картона CC-1 Standard с мелованием как лицевой, так и оборотной стороны. Данный картон производится в широком диапазоне массы квадратного метра от 170 до 330 граммов в соответствии с ТУ ВУ 100063724.065-2021.

К мелованному картону предъявляются очень высокие требования по качеству, при этом качественные характеристики связаны между собой таким образом, что улучшение одних может приводить к снижению других.

Необходимо получить баланс по механическим свойствам (прочность, жёсткость, устойчивость к повреждениям), печатным (низкая шероховатость, высокая гладкость) и оптическим свойствам (высокий глянец, высокая белизна). С помощью долговременных, планомерных, поэтапных работ удалось достичь оптимальных настроек, подобрать нужные химикаты, сырьё, расходы, композиции и оптимизировать все производственные характеристики.

Специалисты холдинга и филиала находятся на постоянной связи со специалистами типографий и получают своевременную информацию по переработке партий картона, регу-

лярно проводятся встречи с руководителями и специалистами крупных белорусских типографий («Друк Сервис», «Мастерпринт-Пак», «Минская типография», «Дом печати»), а также встречи и семинары с крупными российскими типографиями.

С учётом практической работы с полиграфическими предприятиями проведены работы по устранению замечаний, выявляемых в процессе переработки картона, а также улучшению качественных характеристик. Проведённые работы позволили значительно (на 40%) увеличить показатель по энергии связей, что в свою очередь привело к решению проблемы по пузырению и отслаиванию картона при печати. Кроме того, произведена шлифовка и замена всех каландровых валов, что обеспечило более равномерную толщину картона.

Совместно со специалистами поставщиков химикатов осуществлены работы по корректировке рецептур меловальной пасты и настроек её нанесения на поверхность картона. Выполнение данных работ позволило снизить пыльность и выщипывание верхнего слоя, а также улучшить и стабилизировать показатели, характеризующие качество мелованного слоя (снизить шероховатость, увеличить гладкость и глянец).



Техническую часть мероприятия открыл технолог «Танзора» Владимир Непогодин, рассказавший о текущем ассортименте красок и лаков, производимых в российской компании. Это масляные и УФ-отверждаемые офсетные краски, в числе которых традиционно продукция компании Sakata INX, а также широкий спектр водно-дисперсионных и УФ-отверждаемых лаков.

Большую работу компания проводит в части изготовления смесевых офсетных и УФ-отверждаемых красок, изготавливаемых на шести станциях смешения, функционирующих в её региональных подразделениях, расположенных в Санкт-Петербурге, Новосибирске, Краснодаре, Екатеринбурге и Нижнем Новгороде, а также на подмосковном производстве в Грибках.

Весьма существенной частью его выступления стали рекомендации по борьбе с дефектами печати, причинами которых в равной степени могут оказаться как ошибки в подготовке красок или лаков к печати, так и структурные особенности используемого картона.

«Как обычно, — подчеркнул Владимир Непогодин, — большую роль играет надлежащая акклиматизация красочных материалов в производственном помещении, а также их тщательное перемешивание, исключая такие нежелательные последствия, как непред-

сказуемое изменение их вязкости или постепенное снижение стойкости к истиранию оттисков, изготавливаемых в процессе длинного тиража».

Затем технолог остановился на более детальном рассмотрении причин наиболее часто встречающихся дефектов, в числе которых он назвал растрескивание слоя лака в процессе фальцевания, причиной которого могут быть как дефекты самого картона, так и слишком толстый слой красочного материала. Для исключения первых он посоветовал либо сначала выполнять пробную биговку ещё не запечатанного материала, либо производить предварительную фальцовку уже готовых оттисков на 90 градусов.

Касаясь возможных причин отслоения верхнего слоя картона (деламинации), Владимир Непогодин назвал его избыточное увлажнение в процессе офсетной печати, а также повышенную липкость краски, которую можно снизить либо с помощью специальной пасты, либо увеличением температуры валиков красочного аппарата.

Подробному рассказу о мероприятиях, выполняемых на Добрушской фабрике с целью доработки характеристик выпускаемых картонов, посвятила своё выступление технолог компании «ЦБК-Трейддинг» Ирина Полудкина.

В первую очередь речь зашла об улучшенных свойствах наиболее востребованного на сегодняшний день у российских полиграфистов картона GC2 Standard с двухкратным мелованием верхнего слоя. Они таковы:

- увеличена жёсткость картонов с массой квадратного метра 310 и 330 граммов, на излишнюю «мягкость» которых, если сравнивать с аналогами конкурирующих производителей, поступали неоднократные жалобы;
- значительно уменьшена, с 2 до 1,6 мкм, шероховатость картона;
- на 1% повышена белизна его верхней стороны (с 88 до 89%);
- официально внесён в спецификацию лайнер с массой квадратного метра 170 граммов, отличающийся хорошим уровнем пластичности, исключающей его переломы при фальцовке;
- с 120 до 180 Дж/м² повышена минимальная энергия межслойной связи картона, что позволило существенно сократить вероятность отслаивания его верхнего слоя.

В числе планируемых на 2025 год работ Ирина Полудкина назвала необходимость повышения стабильности цвета картона, что существенно для обеспечения постоянства цветопередачи при повторяющихся заказах.

Отдельно она отметила снижение числа претензий со стороны типографий по пылимости картона, по наличию в нём случайных дефектов (ножевых царапин и посторонних включений) и по расслаиванию.



Энергичная команда компании «ЦБК-Трейддинг»



Технолог компании «ЦБК-Трейддинг» Ирина Полудкина выступает на технологическом завтраке



Специалисты «Танзор» и «ЦБК-Трейдинг» изучают образцы печати на добрушском картоне



Образцы печати на добрушском картоне, произведённые в типографии Druck Service



Участники семинара «ЦБК-Трейдинг» и «Танзор» в Краснодаре

Благодаря заметному прогрессу со стабилизацией характеристик картона GC1 Standard с двухсторонним мелованием (диапазон массы квадратного метра от 210 до 310 граммов), опытное производство которого было начато в 2023 году, Добрушская фабрика планирует в ближайшее время приступить к его поставкам на российский рынок.

В числе первоочередных задач по доработке характеристик данного продукта было названо достижение технических показателей, аналогичных хорошо известному на рынке картону Arktika, а также повышение стабильности его цветовых характеристик.

Большое внимание Ирина Полудкина уделила другой перспективной разработке — картону для изготовления стаканчиков CupBoard MFC, который благодаря добавлению в него мелованного слоя теперь характеризуется надлежащими показателями впитываемости при одностороннем смачивании (не более 33 г/м² по Коббу) и торцевой впитываемости в растворе молочной кислоты (не более 0,6 г/м²).

Завершила она свой доклад рассказом о ситуации с разработкой влагостойкого картона 230, 290 и 310 граммов, выпущенного большой опытно-промышленной партией в начале сентября. В настоящее время проводится отработка значений его толщины, жёсткости и торцевой впитываемости. Повысить жёсткость, в частности, удалось за счёт смены поставщика небелёной целлюлозы. Также в планах — добавление БХТММ в его средний слой. В числе первых успехов Ирина Полудкина отметила положительные результаты прохождения упаковки из влагостойкого картона теста на пребывание в холодильной камере.

Закончилось мероприятие выступлением Александра Фефелова, директора компании Sonora, нового партнёра Добрушской бумажной фабрики, рассказавшего присутствующим о решаемых его фирмой задачах.

Основанная в 2004 году и изначально специализировавшаяся на поставках большого ассортимента материалов для полиграфии, включая офсетную и мелованные бумаги, с 2022 года фирма перешла на работу с поставщиками из ЕАЭС и стран Юго-Восточной Азии. В настоящее время компания Sonora является официальным дилером и поставщиком продукции Добрушской бумажной фабрики.

ООО «ЦБК-Трейддинг» ТПС ОАО «УКХ «Белорусские обои» стала победителем в номинациях «Лучший инновационный продукт» и «Прорыв года» на форуме PulpFor 2024.

Предприятием с успехом освоено производство картон-основы для стаканчиков CupBoard MFC — первого трёхслойного картона для одноразовой посуды, выпускаемого на территории Союзного государства Республика Беларусь и России. Именно с этим проектом компания подала заявки сразу в две номинации.

И если как «Лучший инновационный продукт» изделие получило высокие баллы экспертного жюри, то победа в номинации «Прорыв года» означала всеобщее признание. Победитель в этой номинации определялся открытым голосованием: свой голос за понравившийся проект мог отдать любой желающий на странице Премии в интернете.

«Поскольку здесь, как и в номинации «Лучшая стратегия продвижения», могли номинироваться со своими проектами все категории участников, то без преувеличения можно отметить, что конкуренция царилась самая серьёзная и высокая. И большее число голосов было отдано именно за «прорыв» белорусского производителя», — отмечают организаторы Премии и выставки PulpFor.

Генеральный директор ОАО «Управляющая компания холдинга «Белорусские обои» Александр Коляда сердечно поздравил региональных представителей с победой, отметив, что ООО «ЦБК-Трейддинг» достойно представляет продукцию на российском рынке, успешно налаживает контакты, выстраивает новые связи, что позволяет расширять географию поставок готовой продукции холдинга, повышает узнаваемость бренда.



Директор «ЦБК-Трейддинг» Владимир Никанович с наградой за «Лучший инновационный продукт» и «Прорыв года» на форуме PulpFor 2024



Также филиал «Добрушская бумажная фабрика «Герой труда» ОАО «Управляющая компания холдинга «Белорусские обои» удостоен в Беларуси диплома победителя I степени десятого Республиканского конкурса «Лидер энергоэффективности — 2024» в номинации «Технология, проект года, основанные на использовании возобновляемых источников энергии», что лишний раз подчёркивает ориентацию на устойчивое производство и экологичность выпускаемой на фабрике продукции.

ИП



Компания ООО «ЦБК-Трейддинг» — региональный представитель ОАО «Управляющая компания холдинга «Белорусские обои» в Российской Федерации, по результатам Всероссийского бизнес-рейтинга вошла в ТОП лучших предприятий России и номинирована на звание «Лидер отрасли 2024» по основному виду деятельности «Торговля оптовая бумагой и картоном». Директор ООО «ЦБК-Трейддинг» Владимир Никанович получил признание «Руководитель года 2024». Эта награда — свидетельство слаженной работы и высокого профессионализма команды



Образцовая цифровая типография ераск

ЦИФРОВАЯ УПАКОВКА



Московская типография «Ерask. Цифровая упаковка» может служить образцом цифровой типографии, специализирующейся на печати этикеток и наклеек. Парк нового современного оборудования позволяет компании выполнять срочные заказы за 48 часов и производить продукцию по очень выгодным ценам.

Флагманом типографии «Ерask. Цифровая упаковка» является промышленная цифровая печатная машина Dilli NEO PICASSO PLUS, поставленная ГК «Смарт-Т». Эта высокоскоростная узкорулонная машина с шириной печати 330 мм, оснащённая 16 головками Kyocera, печатает УФ-чернилами на материалах для этикетки и гибкой упаковки толщиной от 50 до 450 мкм.

Промышленные печатные головки с минимальной каплей 3 пл обеспечивают разрешение до 1200 dpi и скорость в конфигурации CMYK плюс двойной белый до 50 м/мин. Схема с двойными белилами обеспечивает высокую яркость изображений на прозрачных плёнках благодаря оптической плотности и непрозрачности наносимой маски.

Эта ЦПМ, как отмечает поставщик, является одним из самых инновационных устройств в линейке Dilli, оснащённых полным набором аппаратных функций для беспроблемной работы с разными носителями.

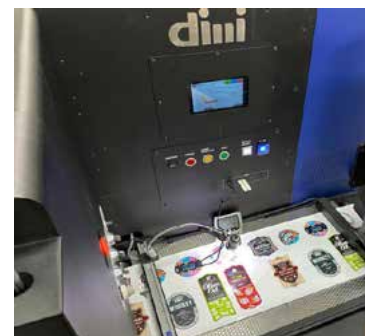
К таким решениям, в частности, относятся: станция коронирования для повышения адгезии чернил к материалам с низкой поверхностной энергией, система чистки полотна для удаления мельчайшей пыли и ионизатор для нейтрализации электростатического заряда, который неизбежно накапливается из-за высокого трения при большой скорости перемещения материалов, в особенности синтетических плёнок.

Отпечатки в данной ЦПМ закрепляются светодиодным УФ-излучением специального модуля Pin Curing, в котором лампы для цветных и белых чернил установлены отдельно. УФ-чернила отверждаются мгновенно, поэтому тексты и тонкие графические элементы получаются очень чёткими и даже при высокой скорости намотки отпечатанного полотна чернила не отмарываются и не провоцируют слипание слоёв рулона. Так как УФ-источники продуцируют не слишком много тепла (плюс для LED-системы предусмотрено воздушное охлаждение), ограничений на использование термочувствительных материалов практически нет.

Важной особенностью конструкции машины является система управления полотном, гарантирующая равномерное натяжение и корректирующая траекторию подачи при изменении массы рулонов.

Для работы с тиражами этикеток, бирок и билетов, в которых должна меняться информация адресов, дат, номеров, имён, штрихкодов и пр., важным будет программная возможность печати переменных данных.

Цифровая машина Dilli NEO PICASSO PLUS позволяет типографии «Цифровая упаковка» успешно развиваться на рынке цифровой этикетки и гибкой упаковки, выпуская качественную продукцию малыми и средними тиражами для заказчиков с самыми различными требованиями.



Станция управления ЦПМ Dilli и просмотровый стол



Тестовые образцы этикетки, произведённые на Dilli NEO PICASSO PLUS



Лазерная высечка Darui D-J3 позволяет обрабатывать рулоны этикетки со скоростью до одного метра в секунду

Вслед за промышленной полноцветной ЦПМ Dilli NEO PICASSO PLUS на УФ-чернилах с белым цветом в московской типографии «Ерск. Цифровая упаковка» был установлен станок Darui для лазерной высечки этикеток.



Модель Darui D-J3 на CO₂-излучателе мощностью 200 Вт с водяным охлаждением с шириной высечки 360 мм предназначена для бесконтактной скоростной (до 60 м/мин.) резки лазером напечатанных этикеток в режимах «из рулона в рулон» и «из рулона в лист». Станок устраняет необходимость использования штанцформ и способен с высокой точностью без дополнительных затрат высекать этикетки любых форм.

Он оснащён функциями ламинирования, удаления облоя, листования и перемотки, чем обеспечивает высокую гибкость и экономичность производства. Также машина в стандартной комплектации оснащена валом намотки подложки самоклеящихся материалов и семью механическими ножами для роспуска рулонов на ручки. Полная автоматизация операций позволяет быстро переходить от заказа к заказу.

Цифровая лазерная высечка стала оптимальным дополнением к установленной ЦПМ Dilli NEO PICASSO PLUS и позволила составить полноценный производительный комплекс для выпуска этикеточной продукции малыми и средними тиражами.



«Для комфортной работы в полуротации оптимальная скорость Brotech SDF-E 330 — 20-30 м/мин., для лакирования и высечки в ротацию скорости могут быть выше — 50-60 м/мин.», — говорит начальник производства Ераск Александр Иванов

Следующей машиной для финишной отделки этикетки и гибкой упаковки в типографии «Ераск. Цифровая упаковка» стала Brotech SDF-E 330, также поставленная «Смарт-Т». Начальник производства типографии Александр Иванов дал высокую оценку новому оборудованию: «Машина Brotech SDF-E 330 имеет много плюсов, которые мы уже успели оценить. Она умеет работать в режимах полуротации и ротации, имеет секции ламинирования, лакирования (лак можно наносить выборочно), холодного тиснения и высечки. Важным моментом является то, что на этом аппарате можно лакировать в ротацию и делать высечку в полуротацию и наоборот — многие другие машины на это не способны. Есть также секция, позволяющая сразу распускать рулоны этикеток на ручки и подрезать лишние элементы.

На намотке предусмотрены два вала под втулки 76 мм с опциональной возможностью установки вала под диаметр 40 мм. Это позволяет выполнять заказы, используя материалы с разными диаметрами втулок.

Также в станке предусмотрена обработка коронным разрядом, обеспечивающая лучшую адгезию при ламинировании, лакировании и тиснении. Машина компактная, производительная и очень простая в управлении.





Станок для механической высечки этикеток Darui D-S5 органично дополнил постпечатные мощности типографии

Вслед за машиной для финишной отделки этикетки и гибкой упаковки Brotech SDF-E 330 в типографии инженером компании «Смарт-Т» был запущен станок для механической высечки этикеток Darui D-S5.

Начальник производства Александр Иванов в качестве основного преимущества станка отметил наличие 8 автоматических ножей, которые дают возможность за один раз вырезать сразу много этикеток. Также в качестве плюсов он выделил секции ламинирования и продольной резки, позволяющие в линию ламинировать и вырезать этикетки, удалять облой и распускать готовый рулон на ручки.

По словам специалиста, Darui D-S5 работает в среднем со скоростью 3-5 м/мин., легко настраивается и имеет понятный интерфейс. Можно добавить, что станок Darui D-S5 оснащён модулем выравнивания полотна, который обеспечивает корректную подачу материалов, двумя намотчиками и имеет функцию быстрого переключения задач посредством считывания QR-кода.

Таким образом, московская типография «Ерск. Цифровая упаковка» получила от «Смарт-Т» полное комплексное оснащение производства для успешного выпуска самоклеящейся этикетки, наклеек и другой подобной продукции.

ИП





Ротационная высекальная машина iECHO MCT-5035

В ассортименте компании «Смарт-Т» также имеется высекальная машина для листовой продукции от известного китайского производителя iECHO. Осенью 2024 года компания сообщила об установке машины ротационной высадки iECHO MCT-5035 в крупной многопрофильной типографии LUCKY PACK в Ростове-на-Дону.

Станок iECHO MCT-5035 — это цифровая промышленная система для высадки листовой продукции до формата 508 × 355 мм со скоростью до 5000 листов в час. В этой машине применяются гибкие вырубные штампы с лезвиями, обеспечивающие резку, высадку, перфорацию, пунктирную резку и биговку печатных элементов с точностью $\leq 0,2$ мм.

Высекальная машина оборудована загрузочным подъемным столом ёмкостью до 1200 листов, которые могут формировать стопку максимальной высотой 250 мм. В ней реализованы функции автоматической коррекции положения листов и их выравнивания при потоковой подаче в область высадки, а также функции

распознавания сдвоенных листов, вакуумного прижима и удаления облоя.

Типография LUCKY PACK, созданная в 2003 году, сегодня является одним из ведущих предприятий региона, предоставляющих услуги по изготовлению любой полиграфии, этикеток, упаковки и POS-материалов с использованием офсетной, трафаретной и широкоформатной печати.

Ротационная высекальная машина iECHO MCT-5035 была приобретена этой компанией под определённую задачу — производство игровых карт. В процессе установки на специалистов типографии большое впечатление произвели возможность резки с минимальными отходами и точность позиционирования листов. Руководство типографии обратило также внимание на дизайн как этого станка, так и ранее приобретённого планшетного режущего плоттера iECHO PK, отметив, что они «космически отличаются в исполнении от другого китайского оборудования, функционирующего на их предприятии».

ИП



Достойная альтернатива европейским брендам премиального уровня

Ашот Акопов, генеральный директор компании «Акопринт»

Вот уже несколько лет как на нашем рынке появились достойные альтернативные решения высшего мирового уровня от китайских производителей взамен ушедших по известной причине европейских брендов, на которых, собственно, в основном базировалась вся российская полиграфия вообще и сегмент упаковки/этикетки в частности. В этой статье речь пойдёт о некоторых производителях инновационного печатного и отделочного оборудования, лидерах китайского и всего азиатского рынка.

Бренд Spande появился в Китае сравнительно недавно, но сразу завоевал лидирующие позиции на азиатском рынке благодаря инновационным решениям и позиционированию техники в сегменте оборудования премиального мирового уровня, ранее недоступного китайским производителям.

Ранее компания Spande выпускала послепечатные отделочные линии упаковки, используемой в основном в табачной и фармацевтической отраслях. Затем её специалисты приступили к проектированию и выпуску собственных флексопечатных линий полного цикла, сначала узкорулонных (до 530 мм шириной) для производства этикетки, а потом и среднерулонных (700 и 800 мм) для выпуска картонной и плёночной/полимерной упаковки.

Как уже было сказано, философия компании Spande заключается в изготовлении оборудования высшего уровня в упомянутых сегментах. Так, все её машины оснащены прямыми непосредственными сервоприводами на все три основных вала печатной секции, все электронные компоненты (моторы, управляющие контроллеры) — от немецкой фирмы Siemens, секции



Флагманская модель Spande S7 сразу заняла высшую позицию на рынке по уровню используемых технологий и качеству выпускаемой продукции



Машина Spande S7 помимо стандартных секций высечки, размотки и намотки может оснащаться секциями горячего и холодного тиснения, трафаретной и глубокой печати

трафаретной печати от голландской фирмы SPG (Stork), валы для размотки/намотки материала в секциях тиснения/ламинации — сегментированные фрикционные.

Что же касается дизайна оборудования и программного обеспечения, то они собственной разработки Spande, без единого намёка на копию продукта какой-либо известной фирмы. Печатные машины Spande не похожи на традиционные китайские решения, выглядят намного солиднее, ни в коей мере не повторяя хорошо известные конструкции европейских и американских компаний.

Флагманская модель флексопечатной машины для этикеточного рынка — Spande S7, со дня своего появления сразу заняла высшую позицию на рынке по уровню используемых технологий и качеству выпускаемой продукции.

Лишь самые передовые модели ведущих европейских и мировых производителей имеют прямые сервоприводы на всех трёх основных валах флексопечатной секции и наивысший уровень автоматизации систем

управления. В продуктовых портфелях остальных китайских производителей таковых нет.

Машина Spande S7 стала первой и единственной, примерившей майку мирового технологического лидера, что подтверждает установка восьми сервоприводов на секцию, полная автоматизация натиска, причём в динамике, а также наличие автоматической продольной и поперечной приводки. Она характеризуется максимальной гибкостью в конфигурировании, помимо стандартных секций высечки, размотки и намотки может оснащаться секциями горячего и холодного тиснения, трафаретной и глубокой печати.

Предусмотрена возможность печати по лицевой и оборотной стороне водно-дисперсионными, спиртовыми и УФ-красками двойного отверждения (ртутные UV и LED суши). Качество печати и высечки соответствует требованиям работы с высокими линиятурами, что гарантируется системой прецизионной регулировки натиска с помощью сервоприводов и высокой точностью приводки, укладываемой в диапазон $\pm 0,05$ мм.



Машина Spande S7 способна печатать УФ-отверждаемыми, водно-дисперсионными и спиртовыми красками



По уровню эргономичности машина Spande S5 смогла превзойти свою «старшую сестру» — модель S7

С целью расширения модельного ряда, начиная с 2024 года, Spande приступила к выпуску более бюджетной модели серии S5, также ориентированной на рынок этикеточной продукции. Она базируется на иной аппаратной платформе, в ней снижен уровень автоматизации натиска и поперечной приводки. Тем не менее основные «принципиальные» элементы перешли к ней от старшей модели — это прямые сервоприводы на формном, печатном и анилоксом валах, моторы и электроника Siemens. Не менее важно, что серия S5 даже смогла превзойти по уровню эргономичности свою «старшую сестру» S7, а ввиду привлекательной цены стала доступна более широкому сегменту покупателей.

В декабре 2024 года у модели S5 появился гибридный вариант со струйным цифровым печатным модулем также наивысшей категории: компания Spande начала сотрудничество с китайской фирмой GIP, выпустившей недавно первый в Китае струйный печатный модуль с реальным разрешением 1200 x 1200 dpi, базирующийся на струйных печатных головках наиболее известного в этой области специалиста — компании Kyocera.

Известно, что в Китае имеется большое число фирм, выпускающих цифровые печатные устройства, но именно благодаря сотрудничеству с GIP Spande стала первопроходцем на рынке гибридных систем с максимально высоким разрешением цифровой печати.

Клиентами Spande изначально были самые крупные и взыскательные производители этикеток премиального сегмента в Китае и Юго-Восточной Азии, в том числе международные группы, такие как CCL.

В нашей стране оборудование Spande появилось сравнительно недавно, и за прошедшие полтора года его эксклюзивный дистрибьютор — компания «Ако-принт», успешно запустила уже шесть машин топовой модели S7, а вновь наступивший 2025 год начала с установки ещё трёх. Сейчас уже начинаются поставки модели S5, в том числе и в гибридной конфигурации, включающей в себя высоколинейную ЦПМ.

Для упаковочного сегмента в компании Spande решили разработать промышленную линию полного цикла, базируясь на стратегии создания этикеточных ускоренных машин, а именно технологии изготовления готовой к отгрузке продукции за один прогон. В результате на рынок была представлена машина Spande AC700/800, характеризующаяся наивысшей степенью автоматизации (9 сервоприводов на печатную секцию), обеспечивающей сокращение отходов и времени на приладку до минимума, а также удержание стабильного качества печати на протяжении тиража.

Линия комплектуется сменными/выдвижными флексопечатными секциями, которые благодаря такой конструкции легко обслуживаются, а также могут быть заменены секциями глубокой или даже офсетной печати. В состав конфигурации включаются секции ротационной вырубки, бигования, конгрева и тиснения, а также стопроцентной инспекции и отбраковки некондиционной продукции. Данная система может оказаться интересной для большого числа листовых офсетных типографий, работающих на рынке упаковочной продукции.



Гибридный вариант машины Spande S5 оснащён струйным печатным модулем с разрешением 1200×1200 dpi



Машина Spande AC700/800 может оказаться интересной для большого числа листовых офсетных типографий, работающих на рынке упаковочной продукции

Кроме того, широкий круг заказчиков смогут привлечь такие востребованные разработки Spande, как система 100%-го контроля качества, которая может быть установлена на любые модели печатных, отделочных и послепечатных линий, а также высокоскоростные струйные цифровые системы

собственной разработки для нанесения переменной информации (например, QR-кодов), устанавливаемые в линию с любыми печатными машинами, — как рулонными, так и листовыми. В Китае ими, к примеру, оснащают даже листовые офсетные машины компаний Heidelberg и KBA.



Поставками и обслуживанием техники Spande в РФ занимается компания «Акопринт», созданная незадолго до пандемии и уже сумевшая завоевать признание отрасли, а также накопившая впечатляющий портфель поставляемого оборудования и комплектующих.

Костяк «Акопринт» составляет команда профессионалов, до этого более 20 лет в составе компании Heidelberg занимавшаяся продвижением на российский рынок техники швейцарской компании Gallus — хорошо известного и признанного лидера мирового рынка оборудования в своём сегменте.

Другим, весьма интересным и востребованным на рынке продуктом, также эксклюзивно поставляемым компанией «Акопринт», являются УФ-сушки китайской фирмы IUUV, которая за прошедшие годы сумела завоевать себе имя не только в Китае, но и в Европе благодаря оснащению своими системами машин таких именитых брендов, как Nilpeter, Omet, Bobst, Lombardi.



Для российского рынка компания интересна тем, что предоставляет возможность замены уже установленных на печатные машины УФ-систем на совместимые с ними устройства IUUV.

Их конструкция предусматривает возможность быстрой и лёгкой замены кассет с ртутной УФ-лампой на кассеты со светодиодными лампами.

Известно, что на отечественном рынке всё большей популярностью начинают пользоваться краски LED-отверждения и в ряде случаев такая универсальность даёт максимальный экономический эффект.



При использовании устройств компании IUUV в LED-конфигурации очень полезной может оказаться функция отслеживания края полотна, включающая в работу лишь те диоды, которые в этот момент на это полотно светят.

ИП

Получите больше информации о машинах Spande, сушках IUUV и других продуктах на сайте и в отделе продаж компании «Акопринт»





Новая книжная полиграфия в Петербурге, или 20 лет типографии Михаила Фурсова

Известная на полиграфическом рынке Петербурга типография Михаила Фурсова, входящая в группу компаний «Экспресс-Реклама», значительно нарастила парк оборудования для производства книг в твёрдом переплёте в своей типографии. Вкупе с тремя офсетными машинами и шестью промышленными принтерами для цифровой печати полиграфическая база предприятия теперь позволяет выполнять весь комплекс работ по изготовлению книг малыми и средними тиражами.

Александр Шмаков, фото Алексея Савкина



Летом 2024 года компании, начинавшей свой путь в бизнесе с директ-мейла, исполнилось 20 лет. Типография и ранее оказывала услуги по печати книг, теперь с дооснащением послепечатного участка типография Михаила Фурсова может предложить заказчикам самую разнообразную отделку (тиснение фольгой, вырубку, УФ-лакирование, ламинацию и т. д.) и любые виды переплёта, а комбинация офсетного и цифрового печатного оборудования позволяет производить тиражи предельно оперативно.

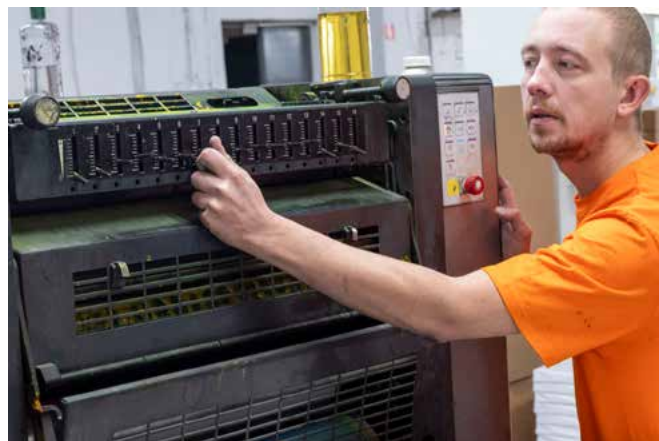
Руководители предприятия и партнёры по бизнесу Михаил Фурсов и Александр Миненков отмечают, что усиление парка послепечатного оборудования и книжного направления стало очередным этапом планомерного развития после переезда типографии на новую площадку (1500 м²) на Московских воротах.

На первом этаже расположились участки офсетной и трафаретной печати, склад и цех послепечатной обработки. На втором — книжное производство и внушительный участок цифровой печати: две производительные тонерные машины для ч/б печати и четыре для полноцветной. Мощности цифровой печати в типографии Михаила Фурсова едва ли не самые крупные в городе, по крайней мере среди офсетных типографий, и листовые ЦПМ Xerox и Ricoh формата

A3+ удачно дополняют офсетные машины Heidelberg третьего и второго формата.

Цифровой участок работает бесперебойно, и качество печати на разных бумагах впечатляет. Откалиброванные в соответствии со стандартом машины, яркие насыщенные цвета отпечатков, плотная и равномерная чёрная плашка, а сам чёрный цвет действительно чёрный. «Серые штриховые рисунки и плашки, которые должны быть чёрными, головная боль многих издателей, — рассказывает Александр Миненков. — Но у нас качественные оригинальные расходные материалы и все процессы отстроены так, что подобных проблем не возникает. Что касается цветных работ, то при необходимости мы можем сделать точно такой же цвет, как на офсете, цветовой охват позволяет».

«Наше предприятие работает на рынке с 2004 года, — напоминает Михаил Фурсов. — За это время мы стали одними из лидеров в цифровой печати и заметным игроком рынка офсетной печати в своей нише. В своём формате чувствуем себя уверенно. В числе наших клиентов большое число самых уважаемых учреждений и компаний нашего города, и не только. Работаем с организациями разного масштаба, и у нас большой опыт оперативного производства сложных тиражей к выставкам и различным мероприятиям.



Мы регулярно выполняем заказы на производство альбомов, каталогов, журналов и брошюр для широкого спектра заказчиков. Издательства ценят нас за неформальный подход к работе и высокое качество на всех этапах производства книжной продукции».

Отдельно стоит сказать, что книжный участок типографии Михаила Фурсова возглавляют специалисты с большим опытом работы на производстве книг, решавшие за свою многолетнюю практику самые различные полиграфические задачи в области книжного производства. Так что техпроцесс поставлен на уровне. Убедиться в этом можно, изучив библиотеку образцов книжных и альбомных изданий типографии. Она наглядно демонстрирует богатые возможности множества станков и приспособлений для выполнения хитроумных операций, которые позволяют изготавливать разнообразные книжные переплёты и футляры, в том числе со круглением корешка, с различными покровными материалами, блинтовым тиснением, выборочным лакированием, тиснением фольгой, золочением обреза и т. д.

«В городе не так много производств, которые подобно нам могут самостоятельно произвести всю продукцию под ключ. У нас есть весь комплекс оборудования для производства книг: фальцовка, подборка, штри-

ховка, ниткошвейка, крышкоделка, одна PUR-клеевая и две термоклеевые машины, листоподборки, тигели для вырубки, позолотный пресс и т. д. На цифре мы без проблем печатаем на бумаге от 80 до 350 граммов. Новейшие модели ЦПМ серии PRO, работающие у нас, отлично печатают и на фактурных бумагах.

Отпечатки Ricoh можно качественно ламинировать, ламинат не отслаивается, как это бывает у некоторых других производителей. На подряд у сторонних организаций мы ничего не размещаем, всё делаем сами. Это важно, особенно в высокий сезон, когда посторонний подрядчик может сорвать сроки», — отмечает Александр.

На вопрос о том, какие тиражи составляют основной портфель заказов, Михаил Фурсов ответил так: «В среднем у нас проходит 1800–2000 заказов в месяц, каждый из них может включать в себя несколько позиций. Мы довольно давно отказались от так называемых якорных заказчиков. Нам интересно работать с большим числом небольших заказов. Наши тиражи — 50, 100, 500 книг, 500–1000 журналов или несколько более. На наших промышленных цифровых машинах Ricoh для полноцветной печати мы можем за смену отпечатать 50–60 тысяч листов. Также у нас заказывают многие рекламщики и бизнес-клиенты. Для заказа





рекламной продукции через интернет мы запустили онлайн-систему на сайте totoprint.ru».

«Сейчас меняется психология заказа. Клиенты понимают, что можно заказать 100 экземпляров сразу и потом по необходимости заказывать допечатку. Также растут требования заказчиков к срокам, и здесь оперативность цифры играет решающую роль. На цифре запустил, отпечатал уже в подбор, собрал и через полтора-два часа отдал заказчику сигнальный экземпляр. Раньше цифры было меньше и офсет у нас превышал её по объёму на 10–15%, притом что офсетных приладок у нас порядка 800 в месяц. Сейчас цифровая печать по маржинальности уже заметно превышает офсет, — добавляет Александр. — Сегодня происходит переформатирование рынка. Ряд типографий закрывается, мы выкупаем у них оборудование. В итоге практически всё оборудование у нас продублировано, что позволяет уверенно планировать сроки производства. В целом я считаю, что для оптимального баланса режима работы и маржи загрузка должна быть не более 70%».

Также я спросил коллег о кооперации. «Мы много печатаем для тех, кто занимается книгами: можем сделать для них у себя обложки, термоклеевой переплёт, любые операции или полностью произвести тираж, —

ответил Михаил. — В этом случае мы отвечаем за качество продукции, а клиент ставит свои выходные данные и отвечает перед своим клиентом за заказ в целом. По похожей схеме работаем с рекламными агентствами и агентами, можем также заключить договор аренды оборудования».

Помимо рекламной продукции и книг типография Михаила Фурсова изготавливает самую различную полиграфическую продукцию: каталоги, альбомы, календари, папки, конверты, пакеты бумажные и полиэтиленовые, конверты для пластинок и диджеи, сувенирную и широкоформатную продукцию. Полный ассортимент услуг доступен на сайте www.er-print.ru. Отлаженная система логистики позволяет типографии с уверенностью доставлять полиграфические заказы по всей территории России.

Приятно видеть, что в год 20-летия предприятия его основатели по-прежнему энергичны, открывают новые направления и полны бизнес-планов. В завершение отмечу, что за долгие годы сотрудничества мы неоднократно имели возможность убедиться в исключительных профессиональных и деловых качествах бизнес-тандема Михаила Фурсова и Александра Миненкова и возглавляемых ими предприятий. Успеха в новом десятилетии!

ИП

Рост отечественного рынка ЦБП продолжается. Основной драйвер: отрасль упаковки

Игорь Кистенев

Несмотря на целый ряд экономических и политических проблем, поступательное развитие целлюлозно-бумажной промышленности не прекращается. В том числе и российской, демонстрирующей в последние непростые годы прирост производственных показателей, в первую очередь связанных с упаковочной индустрией. Об этом, а также об основных тенденциях развития различных сегментов ЦБП рассказал в своём докладе на выставке PulpFor 2024, в ходе стратегической сессии «Триумвират в ЦБП. Государство, бизнес, сообщество – открытый диалог об отрасли», директор «Группы «Илим» по продажам в России и СНГ Владимир Шошин.

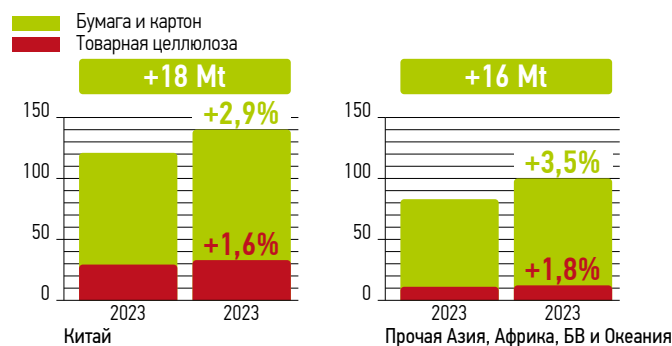
В ближайшие 15 лет, отметил Владимир, основным драйвером развития спроса на бумагу и картон будет являться упаковочная индустрия, в первую очередь за счёт развития рынка электронной коммерции и активного замещения пластика экологичными альтернативными решениями из целлюлозных материалов.

Итогом станет глобальный рост спроса на бумагу и картон в размере 1,8% в период с 2023 по 2038 год. Всё большее вовлечение в отрасль принципов циклической экономики станет инициатором увеличения доли использования макулатурного волокна, которая в 2000 году составляла 48%. В результате её непрерывного роста в 2038 году она должна выйти на уровень 63%, в то время как в 2023 году таковая уже составляла 60%.

Оценивая вклад различных регионов в потребление продукции ЦБП, Владимир Шошин подчеркнул, что главенствующую роль здесь будут играть страны Азиатского региона. Так, в течение пятилетнего периода (2023–2028 гг.), в составе общего ожидаемого увеличения общемирового спроса в размере 48 млн тонн, он вырастет на 18 млн тонн в Китае (+2,9%) и на 16 млн тонн в остальных странах Азии (+3,5%).



Директор «Группы «Илим» по продажам в России и СНГ Владимир Шошин



Основной рост потребления продукции ЦБП будет обеспечен за счёт стран Азии

Что интересно, будучи крупнейшим потребителем бумаг и картонов в мире, Китай одновременно является и крупнейшим их мировым производителем. Что же касается источников их экспортных поставок, то здесь лидирующую роль играют избыточные по размеру имеющихся мощностей Европа (+0,8%) и Северная Америка (+5,7%).

Переходя к ситуации на отечественном рынке, докладчик отметил, что объём производства бумаги и картона за последние 10 лет вырос на 23%, в основном за счёт изготовления гофротары и других видов упаковочных изделий.

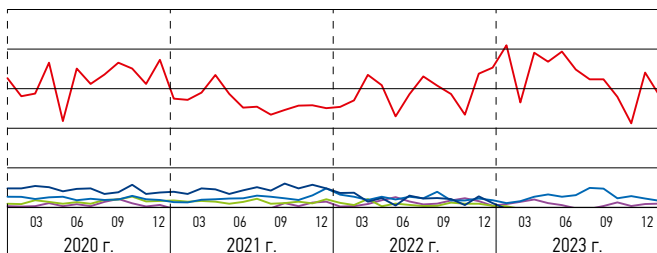
Вследствие избыточных мощностей по производству целлюлозы наша страна продолжает её успешно экспортировать.

Вместе с тем после 2022 года направления экспорта кардинально изменились, в результате чего нашим крупнейшим партнёром стал Китай (+48% за период 2021–2023 гг.). Заметную роль в экспорте играет «Группа «Илим», отправляющая в Поднебесную 52% своей продукции.

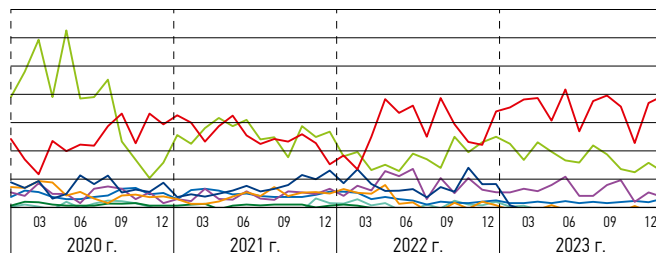
Одновременно с этим общее падение объёма российских экспортных производителей составило 9%.

География и объёмы экспорта продукции ЦБП из РФ. Ист.: Российский экспортный центр

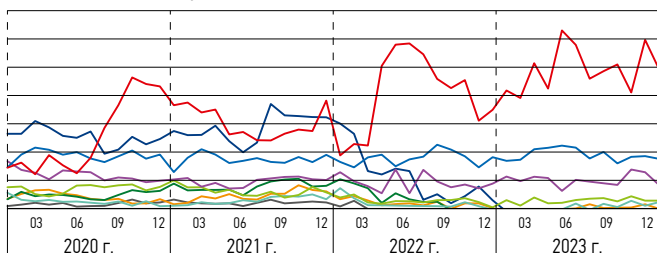
Целлюлоза и полуцеллюлоза



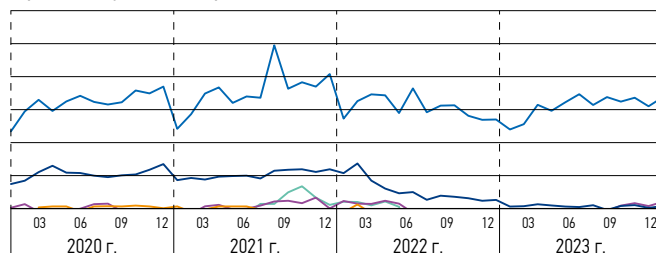
Газетная бумага



Немелованная бумага



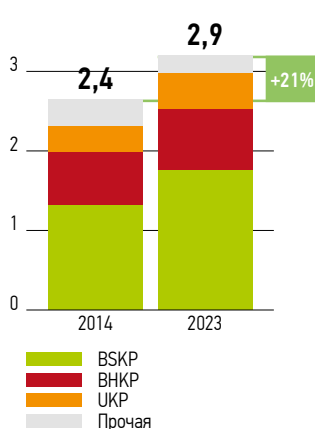
Прочие бумага, картон и изделия



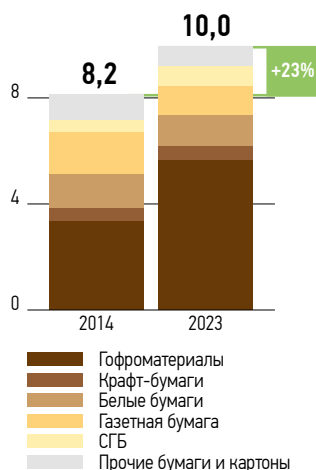
— СНГ (вкл. Грузию) — Восточная Азия — АТР, кроме Восточной Азии — Ближний Восток — Северная Африка
— Тропическая Африка — Европа — Северная Америка — Латинская Америка — Прочие страны

Весьма оптимистичной является ситуация на внутреннем рынке гофро материалов, прирост потребления которых с 2010 года к 2023-му оказался равным 5% (до 4,6 млн тонн). Кроме того, на фоне снижения за этот период среднего веса квадратного метра гофроупаковки увеличение её производства составило 8%, выйдя на уровень 8,3 млрд кв. метров. В полном соответствии с общемировой тенденцией растёт в ней и доля макулатурного сырья, составившая в 2023 году 70%.

Товарная целлюлоза, млн т

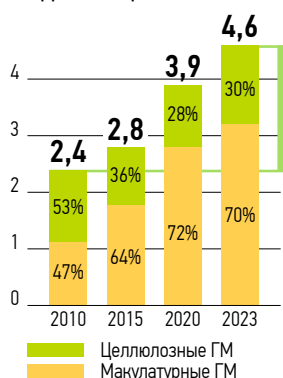


Бумага и картон, млн т

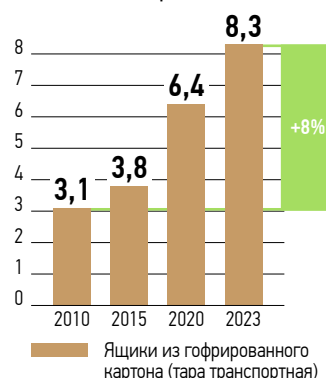


Объём производства продукции ЦБП в России вырос за последние 10 лет более чем на 20%

Потребление гофро материалов, млн т



Производство гофротары в России, млрд м²



Уровень потребления гофро материалов в России продолжает расти при одновременном увеличении в них доли макулатурного сырья. Опережающими темпами растёт потребление гофротары

Не столь успешны дела на рынке полиграфической продукции. Так, в наибольшей степени снизились объёмы выпуска газетных и мелованных бумаг. Согласно озвученному докладчиком прогнозу, по итогам 2024 года на 6% ожидается падение уровня потребления белых бумаг.

В завершение доклада Владимир Шошин обозначил перспективные планы развития «Группы «Илим», в соответствии с которыми совокупный объём выпуска продукции компании должен вырасти с 4 млн тонн в 2024 году до 4,5 млн тонн в 2028 году.

Отечественному рынку тарного картона нужны новые стандарты

Игорь Кистенев

Именно так можно сформулировать один из ключевых пунктов повестки дня состоявшегося 13 ноября на выставке PulpFor 2024 делового завтрака «ЦБП — вектор развития» и заседания Комиссии «ОПОРЫ РОССИИ» по целлюлозно-бумажной промышленности, инициатором которых была СРО Ассоциация «Лига переработчиков макулатуры».

Речь на встрече специалистов шла о необходимости пересмотра давно устаревших отраслевых государственных стандартов на тарный картон и бумагу для гофрирования.

Суть предлагаемой инициативы, обоснование её необходимости и перечень решаемых в её рамках задач озвучили председатель правления компании SFT Group Евгений Глезман и руководитель компании ОБФ Дмитрий Дулькин.

Как справедливо отметил Евгений Глезман, оговариваемые в существующем нормативном документе требования, изначально разработанные для целлюлозных материалов в далёком 1964 году, перестали в полной мере соответствовать современным нуждам отрасли и тем успехам, которых за последние годы смогли добиться российские производители тарного картона и бумаги, в том числе макулатурных.

На рынке появились абсолютно новые виды материалов со значительно сниженной массой квадратного метра, по физико-механическим свойствам не уступающие прежним, «тяжёлым» маркам бумаги и картона.

За последние 15 лет существенно изменились объёмы и структура выпускаемого на рынок тарного картона. Всё это привело к тому, что предприятия были вынуждены разрабатывать собственные технические условия и стандарты качества на производимые материалы.

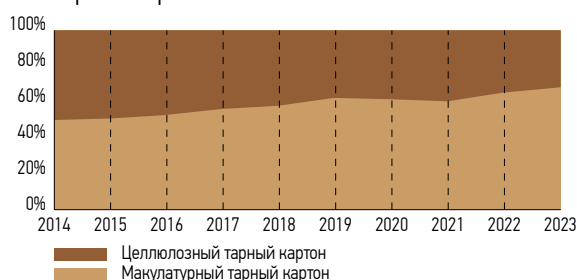
Результат — полное отсутствие единых образцов стандартов, вынуждающее производителей гофропродукции выполнять многочисленные и неоднократные тесты предлагаемого разными поставщиками тарного сырья с целью формирования оптимальных композиций гофрокартона.

Практикуемые наименования марок бумаги и картона зачастую способны вводить их потребителей в заблуждение, а устаревшие подходы к их маркировке в ещё большей степени усложняют возможность адекватной классификации подобных материалов.

Объём производства в России, млн т



Доля МТК и ЦТК в общем объёме производства тарных картонов в России



Евгений Глезман подчеркнул, что разработка и внедрение обновлённых стандартов позволит решить сразу три задачи:

1. Стандартизовать продукцию на внутреннем рынке.
2. Стимулировать отечественных производителей тарного картона и бумаги к соблюдению показателей качества своей продукции.
3. Упростить работу на внешних рынках благодаря внедрению современных и общепотребимых требований к качеству продукции.

Суть предлагаемых изменений состоит в следующем:

1. Разработать единые ГОСТы с общими для всех участников отрасли марками материалов с указанием использованного при их производстве сырья (первичное/вторичное).
2. При определении марок материалов перейти на индексы сопротивления сжатию на коротком расстоянии (SCT) и сопротивления продавливанию и плоскостному сжатию (BST/СМТ).
3. Установить новые границы марок материалов по аналогии с европейским стандартом CEPI, но с учётом особенностей и качества продукции российского рынка.

4. Актуализировать линейку продуктов по массе 1 м², а также сократить отклонения значений влажности/средней массы на 1 м².

5. Обеспечить единый современный подход к маркировке продукции, унифицировать формирование размещаемых на ней штриховых кодов.

В завершение Евгений Глезман подчеркнул:

1. Утвердить необходимость пересмотра ГОСТов.
2. Поддержать работу по созданию обновлённых стандартов.
3. Сформировать из ведущих экспертов отрасли рабочую группу по разработке новых стандартов.

4. Поручить СРО «Лига переработчиков макулатуры» работу по продвижению на рынок новых ГОСТов и по их применению отрасли.

Итогом пересмотра ГОСТов должно стать:

1. Закрепление единства рынка тарного картона и бумаги.
2. Упрощение поиска подходящего поставщика сырья для производства гофрокартона.
3. Совершенствование уровня производства и повышение качества тарного картона и бумаги.
4. Упрощение работы экспортёров по выводу российских бумаги и картона на мировой рынок.

Дополнил выступление Евгений Глезмана руководитель компании ОБФ Дмитрий Дулькин, подчеркнувший необходимость взятия за основу при разработке новых стандартов уже существующих и хорошо проверенных на практике положений европейского стандарта CEPI.

Он отметил, что безусловным преимуществом этого нормативного документа является разделение тарной продукции по группам с разным уровнем качества и разными потребительскими свойствами, что позволит каждому производителю чётко дифференцировать свой товар на рынке.

В ходе состоявшегося краткого обсуждения столь важной инициативы, предложенной руководителями двух ведущих игроков рынка тарного картона, абсолютно все присутствующие на мероприятии специалисты высказались в её поддержку. Важным дополнением стало выступление Григория Гусева, заместителя директора Департамента лесопромышленного комплекса и лёгкой промышленности Министерства промышленности и торговли РФ, сообщившего о возможности участия государства в реализации данного проекта.

ИП

«Гипробум» сохраняет традиции

Слово «проект» в последние годы стало употребляться в довольно широком контексте. Разговор же о сути его первоначального значения зашёл на стенде проектного института «Гипробум» на выставке Pulpfor 2024, где мы встретились с его техническим директором Александром Николаевым.

Беседовал Игорь Кистенев

Александр Владимирович, известно, что ваш институт имеет славную историю. Его сотрудники были авторами проектов по строительству большинства российских предприятий ЦБП. Сколь успешно удаётся нынешнему коллективу продолжать эти традиции?

— Действительно, «Гипробум» — старейший проектный институт нашей страны. С момента основания в 1929 году его специалисты спроектировали более 80% всех предприятий целлюлозно-бумажной промышленности СССР, включая Котласский, Красноярский, Сегежский и Сокольский целлюлозно-бумажные комбинаты, а также такие крупнейшие лесопромышленные комплексы, как Братский, Сыктывкарский и Усть-Илимский.

После распада СССР институт был преобразован в акционерное общество «Гипробум» и продолжал самостоятельное ведение проектно-конструкторских работ до января 2020 года, когда был включён в состав объединённой компании Segezha Group.

В настоящее время ведём достаточно большое число крупных проектов, целью которых является как техническая модернизация предприятий, входящих в структуру компании, так и строительство новых промышленных объектов в соответствии с техническими заданиями внешних заказчиков.

Вы постоянный участник выставки PulpFor, которая в этом году стала наиболее масштабной. Сколь успешной она оказалась для вас?

— Мы очень довольны её результатами, поскольку провели продуктивные переговоры с четырьмя крупными потенциальными клиентами, по итогам которых приступим к выполнению предпроектных работ. Их основная задача — оценка технико-экономических показателей планируемых к строительству промышленных объектов.

Ваша специализация охватывает лишь проекты, относящиеся к целлюлозно-бумажной отрасли?

— Вовсе нет. Мы проектируем производственные и складские сооружения самого различного назначения. В их числе, например, теплоэлектростанции и газотурбинные установки, а также различные линейные объекты: линии электропередач, газопроводы, водопроводы и теплотрассы.



Проектно-конструкторская документация разработана и передана заказчику. Наступает этап сопровождения строительства. Выполняете лишь надзорные функции или нечто большее?

— Бывает и большее. В данном случае речь идёт о так называемых комплексных проектах, в рамках которых одновременно выполняем функции проектировщика и технического заказчика.

Тем не менее «Гипробум» — часть Segezha Group, и реализация проектов в интересах группы компаний для вас должна быть приоритетной.

— Разумеется. В настоящее время, например, ведём работы, связанные с реконструкцией Сокольского ЦБК, обеспечиваем необходимой документацией процесс технического перевооружения Сегежского ЦБК.

При их проведении наверняка приходят на помощь технологии реверс-инжиниринга, которые, как известно, вы широко применяете.

— Абсолютно верно. Во время демонтажа оборудования извлекаем требующую замены деталь, выполняем её аппаратное сканирование, по итогам которого получаем так называемое облако точек. На его основе программным способом строим твердотельную модель объекта и разрабатываем на него конструкторскую документацию. Отдаём её на производство, где создаётся соответствующая технологическая карта, в соответствии с которой деталь изготавливается.

Можете в заключение привести пример конкретного использования этой технологии?

— Конечно. Сейчас на производстве Сегежского ЦБК выполняем сканирование элементов рабочих контуров топки содорегенерационного котла СРКЗ. Поставлена задача восстановить геометрические характеристики магистралей теплоносителей, в которых со временем появились механические дефекты. Помимо прочего, разработка конструкторской документации будет включать программы индивидуальных и комплексных испытаний указанных контуров.

ИП



Андрей Кондрон: «Наша цель — обеспечение технологического суверенитета российской ЦБП»

Активное восполнение китайскими производителями дефицита комплектующих, возникшего после ухода с рынка европейских поставщиков, и начавшиеся из Поднебесной поставки оборудования позволили достаточно оперативно ликвидировать ряд узких мест, образовавшихся на отечественных предприятиях.

Но всё это позволило лишь восстановить, возможно не полной мере и не в привычном качестве, прежнее статус-кво, а именно: зависимость российской ЦБП от импортных поставок. Хотя, казалось бы, когда, как не в переходный период, появляется уникальная возможность возрождения отрасли специального машиностроения, обеспечивающей нужды российских целлюлозно-бумажных производств.

Задачу реализовать эту возможность поставила перед собой недавно образованная ассоциация «БУММАШ», с президентом которой, Андреем Владимировичем Кондроном, мы поговорили во время выставки PulpFor 2024.

Андрей Владимирович, выступая на только что прошедшей пленарной сессии, вы посетовали, что отечественные предприятия ЦБП зачастую отдают предпочтение китайской продукции в ущерб интересам встающим на ноги российским производителям. Как найти выход из такой ситуации?

— Ситуация действительно непростая, и одна из основных причин — ценовой демпинг со стороны китайских поставщиков, по сути направленный на вытесне-

ние с нашего рынка отечественной продукции. Решив же эту задачу, они сразу поднимут цены, желая компенсировать ранее упущенную выгоду, сделать её ещё больше. Это понимают руководители всех комбинатов, с которыми мне приходилось общаться. Поэтому наша задача — убедить их в необходимости работы с нами, в важности поддержки отечественного производителя, пусть даже в ущерб сиюминутной выгоде.

Разумеется, не помешало бы введение специальных мер воздействия на столь агрессивную ценовую политику как на правительственном уровне, так и внутри самого рынка. Это, конечно, не означает, что наши производители должны сидеть сложа руки.

У нас налицо много примеров неэффективных технологических процессов, заметно повышающих себестоимость выпускаемой продукции. Входящие в ассоциацию «БУММАШ» предприятия активно работают в этом направлении, стремятся внедрять технологии бережливого производства.

Может быть, причиной отказа покупать отечественную машиностроительную продукцию становятся сомнения в уровне её качества?

— Как раз наоборот, в качестве нашей продукции сомневаться не приходится, зато есть вопросы к качеству и надёжности импортных комплектующих, которые нигде и никем не проверяются. У нас в стране, например, прекрасно работает внутренняя система сертификации на предмет соответствия техническим регламентам Таможенного союза (ТРТС), которые определяют требования к промышленной безопасности.

Кроме того, на предприятиях «БУММАШ» налажена система проверки характеристик изготавливаемого оборудования на соответствие исходным техническим заданиям, а также определения его надёжности, выполняемого путём воздействия на него пиковых нагрузок и, разумеется, оценки эксплуатационного ресурса.

Например, на предприятии «Энергомашкомплект» изготавливают прекрасную надёжную арматуру, но пока, увы, предпочтение отдаётся дешёвым зарубежным продуктам производства. И это при том, что практически все технические директора известных мне комбинатов сетуют на их небольшой эксплуатационный ресурс.

Решить проблему сможет только обязательная сертификация продукции, исключающая появление на внутреннем рынке её некачественных образцов. Она также позволит подняться на ноги нашим предприятиям и обеспечить достижение главной цели — технологического суверенитета отрасли.

На пленарной сессии вы рассказали о строящемся заводе «БУММАШ» в Ленинградской области. Какие задачи он поможет решить?

— На производственных мощностях завода будут производить крупногабаритные и при этом высокоточные изделия. Например, валы бумагоделательных машин всех видов с полиуретановыми, керамическими и резиновыми покрытиями.

В настоящее время ведём переговоры о возможности открытия контрактного производства по отдельным видам номенклатуры, которые сразу освоить не можем. Первый цех по производству крупногабаритных механических комплектующих уже работает.

РЕШИТЬ ПРОБЛЕМУ СМОЖЕТ ТОЛЬКО ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ, ИСКЛЮЧАЮЩАЯ ПОЯВЛЕНИЕ НА ВНУТРЕННЕМ РЫНКЕ ЕЁ НЕКАЧЕСТВЕННЫХ ОБРАЗЦОВ. ОНА ТАКЖЕ ПОЗВОЛИТ ПОДНЯТЬСЯ НА НОГИ НАШИМ ПРЕДПРИЯТИЯМ И ОБЕСПЕЧИТЬ ДОСТИЖЕНИЕ ГЛАВНОЙ ЦЕЛИ — ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО СУВЕРЕНИТЕТА ОТРАСЛИ.

Строительство планируете завершить своими силами или намерены привлечь заёмные средства?

— Дело не только в строительстве, для завершения которого нужны большие деньги. Помимо него мы вкладываем крупные средства в НИОКР и, разумеется, хотели бы рассчитывать на помощь государства.

Нужна система специальных грантов, отдельные программы субсидирования и кредитования. В данном случае речь должна идти о полномасштабных программах, нацеленных не просто на поддержку бизнес-проектов, а на их перспективное развитие.

И чем больше таких проектов мы сможем реализовать, тем шире будут наши производственные возможности, позволяющие обеспечить российской целлюлозно-бумажной отрасли реальный технологический суверенитет.

Беседовал Игорь Кистенев

Виктор Ключвин: «Импортозамещение — это не что иное, как процесс формирования технологического суверенитета отрасли»



Беседовал Игорь Кистенев

На прошедшей выставке PulpFor 2024 одной из самых обсуждаемых проблем была давно назревшая необходимость развития отечественных производств, способных изготавливать для предприятий российской ЦБП конкурентоспособное оборудование и комплектующие. Об успехах на этом поприще и состоявшихся на выставке переговорах нам рассказал Виктор Валерьянович Ключвин, генеральный директор и учредитель компании «Торин», уже сумевшей завоевать заслуженное доверие крупнейших российских целлюлозно-бумажных комбинатов.

Виктор Валерьянович, выставка заканчивается. Сколь полезной она стала для вашей компании?

— У нас состоялся целый ряд продуктивных переговоров с серьёзными заказчиками, включая Группу «Илим», с руководством которой мы определили фронт предстоящих работ.

Важно, что уже получены хорошие результаты по итогам реализуемого в Усть-Илимске проекта по внедрению в производство нашего сажеобдувочного аппарата, в настоящее время подписали договор по его полному техническому обслуживанию.

Поскольку поставляем оборудование и на комбинат в Братске, то в целях оптимизации намерены создать в этом городе своё обособленное подразделение, где сформируем производственный участок с минимально необходимым станочным парком.

Вероятно, вам не менее интересна работа и над менее масштабными проектами.

— Разумеется. Одним из них является проработка двух поступивших к нам заявок на поставку варочных

котлов периодического действия, используемых для изготовления целлюлозы небольшими партиями.

Проекты действительно интересные, поскольку мы намерены осуществить их комплектную поставку, включающую весь спектр необходимого вспомогательного оборудования.

Для их реализации необходима глубокая инженерная проработка, для участия в которой мы намерены привлечь специалистов из Северного (Арктического) федерального университета (САФУ), который сегодня стал центром компетенций федерального значения для целлюлозно-бумажной отрасли.

Ваша производственная база также находится в Архангельске, исторически и технологически вы очень тесно связаны с АЦБК. Наверняка определённое число ваших разработок именно там проходили промышленные испытания.

— Это действительно так. В настоящее время вместе со специалистами АЦБК мы приступаем к разработке системы кислотно-щелочной делигнификации,

к которой, по совету коллег, привлекаем профессора Акима, заведующего кафедрой технологии целлюлозы и композиционных материалов СПбГУПТД, имеющего опыт подобных разработок, проводимых ещё в советские времена.

Прекрасный пример единения науки с производством, без которого реализация технологически сложных решений вряд ли осуществима.

— Таких примеров более чем достаточно, и сформированный нами альянс науки, бумагоделательного и машиностроительного производств даёт неоспоримые преимущества.

Например, совместно с технологами АЦБК и сотрудниками кафедры ЦБП САФУ работаем над технологией наплавки металла на цилиндрические поверхности питателей низкого давления, функционирующих в составе установок непрерывной варки целлюлозы. Здесь намерены использовать исключительно отечественные материалы, надёжность которых будет подтверждена и испытана на практике.

Также весьма эффективна совместная работа с коллективом САФУ в рамках программ созданного нами научно-образовательного центра, которая даёт возможность реализовать комплексный подход



Виктор Валерьянович Клюквин, генеральный директор и учредитель компании «Торин»

к реализации проектов, используя технологии искусственного интеллекта, а также перспективные разработки партнёров из компании «Автоматика-Вектор», сумевших наладить производство целого ряда систем автоматического контроля для предприятий лесной отрасли.

Увеличение масштабов выполняемых работ требует более мощной производственной базы. Насколько стало известно, в ближайшее время вы сможете существенно расширить парк оборудования.

— Да, в настоящее время вводим в строй намного более просторный цех общей площадью 25 тысяч квадратных метров, где установим крупногабаритные станки, которые физически не могли разместить в старом помещении. Уже заключены соответствующие договоры с китайскими поставщиками, стараемся привлечь дополнительные финансовые ресурсы через Агентство промышленного развития, которое даёт нам кредиты под сравнительно небольшие проценты.

Партнёрские отношения с Китаем сегодня стали насущной необходимостью. Одновременно с этим ряд экспертов высказывает опасения, что теперь вместо европейской «иглы» отрасль ЦБ может подсесть на «иглу» китайскую.

— Хотя опасность такая, безусловно, существует, опыт коллег из Китая нужно изучать и использовать в обязательном порядке. Вместе с тем, чтобы выдерживать конкуренцию с их уже отработанными решениями, нам, безусловно, нужна поддержка со стороны государства, возможность создания равных с ними условий работы на рынке.

В условиях существующего дефицита оборудования какие-либо запретительные меры только повредят. К тому же мы вполне способны создавать технологии, аналогов которых нет ни у европейцев, ни у китайцев.

Наша страна имеет мощную металлургическую промышленность, огромные энергетические ресурсы. И, разумеется, нам нужно завоевать доверие заказчиков, что невозможно сделать, если отечественные предприятия будут отдавать предпочтение зарубежным технологиям.

В том случае если у российского производителя не будет работы в должных объёмах, то он никогда не выйдет на требуемый отрасли уровень, позволяющий реализовать процесс импортозамещения в том его единственно верном формате, который обеспечивает технологический суверенитет нашей страны.

К счастью, наша компания сумела в значительной степени преодолеть этот рубеж и сегодня успешно поставляет оборудование на крупнейшие предприятия ЦБП, среди которых такие гиганты, как СЛПК, АЦБК, «Группа «Илим», Светогорский, Сясьский, Сегежский и Сокольский ЦБК.

ИП

О назревшей необходимости изготовления на российских предприятиях деталей машин ответственного назначения речь идёт достаточно давно. И далеко не в последнюю очередь о крупногабаритных валах для бумагоделательных машин и гофроагрегатов. Поэтому столь актуален был состоявшийся во время выставки PulpFor2024 разговор с Павлом Петровичем Лысяковым, коммерческим директором компании «Пассада», в том числе специализирующейся на изготовлении обрешеченных валов.

Компания «Пассада». Российские валы и индийские технологии

Павел Петрович, как давно ваша компания оказывает подобные услуги и сколь широки её возможности?

— Опыт работы наших сотрудников на рынке обрешеченных валов более 20 лет, с 2016 года работаем на собственной производственной площадке площадью 2000 м², располагаем оборудованием, позволяющим изготавливать и восстанавливать валы длиной до 6 метров длиной и диаметром до 1200 мм, весом до 5 тонн.

Сейчас мы практически достроили новое производственное здание общей площадью 3000 м², в котором планируем разместить станки, способные обрабатывать валы более крупных габаритов. Располагаемся в городе Жуков Калужской области, рядом с федеральной автомобильной трассой, так что логистических проблем не испытываем.

Известно также, что вы заключили партнёрское соглашение с одной из индийских компаний?

— Да, это Zenith Rollers — поставщик крупногабаритных валов с резиновыми, композитными и полиуретановыми покрытиями, хорошо известного на мировом рынке.

Компания располагает собственными производствами в Индии, а также в странах Ближнего Востока и Африки. Осуществляет поставки продукции на предприятия текстильной, металлургической и бумажной промышленности, активно сотрудничает с производителями упаковки. Может производить валы весом до 50 тонн, длиной до 10 метров и диаметром до 2 метров.

Соглашение предусматривает поставки валов из Индии, и мы договорились о совместной работе для предприятий ЦБП и намерены с помощью индийских партнёров, в дополнение к уже имеющемуся производству, наладить в России изготовление валов не только с резиновым, но и с полиуретановым покрытием.

Результаты выставки подтвердили, что спрос на подобные валы существует, и в наших планах покупка обрабатывающего станка, на котором сможем изготавливать валы длиной до 8 метров, диаметром до 1,5 метров и весом до 25 тонн.

Столь солидные габариты валов должны предусматривать достаточно высокую точность их обработки.

— В таком оборудовании предусмотрено наличие специальных поддерживающих люнетов, сводящих к минимуму провисание валов во время шлифовки. Остаточное провисание компенсируется с помощью так называемого процесса бомбировки. Шлифовка сложных геометрических форм проходит с помощью станков с ЧПУ.

В начале разговора вы упомянули о предоставлении вашей компанией услуг по восстановлению валов. Расскажите о них подробнее.

— Таковые оказывает наша дочерняя фирма «Феррум26», чьё производство расположено на нашей общей производственной площадке. В их числе балансировка валов, восстановление посадочных мест под подшипники, ремонт и замена шеек валов, проточка специальных пазов и прочее.



Коммерческий директор компании «Пассада» П. П. Лысяков

Возможности оборудования предусматривают обработку изделий длиной до 5 метров, диаметром до 800 мм с максимальным весом до 5 тонн. Фирма активно развивается, но так же, как и «Пассада», для своего устойчивого развития нуждается в расширении производственных площадей, которым мы и будем заниматься в ближайшее время.

Планируете ли расширить спектр наносимых на изготавливаемые вами валы покрытий? Или ограничитесь резиновыми и полиуретановыми?

— Нет, не ограничимся. В состав нашей производственной группы входит компания «ЦельТаль», специалисты которой сейчас запускают систему газоплазменного напыления хромовых покрытий на валы длиной до 2 метров и диаметром до 200 мм.

Также располагаем надёжными и проверенными партнёрами из Китая, с чьей помощью гальваническим методом сможем изготовить валы с хромовым покрытием больших размеров.

Что можете в заключение сказать о технических характеристиках вашей продукции?

— Исторически сложилось так, что иностранные компании, конкурирующие с нами на отечественном рынке, могут использовать резиновые смеси только своего производства, тем самым себя ограничивая.

Все производители резиновых смесей имеют сильные и слабые стороны своих материалов, определяемые их марками, твёрдостью, формами и прочими параметрами, не говоря уже о цене.

Мы же можем выбирать лишь те смеси от разных производителей, которые себя безупречно зарекомендовали в той или иной индустрии или при конкретном виде работ.

Эти смеси имеют лучшее сочетание цены и качества, хороши в обработке, и именно их мы предлагаем заказчикам. Разумеется, есть и другие технологические фишки, суть которых сложно раскрыть в рамках небольшого интервью.

Беседовал Игорь Кистенев

КОМПАНИЯ «НЕОХИМ» наращивает ассортимент

Хорошо известно, что наличие требуемых химических реагентов является для предприятий ЦБП столь же важным, как и обладание исходным целлюлозным или макулатурным сырьём. Неудивительно, что на прошедшей выставке PulpFor 2024 число компаний, специализирующихся на производстве и поставках специальных химикатов, было весьма солидным. Среди них — компания «Неохим», с ведущим менеджером по развитию и техническому сервису которой, Константином Торчилкиным, мы поговорили на стенде компании.

Беседовал Игорь Кистенев

Константин Сергеевич, насколько известно, ваша компания была создана в 2006 году практически с нуля. Сегодня она является одним из ведущих игроков рынка химии для ЦБП, занимается импортозамещением попавших под санкционные ограничения химикатов. Можете привести пример одного из них, наиболее востребованного?

— Таких примеров достаточно много, и один из них — полиамидная смола, используемая при производстве влагопрочной бумаги. Спрос на неё достаточно большой, благодаря чему наши ежемесячные отгрузки составляют порядка 500 тонн в месяц. Объёмы этих поставок варьируются от бочек по 200 кг до 30-тонных наливных цистерн. По данному продукту мы работаем с большинством предприятий России и развиваем рынок Республики Беларусь.

Каково назначение данного компонента?

— Это антиадгезионный состав, используемый при изготовлении яичной упаковки, обеспечивающий её свободное извлечение из формующей установки. Кроме того, он добавляется в состав меловальной пасты в целях улучшения свойств поверхности мелованной бумаги и картона. Поэтому вполне очевиден интерес к нему со стороны таких предприятий, как ЦБК «Кама», «Кнауф Петроборд», предприятий «Группы «Илим».



Судя по всему, вы активно сотрудничаете с белорусскими бумажниками.

— Да, в октябре 2024 года мы провели для специалистов предприятий целлюлозно-бумажной промышленности Республики Беларусь семинар по теме «Микробиологические аспекты бумажного производства». Поскольку наша компания занимается производством биоцидов, применяемых в процессе изготовления бумаги и картона, то данная тема очень актуальна для производителей.



**К.Торчилкин, ведущий менеджер
компании «Неохим»**

Контроль микробиологического заражения производимой продукции — вещь чрезвычайно актуальная, поскольку помогает снизить обрывность БДМ, обеспечить непрерывность производства и напрямую влияет на качество готовой продукции.

Надо полагать, решение вопросов микробиологической защиты — ваша сильная сторона.

— Вы правы. Компания «Неохим» обладает единственной в России лицензированной микробиологической лабораторией среди производителей биоцидов. Мы можем предложить предприятию проведение микробиологического аудита технологических потоков, это позволяет выявить весь спектр негативных факторов, способных привести к размножению нежелательных микроорганизмов.

Ваша компания стала лауреатом конкурса PulpFor Awards 2024 в номинации «Прорыв года». За что конкретно она была присуждена?

— Премию «Прорыв года» мы получили за организацию производства дисперсии стеарата кальция «Продисол СК50Р»¹, которое мы внедрили на нашей промплощадке всего за три месяца. В сентябре 2023 года были проведены первые лабораторные испытания, далее сделана опытно-промышленная выработка. Первую промышленную партию отгрузили в начале 2024 года.

ИП

¹ Гидрофобизатор «Продисол СК 50 Р», относящийся к группе химикатов для меловальных паст, применяется в различных системах нанесения покрытий в качестве смазки влажного покрытия для уменьшения силы трения и адгезии.

Преимущества химиката:

- Позволяет контролировать адгезию поверхности при контакте с водными растворами и растворами некоторых спиртов.
- Предотвращает выпадение мелких частиц, снижает пылимость и вероятность возникновения трещин или морщинистости мелованной бумаги.
- Помогает устранить проблемы с удалением мелких частиц, возникающих при работе с мелованной бумагой на суперкаландре.
- Улучшает печатные свойства, гладкость, блеск и однородность покрытия.

Комплекс решений для флексопечати от компаний «Танзор», Galileo Novaroll и JustCut

Узкорулонная флексографская печать в значительной мере ассоциируется с выпуском этикеточной продукции, изготавливаемой из самоклеящихся материалов. Широкий набор решений для данного направления, включающий печатное, послепечатное и высекальное оборудование, краски и лаки, а также самоклеящиеся материалы, представили компании «Танзор», Galileo Novaroll и JustCut на технологическом завтраке «Реалии российского рынка узкорулонной УФ-флексопечати».

Игорь Кистенев

Участников мероприятия приветствовали Анна Перова, директор по продажам и маркетингу компании «Танзор»; Дмитрий Поляков, операционный и коммерческий директор компании Galileo Novaroll; Евгений Гаркуша, коммерческий директор компании JustCut; Дмитрий Токманцев, директор по развитию компании «Танзор»; Андрей Минаев, технолог компании Galileo Novaroll.

С первым докладом, посвящённым ситуации на российском рынке флексографской печати, выступил главный редактор издательства «Курсив» Александр Амангельдыев. Он кратко охарактеризовал особенности этапов и тенденций развития отечественного рынка флексографской печати, отметив его трёхкратный рост в течение последних тринадцати лет.

Безусловно, ключевыми тенденциями последних лет стали переход отечественных флексографских производств с европейского на китайское оборудование (22% против 53%) и непрекращающийся рост заказов на флексопечать, составивший порядка 34 млн евро в 2023 году.

Техническую же часть мероприятия открыл операционный и коммерческий директор компании Galileo Novaroll Дмитрий Поляков, акцентировавший внимание слушателей на положительной динамике развития рынка узкорулонной флексопечати на самоклеящихся материалах.

Так, если в 2021 году его объём составлял порядка 690 млн кв. метров, то в текущем году он вышел на уровень 800 млн кв. метров. Ситуация такова, что, по мнению докладчика, дальнейший ежегодный прирост этого рынка будет составлять не менее 5–7%.

Крайне положительным фактом, особенно в условиях санкционных ограничений, стало появление отечественных производителей самоклеящихся материалов, одним из которых является компания Galileo Novaroll, намеренная ежегодно производить от 100 до 120 млн кв. метров данной продукции.

Спрос на неё постоянно растёт, который, как пояснил Дмитрий Поляков, во многом определяют три составляющих — рост интернет-продаж, расширение сфер использования обязательной системы маркировки «Честный знак» и растущая популярность услуг поставки готового питания сетевыми магазинами. Так, согласно информации X5 Retail Group, их объёмы выросли в 2023 году на 130%.

Продолжил развитие темы самоклеящихся материалов технолог компании Galileo Novaroll Андрей Минаев, рассказавший о возможностях их российского производства и основных особенностях работы с ними.

Как выяснилось, ассортимент продукции Galileo Novaroll весьма широк и включает в себя самоклеящиеся полимерные материалы БОПП (белые, прозрачные и металлизи-

рованные), металлизированную бумагу, белый и прозрачный полиэтилен, термобумагу, полуглянцевые бумаги. В ассортименте есть материалы как с акриловым клеем на водной основе, так и с каучуковым клеем для этикеток охлаждённой и замороженной пищевой продукции. С особой гордостью докладчик представил две новые разработки компании — комбинированный материал бумилен и БОПП-плёнку с металлизацией со стороны клея.

Отдельно Андрей Минаев остановился на особенностях выбора и хранения самоклеящихся материалов, акцентировав, в частности, внимание на важности содержания готовых этикеток в надлежащих условиях (температура от 15 до 20°C и относительная влажность 50%) вне зависимости от условий их применения.

Касаясь вопроса качества и стабильности поставляемых Galileo Novaroll материалов, он подчеркнул, что все они проходят процедуры контроля качественных характеристик согласно общепринятым методикам ассоциации FINAT. Наличие же на предприятии климатической камеры позволяет выполнять имитационное тестирование материалов в полном соответствии с оговариваемыми заказчиками температурными режимами их использования. Благодаря нанесению на все носители специального топ-покрытия, они не требуют никакой предварительной обработки перед нанесением печатных изображений.

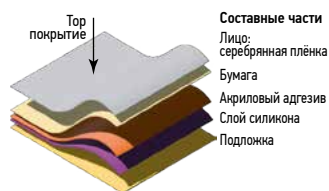
Об используемых для создания этих изображений флексографских красках и лаках рассказал технолог компании «Танзор» Владимир Непогодин. Как известно, производство по их изготовлению было запущено в компании в 2021 году, в полном соответствии с рецептурами фирмы SAKATA INX.

Основной продукт — краски высокой интенсивности UVFLEX EURO, которые обеспечивают возможность нанесения более тонкого красочного слоя, что улучшает отверждение красок и обеспечивает высокопроизводительную печать с высокими лириатурами.

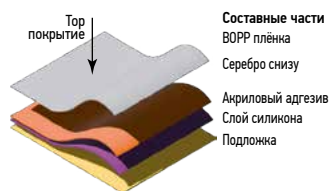
В ассортименте компании триадные и смесевые краски Pantone; стойкие цвета Pantone к спиртам и растворителям; краски Fast Yellow и Fast Magenta, используя которые с триадными Cyan и Black можно получить светостойкую триаду; чёрная и кроющие белые краски, включая специальную белую краску с силиконовой добавкой для производства термоусадочных этикеток.

Широкий спектр предлагаемых материалов позволяет компании «Танзор» сформировать комплексный пакет предложений для типографий, специализирующихся на печати самоклеящихся этикеток.

В конце доклада Владимир Непогодин остановился на методах борьбы с дефектами флексографской печати,



(Бумилен) Комбинированная металлизированная (серебро) бумага с топ-покрытием



Биаксиально ориентированная металлизированная (серебро) полипропиленовая плёнка с топ-покрытием

Две новые разработки компании Galileo Novaroll — комбинированный материал бумилен и БОПП-плёнка с металлизацией со стороны клея

в основе которых наиболее часто лежит точный выбор толщины красочного слоя, удержание требуемых величин расхода и вязкости красок, интенсивности излучения УФ-ламп, а также содержание в чистоте рефлекторов сушильных устройств.

Разумеется, не меньшего внимания требует контроль за состоянием поверхности запечатываемых материалов, уровень поверхностной энергии которых не должен быть меньше 38 дин.

Логичным продолжением мероприятия стали доклады специалистов компаний «Танзор» и JustCut, посвящённые предлагаемому для задач производства самоклеящихся этикеток оборудованию и режущему инструменту.

Руководитель направления флексографского оборудования компании «Танзор» Роман Стежко подробно рассказал о спектре поставляемой печатной и послепечатной техники.

Весьма широки оказались возможности узкорулонных сервоприводных флексографских машин, предусматривающие их оснащение целым рядом специализированных секций, включая модули изготовления буклетных этикеток, секции офсетной и глубокой печати.

Логичное дополнение к узкорулонной печатной технике — перемоточно-резальное и финишное оборудование также китайского производства, включающее системы для высечки вплавляемых (in-mould) этикеток и машины для формирования термоусадочных рукавов.

Есть в продуктовом портфеле компании «Танзор» и цифровое печатное оборудование, с возможностями которого присутствующих на мероприятии ознакомил директор по развитию Дмитрий Токманцев.

Основной поставщик данной техники — китайская компания General Inkjet Printing (GIP), оснащающая свои машины управляющим программным обеспечением AGFA Aprocree, несомненный плюс которого это возможность печати с широким цветовым охватом, воспроизведения сложных смесевых цветов.

Неудивительно, что в составе модельного ряда печатного оборудования GIP включены машины LabelSmart Ultra, способные работать с девятью цветовыми каналами (CMYK + WW + OGV).

Не менее интересны гибридные цифровые системы Label Modular 330, оснащаемые секциями ротационной и плоской высечки, горячего и холодного тиснения.

В роли базовой модели выступает цифровая печатная машина LabelSmart, две инсталляции которых компания «Танзор» успешно осуществила в конце текущего года. Логично дополняют печатное оборудование GIP линии цифрового

Глянцевые лаки ГРАФИЛАК 768 TEXNO	Матовые лаки ГРАФИЛАК UV 913 MAT
UVXFLEX UV EURO цветные краски	MET UV FLEXO металлизированные краски
ГРАФИЛАК UV 303 PRIMER грунт по металлизированным и плёночным основам	ГРАФИЛАК UV 368 PRIMER металлизированные краски
МЕТАЛЛИЗИРОВАННАЯ ОСНОВА	НЕВПИТЫВАЮЩАЯ ОСНОВА

Предлагаемое компанией «Танзор» комплексное решение для узкорулонной флексографской УФ-печати

облагораживания компании DMS, поставляемые в рулонном и в листовом формате, способные выполнять как горячее, так и холодное тиснение фольгой. Не менее важно, что они могут работать с бумагой и картоном в листах с массой квадратного метра до 650 граммов.

Весьма интересным стало сообщение, что, помимо стандартных чернил Agfa, компания «Танзор» предлагает их экономичную альтернативу в виде чернил Baihu digital, совместимых с печатающими головками Kyocera, Epson, Ricoh и Fuji Samba.

Кроме того, наличие собственного производства красочных материалов позволило специалистам «Танзор» разработать, произвести и приступить к промышленным поставкам смывочного состава «ГРАФИЛАК Digital», предназначенного для очистки печатающих головок выше указанных производителей.

Завершило мероприятие выступление Евгения Гаркуши, коммерческого директора компании JustCut, специализирующейся на изготовлении гибких высечных штампов, устанавливаемых в том числе на магнитные цилиндры узкорулонных печатных машин. Как подчеркнул докладчик, основанное в 2017 году российское предприятие сегодня занимает 25% рынка, а с 2023 года является резидентом технологического парка «Сколково».

Свой доклад Евгений Гаркуша посвятил правильности подбора и обслуживания высечальных штампов и секций, предназначенных для работы с самоклеящимися материалами и сквозной высечкой. Главное остаётся неизменным — точный подбор толщины и материала подложки, типа лицевого материала, вида клея. Крайне желательно самостоятельное измерение толщины подложки, которая порой может не соответствовать заявленным в техническом описании материала значениям.

Второй, не менее важный аспект — знание значений зазоров в секции высечки, правильная эксплуатация и регулярное обслуживание механической части. Евгений Гаркуша подчеркнул, что в особых случаях специалисты JustCut совместно с технологами Galileo Novaroll и типографиями ведут поиск приемлемых решений для оптимизации работы штампов: его геометрии, углов высечки, высоты, типа покрытия и способов упрочнения. Интересно, что в 2024 году компания приступила к новому направлению деятельности — производству оснастки для печатных машин. На первом месте в линейке продукции — магнитные валы, первые из которых уже проходят апробацию в типографиях. В планах JustCut — поиск новых покрытий для штампов и производство широкого ассортимента оснастки.

Флексографские печатные формы

Игорь Кистенев

Уход, хранение, ремонт и сохранение

История широкого применения флексографской печати, как известно, начиналась с маркировки бумажных пакетов и мешков, к которым затем плавно присоединилась и гофроупаковка. И хотя объём производимых гофрокоробов, вообще никоим образом не маркируемых, по-прежнему остаётся весьма значительным, найти сегодня их производство, не оснащённое хотя бы одной секцией флексопечати, довольно сложно.

Наличие же такой секции (а тем более нескольких секций) подразумевает необходимость изготовления флексографских форм, которые, как и всякий расходный материал, требуют к себе внимательного отношения.

Внимательного, ибо в сочетании с гофроматериалом, высекальными формами и используемыми красками они участвуют в формировании себестоимости изготавливаемой гофроупаковки.

Внимательного, позволяющего продлить срок службы этих форм и, соответственно, в максимально возможной степени сократить затраты на приобретение новых.

Последнее особенно важно при наличии на предприятии широкого ассортимента заказов на гофроупаковку с печатью, тем более если речь идёт о сложных многоцветных заказах.

Хранение флексоформ

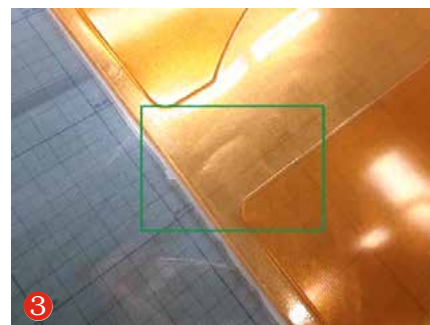
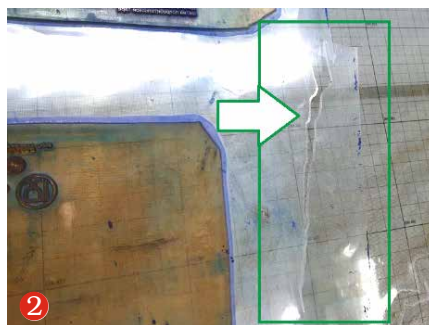
Как сказал автору технический специалист одного из предприятий, изготавливающих на заказ флексографские формы, видеть плоды своего труда, без примотра валяющиеся на полу одного из гофроцехов, без сомнения, больно и неприятно. А такое, увы, хотя и редко, но встречается.

Основным же требованием, как прекрасно знают на всех надлежащим образом организованных гоф-



Фото предоставлено технологом Первой картонажной фабрики (г. Гусев Калининградской области) Павлом Корбаном

ропроизводствах, является их хранение в вертикальном (подвешенном) состоянии в тёмном помещении при температуре воздуха от 15 до 30°C и влажности не более 55–60%. В тёмном или же достаточно затемнённом помещении, исключающем попадание на фотополимерный материал прямых солнечных лучей или продолжительного воздействия флуоресцентных ламп и озона.



Контроль состояния

Поскольку самые идеальные условия хранения флексоформ не исключают возникновения непредвиденных ситуаций, процедура проверки их состояния перед установкой в печатную секцию должна выполняться в обязательном порядке.

Благодаря любезному разрешению специалистов компании «Илим Гофра» здесь приведена принятая на данном предприятии выше проиллюстрированная последовательность необходимых действий:

1. Проверка целостности крепёжных планок (замков) на фартуке.
2. Проверка целостности астролоновой подложки (фартука).
3. Проверка отсутствия пузырей на печатной форме.
4. Проверка отсутствия повреждений печатных элементов.
5. Проверка отсутствия отслоения печатных элементов.

После успешного окончания проверочных процедур флексоформа передаётся в цех для установки в печатную секцию. В противном случае, при обнаружении дефектов, на предприятии либо заказывают новую, либо приступают к её восстановлению.

О порядке и видах процедур такого восстановления речь пойдёт во второй части этой статьи, которая также будет опубликована в открытом доступе на нашем портале www.gofro.org.

Установка на формный вал печатной секции

Процедура ответственная, поскольку слабое натяжение флексоформы на валу станет причиной нарушения точности приводки, а также способно привести как к повреждению печатных элементов, так и к смятию астролоновой подложки (фартука).

Безусловно, повредить форме может и слишком сильное её натяжение, итогом которого может быть отрыв крепёжных элементов в её хвостовой части.

Как пояснили технический директор компании «ОптимаСмАрт» Андрей Никитин и технолог компании НЦЛ Евгений Федотов, в зависимости от конструкции печатной секции и размера флексоформы практикуется четыре вида их крепления:

1. С помощью фиксации крепёжных планок фартука в переднем и хвостовом механических замках. Натяжение формы достигается за счёт поворотного механизма хвостового замка, в котором закреплена задняя крепёжная планка.
2. С помощью комплекта натяжных ремней. Используется в случаях, когда хвостовой замок не имеет поворотного механизма. При этом хвостовая часть фартука снабжается отверстиями с фиксирующими люверсами для надёжной фиксации крюков натяжных ремней или специальной крепёжной планкой Trail с проёмами для крюков, обеспечивающими более равномерное распределение тянущей нагрузки на хвостовую часть фартука.



Фотография предоставлена компанией «ОптимаСмАрт»

3. За счёт крепления хвоста фартука на двухстороннюю липкую ленту непосредственно на формный вал. Способ применяется для коротких фартуков.

Используется полоска липкой ленты по всей длине хвоста фартука. Как и в предыдущих случаях, точность совмещения красок будет зависеть не только от конструкции печатной секции, но и от точности размещения печатных форм на фартуке при его изготовлении. Наибольшая точность их позиционирования достигается при использовании специальных монтажных устройств, например таких известных компаний, как JM Heaford или AV Flexologic.

4. Монтаж печатных форм без фартука на формный вал классическим способом при помощи монтажной ленты. В этом случае точность совмещения красок будет невысокая, так как в большинстве случаев монтаж осуществляется вручную без использования машинных средств. Способ, конечно, экономичный, но самый неточный. Разумеется, его не рекомендуется использовать при печати двух и более цветов. Монтаж формы на вал в данном случае лучше всего осуществлять с помощью прокатки по ней мягкого обрезиненного валика.

Демонтаж, промывка и отправка на хранение

Промывку формы после её извлечения из печатной секции необходимо производить незамедлительно. На разных предприятиях используют для этого различные слабощелочные растворы, наносимые на форму с помощью обычного распылителя.

К числу таких растворов относятся профессиональные смывки Sun Chemical Sun Clean WB2 и Mongoose F, а также традиционные моющие средства, например Fairy или обычный мыльный раствор.



Фото предоставлено технологом Первой картонажной фабрики (г. Гусев Калининградской области) Павлом Корбаном

В том случае если фартук с формным материалом был извлечён из печатной секции сразу после окончания работы и затвердевших участков краски на форме нет, то вслед за её обработкой специальным раствором выполняется промывка клише слабой струёй водопроводной воды. При наличии же на ней подсохших фрагментов краски, которые не удаляются простой смывкой, рекомендуется использовать мягкие щётки из натуральной щетины. По окончании указанных процедур форма вывешивается на просушку, на которую обычно уходит порядка 15–20 минут.

Хорошей практикой, как отметил технический директор компании «ОптимасмАрт» Андрей Никитин, может быть обдув формы струёй сжатого воздуха.

На ряде предприятий после промывки формы дополнительно протирают ветошью, что, впрочем, трудно рекомендовать, если речь идёт о наличии на форме высоколиниатурных растров.

Признаком готовности фартука с формной пластиной к отправке в ячейку хранения станет, как пояснил директор по развитию Марьянской фабрики гофротары Александр Матвеев, отсутствие на нём «блеска воды».

Менять или восстанавливать?

Вышеописанный порядок действий прост и понятен. Нарушить его может лишь наличие видимых повреждений на флексоформах, либо их износ ввиду истощения рабочего ресурса.

И если необходимость замены форм в последнем случае очевидна, то в первом, в целях экономии средств, порой практикуются операции по их восстановлению. Хотя, как справедливо отметил технолог компании «УралБумага» Андрей Пимкин, если в результате этих операций на формном фартуке наряду со старыми фрагментами появляются новые, то, ввиду их разной толщины, качество получаемого печатного оттиска может существенно снизиться.

О разновидностях же типичных дефектов флексоформ и практикуемых способах их устранения речь, как уже была сказано, пойдёт во второй части этой статьи.

Автор выражает искреннюю признательность специалистам компании «Илим Гофра», техническому директору компании «ОптимасмАрт» Андрею Никитину, руководителю отдела технологии и сервиса компании «ВДеталях» Ольге Шаботиной, директору по производству компании «Тампомеханика» Владимиру Кислицыну, технологу компании «НЦЛ» Евгению Федотову, технологу Первой картонажной фабрики Павлу Корбану, директору по развитию Марьянской фабрики гофротары Александру Матвееву и инженеру-технологу компании «ПЦБК» Андрею Пимкину за помощь, оказанную при подготовке статьи.





ГОФРО.ОРГ

Поставка, изготовление и ремонт валов любых размеров



Поставки анилоксовых валов

Керамическое и хромированное покрытие валов

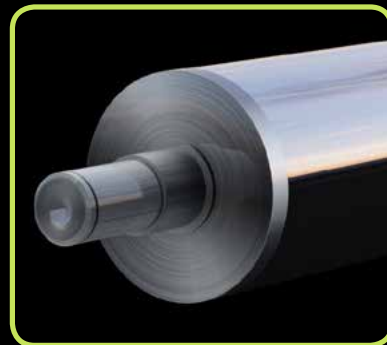
Тип гравировки на заказ:
гексогональная, ромбовидная,
спиральная, специализированная



Изготовление валов с покрытиями

Валы для офсетных печатных машин
Heidelberg, KBA, Man Roland, Komori,
Ryobi и др.

Тип покрытия на заказ: от никель-хромо-
вого до карбид-вольфрамового



Ремонт хромированных валов

Восстановление с помощью
газоплазменного напыления

Толщина наносимого слоя
не менее 150 – 200 микрон
после обработки



Калужская область, г. Жуков, ул. Сельхозтехники, 22. e-mail: zakaz1@celltal.com
Телефоны: +7 920 879-40-70; +7 499 707-12-67; +7 966 121-54-15



Русский след в дизайне упаковки на Packaging of the World



Татьяна Зуева

Взявшись предсказывать курс в дизайне упаковки, эксперты проекта Packaging of the World, чьё профессиональное чутьё натренировано не хуже носа ищейки, выделяют несколько опорных точек: экологичность, технологии, минимализм, персонализация. Из записи в блоге на портале PoW: «Устойчивое развитие будет иметь ключевое значение в силу стремления потребителей всё чаще делать осознанный выбор в пользу экологичности. Технологии позволят брендам создавать «умную», интерактивную упаковку. Минималистичный дизайн выделит упаковку на фоне конкурентов, персонализация поможет ей найти отклик у целевой аудитории».

В значительной мере обозначенные выше тенденции уже нашли отражение в работе упаковочной индустрии. Если обратиться к каталогу Packaging of the World, где ежегодно собираются тысячи примеров «образцовой» упаковки со всего света, то можно обнаружить немало выдающихся, в том числе и от российских профессионалов брендинга.

Getbrand

Московское агентство Getbrand — разработчик упаковки для брендов из российского рейтинга топ-10 от Forbes, лауреат Pentawards, EPICA awards, White Square и других премий в области дизайна, заявилось в 2023-м с четырьмя проектами, претендующими на попадание в список 50 лучших по версии PoW. В одном из них Getbrand представил новый фирменный стиль для зонтичного бренда полиграфической бумаги «КОМИ» по заказу АО «Сыктывкарский ЛПК». В компании приняли решение объединить под одной маркой все сорта бумаги для печати и выбрали в качестве названия «короткое, ёмкое, звучное слово», которое легко произносить и транслитерировать. Кроме того у «Коми» есть чисто географический подтекст: бумажный комбинат расположен в одном из районов одноимённого субъекта РФ. Следуя пожеланиям клиента сочетать в дизайне актуальность с аутентичностью и региональным колоритом, в Getbrand придумали также образ птицы, отсылающий к традиционным этническим мотивам и официальному гербу Республики Коми.

Следующие два проекта связаны с ребрендингом популярной торговой марки сухих завтраков «Ясно Солнышко» петербургского мельничного комбината. Задача заключалась в том, чтобы обновить восприятие бренда с четвертьвековой историей, сделать его современнее и при этом не навредить узнаваемости. Из дизайна упаковки злаковых хлопьев устранили всё лишнее, не тронув основу, проявили логотип чётким прямым шрифтом, добавили контрастности в цветах, перерисовали персонажей: причёски, одежду, позы.

Теперь перед нами счастливая семейная пара с тарелками каши в руках — наглядная иллюстрация слогана «Каждое утро в каждой семье».

«Бренд существует на рынке уже более 25 лет, на завтраках «Ясно Солнышко» выросло несколько поколений, и за это время бренд стал очень близок своим потребителям. В данном случае мы не имели права выступать в роли революционеров. Мы действовали по принципу «отсечения ненужного» одного известного итальянца, только вместо камня взяли упаковку и удалили из неё все ненужные детали и элементы, сохранив и улучшив то, что было сделано до нас», — рассказал Сергей Голубцов, руководитель отдела маркетинга Getbrand. Необходимость деликатного обращения с исходным материалом в процессе редизайна устоявшейся потребительской упаковки подчеркнула и арт-директор агентства Елизавета Катанская. «Когда бренд имеет такую узнаваемость и сильную позицию на рынке, он требует особой точности и кропотливости в работе. Сохранив текущую архитектуру и элементы упаковки, мы хотели создать более современный и чистый имидж бренда».

Всё это, включая укрупнённый логотип и врезавшийся в память слоган, не оставляют у покупателя сомнений в том, что ему предлагают. «Новая линейка идеально вписывается в созданные нами ранее линейки круп под брендом «Ясно Солнышко». Адаптация к этой категории стала завершением большой работы по ребрендингу «Ясно Солнышко». Результат — заметный бренд на полке, более современный, «вкусный» и отвечающий потребностям целевой аудитории», — говорится в описании к проекту.



БЫЛО



СТАЛО



Новогодняя упаковка для конфет Ritter Sport, разработанная Getbrand, была посвящена рождественским празднованиям. Знаменитый шоколадный бренд регулярно выпускает лимитированные коллекции фирменных лакомств к знаковым сезонным праздникам — коробка с особым дизайном неизменно привлекает внимание потребителей и способствует правильному настрою в преддверии торжества. У заказчика, впрочем, всегда есть свои условия. В данном случае от креативной команды агентства требовалось проявить оригинальность, не выходя за рамки единого стиля, избежать вторичности и пестроты, свойственной детским товарам.

В дизайне плоской коробки с конфетным ассорти использован минимум графических элементов в оттенке под жёлтое золото: большой логотип Ritter Sport, снежинки, силуэт мальчика, катающегося на санках, из-под которых вылетает россыпь звёзд, бантики на малень-

ких плитках шоколада, «разбросанных в праздничной суете». В зоне видимости также оказался блестящий шар, словно бы свисающий с оставшейся за кадром ёлки. Фоновый цвет упаковки тёмно-синий. Квадратные подарочные боксы с лентой в виде ёлочных игрушек для каждого вида конфет продолжают общую линию.

В Getbrand довольны тем, что им удалось «подчеркнуть особенность зимней атмосферы с помощью небольших, но харизматичных деталей, не прибегая к стереотипным образам: ёлке, Деду Морозу, праздничному оленю». Получившийся в итоге дизайн пропитан духом зимы, не только Нового года, а потому почти наверняка не устареет до окончания сезона. Как справедливо рассуждает в одной из своих статей основатель Getbrand Андрей Горнов: «Создание упаковки — это не просто поиск хороших подрядчиков и дизайн. Это в первую очередь исследование потребителя и его психологии».

LiliArt

Не искушённые в азиатской кухне российские покупатели не сразу распознают в масле гхи традиционное уже для русской кулинарной традиции топлёное масло. Дизайнер Лилия Бычкова учитывала этот факт, продумывая упаковку для одной из линеек продуктов Burënka Club.

На портале Packaging of the World представлен концепт от LiliArt по оформлению стеклянных баночек с гхи, с обечайками из картона, на лицевой стороне которых показаны варианты содержимого тары. Чтобы получить аппетитные, яркие снимки, была проведена специальная фотосессия, а для большей информативности предусмотрен буклет с рецептами и фото блюд, где придётся кстати масло от производителя.

В аллюзию на горные вершины, нашедшую отражение в упаковке для твёрдых сыров Burënka Club типа «Пармезан» трёх- и шестимесячной выдержки, Лилия Бычкова органично вписала ключевой элемент дизайна — кракелюрный рисунок, выполненный в технике «обратного конгрева», или дебоссинга, подчеркнув





этим эффектом плотную структуру и зрелость сыра. Элитарности и шика декору добавляют тиснение фольгой и выборочный лак.

Примечательно также, что при создании изображений автору, не чуждому новейших трендов, помогал искусственный интеллект.

Ещё одна работа LiliArt для Burenka Club, представленная на портале PoW, — шуберы для серии продуктов Antipasti. Различительным фактором здесь, помимо фуд-зоны, выступает цвет нижней части опоясывающей коробку с оливками муфты и шрифта в описании продукта. Выбор пал на зелёный и оранжевый.



DDC Group

В списке клиентов DDC Group можно увидеть «Яндекс», Росатом, Сбербанк, Газпром, «Балтику», «Магнит», Hohland, BORJOMI и другие компании, доверившие визуализацию своих товаров и услуг брендинговому агентству из двадцатки лучших в РФ. Пятнадцать лет опыта, членство в престижных АБКР (Ассоциация брендинговых компаний России) и EPDA (European Brand & Packaging Design Association), победы в профильных фестивалях и конкурсах дают DDC Group основание считаться авторитетным игроком на рынке брендинга, чьи проекты совершенно закономерно не миновали каталога Packaging of the World.

Принимаясь за редизайн упаковки продукции, которую под собственной торговой маркой «Магнит базовый» выпускает розничная сеть «Магнит», специалисты DDC Group решили показать, насколько выросли за годы уровень качества и ассортимент товаров, куда сейчас входит более 1200 наименований, одновременно воздействуя на разум и чувства. Основой обновлённого стиля СТМ, выделенного из единой с сетью системы позиционирования, стали светлые, мягкие оттенки, логотип в виде литеры «М», напоминающий о связи с материнским брендом, и направленная лицом к покупателю фуд-зона: «буквально так, как он смотрит на товар — сверху вниз».



«По краю фуд-зоны мы разместили сообщения, подчёркивающие эмоциональные преимущества продукта. А рациональные — на фирменных иконках, разработанных дизайнерами в количестве более 200 штук. На обратной стороне упаковки бренд продолжает общаться с потребителем: делится интересными фактами о продукте, полезными советами и необычными рецептами», — рассказывают в агентстве о полезных деталях упаковки. Цвет в данном случае управляет не категориями, а характеристиками: голубой — для молочных продуктов с пониженной жирностью, зелёный — со средней, розовый — с высокой. Своя цветовая идентификация у консервов, круп, хлеба, полуфабрикатов. В целом всё просто и ясно, ведь именно из этих двух вещей, по мнению гендиректора DDC Group Сергея Калинчука, рождается великий дизайн.



BrandExpert

Ребрендинг для производителя сыров KABOSH, айдентика и дизайн упаковки с лечебной грязью для косметической марки Grand Plier, создание фирменного стиля для подгузников и салфеток PINKISS, шоколадных батончиков STREAT BEAT от «КОТИ-РУС» и коллекции кукол Sweet Sisters от Orange Toys вместе с коробкой-шкафом — с 2020 года у брендингового агентства BrandExpert «Остров свободы» на портале Packaging of the World не было такого наплыва проектов.

В компании, которая за 15 лет доказала не одному десятку заказчиков своё умение «предельно лаконично выражать самые глубокие мысли без слов» (так там определяют дизайн), помогли переосмыслить стилистику первого российского бренда в сегменте здоровых экзотических закусок «Вкусы мира».

Конкурентным преимуществом придуманного логотипа стали мгновенная считываемость и авторский шрифт, округлый контур символизирует стыковку разных кухонь мира. В дизайне упаковки разработчики отдают должное трендовому минимализму, опираясь на сочетание цветов со шрифтами, фактурами и привлекательными снимками фруктов и овощей, полученными в результате профессиональной фотосъёмки. Информационный каталог к закускам выполнен в той же эстетике.

Экологичный тренд нашёл своё воплощение в упаковке премиальной родниковой воды WATERFUL из источника в предгорьях Кавказа, явившейся частью комплексного брендинга. Сама по себе торговая марка возникла в результате тщательного изучения рынка и предложений конкурентов. На основе многогранного слова *waterful* в агентстве с нуля создали базовую философию одноимённого бренда.

«Этот неологизм был тщательно продуман с использованием яркой семантики, сочетающей понятие «вода» с такими словами, как «красивый», «со вкусом», «полезный», «внимательный» и «осторожный». Это символ внимательного подхода к выбору качественной питьевой воды для людей, заботящихся о своём здоровье и здоровье планеты», — рассказывают о тонкостях смысла в BrandExpert.

Простой элегантный логотип, украшающий типичный для жидких продуктов пакет «с гребешком» Pure Pak, отражает натуральность, чистоту воды, её исключительные вкусовые достоинства. Вкупе с бело-голубой цветовой гаммой (чистота + свежесть) суть и графическая передача названия становятся манифестом экологической ответственности, положительно характеризующей не только производителя, но и потребителя.

К слову об устойчивости, аналогичная Tetra-Pak упаковка Pure Pak относится к не самому простому для переработки типу вторичного сырья из-за своей многослойной структуры: помимо картона в состав такой тары входят алюминий и полиэтилен.



Сегодня уже можно сказать, что многое из предсказанного экспертами о дизайне упаковки сбылось. В чём-то это проявилось в сломе стереотипов, например более или менее успешных попытках подружиться с нейросетью, в чём-то связано с подсознательным стремлением адаптировать привычное понимание пользы и красоты к новому формату их восприятия. Опять же забота об окружающей среде, этичность, ответственность становятся нормой. В дальнейшей трансформации упаковки всё это сыграет не последнюю роль и поможет превратить её использование в увлекательный опыт за счёт усиления интерактивности. Коробки, которые превращаются в настольную игру, головоломки или основа для проращивания семян уже существуют, а будут и другие. Заметно раскроется потенциал QR-кодов, AR- и VR-элементов, но их влияние едва ли станет отдельным дизайн-трендом. На уровне цвета в моду входят гиперконтраст и выкрученные до максимума пастельные оттенки, минимализм продолжает сводить на нет графические излишества и предлагает уделить больше внимания типографике, оценить достоинство чётких линий и «тихой роскоши». Впереди 12 месяцев, чтобы увидеть, как реализуются тренды и чем в итоге пополнятся архивы Packaging of the World.

ИП



ТОП-5 дизайнерских бумаг из ассортимента компании «Европапир» по версии портала BUMAGA&DESIGN

В конце 2024 года мы решили подвести итоги, назвав самые популярные дизайнерские коллекции из ассортимента «Европапир». Критерии отбора строгие, но вполне точные — востребованность бумаг у наших клиентов. За последние пару лет из-за официального ухода европейских брендов из России структура рынка дизайнерских бумаг изменилась. «Европапир» достаточно быстро нашёл замену популярным некогда коллекциям и предложил клиентам продукцию, не уступающую, а порой и превосходящую европейские аналоги по качеству и печатным свойствам. Поэтому неудивительно, что среди самых популярных дизайнерских бумаг теперь немало китайских линеек производства китайской компании TPG, эксклюзивно представляемых в России и странах СНГ «Европапир». Но обо всём по порядку. Ниже ТОП-5 самых популярных дизайнерских бумаг из ассортимента «Европапир».

Пятое место

SL VOLUME — коллекция премиальной матовой легкомелованной бумаги повышенной пухлости. Собственный бренд «Европапир». Спрос на эту премиум-меловку оказался выше наших ожиданий. Поэтому мы уверены, что в следующем году у этой коллекции есть все шансы занять более высокое место.

Бумага коллекции SL VOLUME производится в двух оттенках (белый, натуральный белый) и обладает высокой жёсткостью, что достигается благодаря высокому содержанию целлюлозы в составе и небольшому содержанию мелованного покрытия.



Яркий календарь на бумаге SL VOLUME

Четвёртое место

В шаг от почётного пьедестала остановились разделившие четвёртое место две коллекции — Galaxy Metallic и Rubber Like. И если Galaxy Metallic уже давно известна и тепло принята рынком, то Rubber Like — это новинка, которая очень быстро стала популярной среди наших заказчиков. Среди очевидных достоинств этой бумаги — необычное, тактильно приятное «софточное покрытие», на котором не остаётся отпечатков пальцев.

Помимо дерзкого красного цвета в коллекции представлены синий, кофейный, чёрный и белый оттенки. Плотность 125, 300, а также 350 г. И кстати, в 2025 году мы представим новые плотности и новые цвета в этой коллекции.



Модными стали в 2024 году Galaxy Metallic и Rubber Like

Бумага Rubber Like удобна в постпечатной обработке, идеально сочетается и работает с фольгой как китайских, так и европейских брендов. А потому она стала отличным вариантом для премиальной упаковки самых разных форматов.

Коллекция Galaxy Metallic состоит из 20 ярких оттенков, прекрасно сочетающихся друг с другом. Листы плотностью 120, 250 и 300 г/м² производятся с двусторонним покрытием, 110 г/м² — с односторонним. Металлизированный слой наносится путём экструзии.

Третье место

По итогам продаж 2024 года «бронза» достаётся коллекции Knight Color (TPG, Китай) — чистоцеллюлозным тонированным в массе дизайнерским бумагам, которые производятся из экологичного сырья с соблюдением самых высоких мировых стандартов. Это также прекрасный выбор для премиальной упаковки.



В нашем ассортименте линейка Knight Color представлена десятью глубокими насыщенными оттенками в пяти плотностях. Формат листа 72x104 см. Если суммировать все граммажи, то самыми популярными цветами в коллекции Knight Color в 2024 году с большим отрывом оказались два оттенка — алый (Flame) и тёмно-синий (Navy Blue).

Второе место

«Серебро» по итогам года уходит коллекции SL GRAPHICA.

Это наша собственная линейка чистоцеллюлозных бумаг без покрытия высочайшего качества. Бумага представлена в широком диапазоне плотностей и нескольких оттенках. Имеет повышенную пухлость. Коллекция представлена в четырёх вариантах.

SL GRAPHICA Smooth — супергладкая бумага в двух цветах — ярко-белая и натурально-белая.



Календарь «Бумага как искусство вечного» (типография «Девиз»), каталог и открытки победителей фестиваля «Морс» напечатаны на бумагах SL GRAPHICA

SL GRAPHICA Regular — гладкая бумага в трёх цветах — кристально-белый, натуральный белый и кремовый.

SL GRAPHICA Rough — бумага с шероховатой поверхностью производится в двух цветах — ярко-белом и натурально-белом.

SL GRAPHICA Emboss — коллекция бумаг с классическими тиснениями в двух оттенках — белом и натуральном.

В прошлом году мы протестировали бумаги SL VOLUME и SL GRAPHICA в лаборатории компании «Октопринт Сервис» и провели сравнение их печатно-технических свойства с бумагами европейского производства. Тесты показали хорошие результаты.

Поэтому SL GRAPHICA ожидаемо заменила европейские премиальные бумаги, такие как Olin, Munken и Pergraphica, во многих проектах, в особенности в печати книг, каталогов, брошюр, буклетов и открыток.

Первое место

И наконец, победитель среди дизайнерских бумаг. На первом месте по итогам года оказалась коллекция Knight Black (TPG, Китай). Это безусловный хит. И самый лучший чёрный оттенок из всех чёрных бумаг, представленных на российском рынке. По отзывам наших клиентов, из того, что сейчас есть в ассортименте разных поставщиков, именно Knight Black лучше всего подходит для производства премиальной упаковки.



Фото: www.шаманита.рф

Дизайнерская бумага Knight Black как раз и создавалась для производства стильной элегантной упаковки. Что неудивительно, ведь эта тонированная в массе бумага обладает повышенной прочностью и жёсткостью на изгиб и производится из экологичной целлюлозы. Не зря в Китае эту плотную бумагу насыщенного чёрного цвета выбирают для своей упаковки модные бренды мирового уровня.

ИП

Жанна Козырева (ГП «ГОТЭК»): «Под дизайном упаковки понимаем весь комплекс её функциональных характеристик»

Беседовал Игорь Кистенев

Понятный на первый взгляд термин «дизайн упаковки» на самом деле вмещает в себя множество смыслов. Это и устойчивая конструкция, и подходящие материалы, и графическое оформление, и удобство использования и, несомненно, способность упаковки привлечь внимание покупателя к содержащемуся в ней продукту. О том, каким образом в ГП «Готэк» формируют «маркетинговый функционал» упаковочных решений, мы поговорили с начальником отдела дизайна упаковки и исследований Жанной Владимировной Козыревой.

Жанна Владимировна, в том, что дизайн упаковочного решения играет определённую роль в процессе продаж, сомневаться не приходится. Однако успех исполнения этой роли зависит от многих факторов. Можно ли выделить наиболее значимые? Например, необходимость следования популярным на рынке трендам.

— Тренды, конечно, вещь хорошая, но давайте вспомним, что, заказывая упаковку, каждый производитель продукта тратит деньги на решение конкретных задач, которое далеко не всегда этим трендам соответствует. Поэтому в работе мы всегда исходим из практикуемой в нашей компании сбалансированной функциональности упаковочного решения, но отнюдь не из желания следовать моде.

Функции упаковки объединяются в три большие группы — технические, логистические и маркетинговые. Именно последняя и формирует зону ответственности нашего отдела. Адаптируя дизайн упаковки, мы фокусируемся на её продающей способности — взаимодействии с потребителем в момент принятия им решения о покупке.

И в чём же смысл этой адаптации?

— Прежде всего, в приведении дизайна в соответствие с маркетинговыми задачами производителя продукта. Будучи экспертами в своей области, мы изучаем поведение покупателя, помогаем заказчику упаковки выгодно представить свой товар в конкурентном окружении других брендов.

Например, одним из действенных способов является применение SRP-решения, то есть транспортной упаковки, которая выкладывается на полку магазина вместе с содержащимся в ней товаром.



Сложность проектирования маркетинговой функции SRP-упаковки состоит в том, что покупатель зачастую не обращает на неё внимание, не берёт её в руки и порой даже не подозревает о той роли, которую она сыграла в ходе принятия им решения о покупке.

Исследовать восприятие SRP-упаковки потребителями нам помогает несколько методик. Первая — тестирование в режиме онлайн, когда целевым образом отобранные респонденты оценивают эффективность разработанного решения по трём показателям — заметность, запоминаемость и информативность.

Участники исследования получают задание найти на экранном изображении магазинной полки в течение ограниченного промежутка времени продукт требуемой торговой марки. Разумеется, при этом воспроизводятся заданные условия нахождения покупателя в магазине, включая уровень освещённости, параметры стеллажей и конкурентное окружение.

Результаты тестов, проводимых по второй методике, с их оценкой по тем же показателям, в большей степени приближены к реальности и позволяют оцифровать неосознанные реакции потребителей, благодаря использованию прибора, способного отслеживать движение человеческого зрачка, — специальных очков, работающих по технологии eye tracking.

Данное исследование также выполняется за фиксированный временной отрезок, за который респонденты должны найти, выбрать и «купить» требуемый товар на реальных торговых полках, наполненных

актуальным конкурентным окружением. Оно помогает оценить, какие элементы упаковки в наибольшей степени воздействуют на восприятие потенциального покупателя.

В конечном итоге мы понимаем, какой из образцов и по какой причине они быстрее заметили, в какой упаковке продукт проще найти, выбрать, взять с полки и купить.



Надо полагать, дизайн SRP-упаковки должен быть согласован с конструктивными особенностями и внешним оформлением уже имеющейся у заказчика первичной потребительской упаковки товара.

— Безусловно, такой подход как раз и является неотъемлемой частью нашей парадигмы сбалансированной функциональности, основой для разработки комплексных упаковочных решений.

В тех случаях, когда проектируем для заказчика одну лишь SRP или потребительскую упаковку, демонстрируем ему варианты её сочетания с уже используемыми им решениями.

Удачным примером такого сочетания может служить наша «гравитационная» SRP-упаковка, предназначенная для размещения товара, находящегося в цилиндрических тубах. Благодаря тому, что тубы уложены на наклонную поверхность, ближайшую извлечённую покупателем упаковку тут же занимает следующая.

В результате полностью исключена ситуация, когда покупателю приходится тянуться за товаром вглубь магазинной полки.

Прекрасно, оптимальный дизайн разработан, упаковочное решение запущено в производство, клиент вложил в его создание значимую для него сумму денег, продажи товара идут успешно, но в голову бизнесмена, желающего постоянно наращивать прибыль, приходит идея о сокращении сопутствующих расходов, в том числе и на упаковку. И, предположим, он снова приходит к вам. Что принимаете в подобных ситуациях?

— Да, такие запросы регулярно поступают. Клиенты хотят оптимизировать стоимость упаковки и, как следствие, изменить дизайн, но при этом обоснованно опасаются потери заметности и узнаваемости продукта на полках магазинов.

Наши действия укладываются в ранее описанную схему: продукт в упаковке с вариантами скорректированного дизайна размещаем на полке среди конкурентных товаров, в числе которых находится и исходный вариант. Проводим исследование, сравниваем оцифрованные результаты измерений и предоставляем заказчику объективный отчёт, который позволяет выбрать версию оптимизации без потери продающей способности упаковки.

Подчеркну, что и на этом наша работа не заканчивается, поскольку очень важной её частью является практическая проверка эффективности разработанного дизайна, которая выполняется в ходе его постпроектного тестирования.



Ведь ситуация в торговом зале непрерывно меняется, конкуренты не дремлют, корректируются каналы продаж, у торговой сети появляются новые требования к поставщикам, в конце концов сам упаковываемый продукт переходит на новый этап своего жизненного цикла.

Поэтому сотрудники нашего отдела постоянно контролируют степень эффективности своих разработок в торговых точках и зачастую включаются в команду маркетологов заказчика, становясь их сопровождающими экспертами.

Предположу, что одним из способов оптимизации упаковочного решения, например транспортного, может быть придание ему дополнительных функций.

— Это так, главное — соблюсти оптимальный баланс между всеми необходимыми функциями, учитывая условия и ограничения на всех этапах жизненного цикла упаковки.

Действительно, наши клиенты всё чаще просят расширить функционал упаковки таким образом, чтобы она не только позволяла сохранить его во время транспортировки, но и быстро выставить товар на магазинную полку.



С другой стороны, растёт потребность в транспортной таре, выполняющей и дополнительные маркетинговые задачи. Такие коробки востребованы в ходе акционных продаж, когда товары определённой категории выставляются посередине торгового зала. Она не менее полезна при так называемых кросс-продажах, примером которых может быть торговля снеками или чипсами в пивном отделе.

Для подобных целей мы, в частности, разработали «паразитную» упаковку со специальным подвесом, которая может размещаться в дополнительно оборудуемых местах продаж, например, рядом с кассами.

Зачастую транспортной таре придают функцию POSM (Point of Sale Marketing, рекламы в месте продаж). Это особенно востребовано производителями товаров, приобретаемых спонтанно (так называемых импульсных товаров) и товаров с ограниченными рекламными каналами.

Наконец, транспортная упаковка может играть роль технического консультанта, если вспомнить яркие коробки бытовой техники с размещённой на них технической информацией или упаковку строительных материалов с инструкцией по использованию.

Наверняка приходится оптимизировать и способы нанесения на упаковку информации.

— Конечно, тем более что мы располагаем для этого полным спектром технологий печати: глубокой и флексографской по гибким материалам, офсетной, флексографской и цифровой по картону.

Благодаря наличию имитационных цифровых технологий, уже на стадии разработки можем продемонстрировать заказчику, как на самом деле, а не на экране компьютера будет выглядеть его упаковочное решение в реальном масштабе и на нужном ему материале.

У наших клиентов есть возможность заранее увидеть, например, элементы треппинга или оценить снижение насыщенности цвета на буром гофрокартоне. В зависимости от вида упаковки и маркетинговых задач предлагаем, например, технологию офсетной печати на белом лайнере с его последующим кашированием.

В случае изготовления небольших партий упаковки, при необходимости изготовить пробный тираж или дизайн, отличающийся высоким качеством печатаемых изображений, используем промышленные цифровые принтеры.

Располагая развитой технологической базой и возможностью создания разнообразных видов упаковки, вы ведёте работы по созданию комплексных упаковочных решений, объединяющих в себе и полимерные и целлюлозно-бумажные материалы?

— Конечно, названные преимущества дают возможность проектировать, тестировать и производить для клиентов все составляющие их упаковочных комплексов одновременно.

Любой продукт нуждается в первичной упаковке, которая состоит, как правило, из разных материалов. Примером может быть флоупак, вложенный в картонную коробку, обязанную строго соответствовать требованиям к сохранности товара, быть удобной для потребителя и, разумеется, обладать ранее упомянутой продающей способностью.

Не менее важна потребность в транспортной упаковке, задача которой — надёжно сохранить первичную упаковку в процессе доставки в торговую сеть, выгодно выделить упаковочное решение в точке продаж. Помимо этого, она должна быть легко утилизируемой.

Весь этот функционально оптимизированный упаковочный комплекс позволяет сократить затраты производителя, эффективно выполнить поставленные перед ним задачи, соответствовать требованиям и ограничениям на всех этапах его жизненного цикла.

Сочетание в таком комплексе разных материалов, технологий печати и функций должно формировать цельный визуальный образ продукта, соответствовать стилю бренда и позиционированию продукта.

Благодаря одновременной разработке всех частей комплексного упаковочного решения наши клиенты минимизируют финансовые и временные затраты. **ИП**

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОЛИГРАФИИ



**Вместе делаем
мир ярче!**



**29-я Международная
выставка упаковочной
индустрии**

17–20 ♦ 06 ♦ 2025

**Москва, Крокус Экспо
Павильоны 2, 3**



**Станьте частью
главного
события отрасли
rosupack.com**



**ОРГАНИЗАТОР
ORGANISER**

