

ПЕЧАТНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ



PRINTING TECHNOLOGY



ARTMARK –
ГАММА-М CUP

Кто чемпион?

18

ROSUPACK
И PRINTECH

Как это было?

40

БИТВА
ЗА ПРЕПРЕСС

Кто кого?

82



print-pt.ru



ЗАО «НПК ЯрЛИ»

® ЯрЛИфлекс – УФ-отверждаемые лаки и краски от российского производителя (г. Ярославль)



ПРОИЗВОДСТВО



НАУКА



ТЕХНОЛОГИИ

ЗАО «НПК ЯрЛИ» СПЕЦИАЛИЗИРУЕТСЯ НА НАУЧНОЙ РАЗРАБОТКЕ И ПРОИЗВОДСТВЕ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ КЛЮЧЕВЫХ СЕГМЕНТОВ ПРОМЫШЛЕННОГО РЫНКА РОССИИ.



Развитая научно-техническая база предприятия



Новейшее высокотехнологичное оборудование



Объемы производства – более 33 тыс. тонн в год



Первый российский производитель УФ-флексграфской краски



Реализацию продукции ЗАО «НПК ЯрЛИ» для полиграфического рынка осуществляет представитель – ООО «ИТАЛЕКО».

ИТАЛЕКО

От редакции

ПЕЧАТНЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ



PRINTING
TECHNOLOGY

Начало лета – это маленькая жизнь, а конец лета – это маленькая смерть. Не зря говорят, что лето – это горячая пора отпусков и мертвый сезон продаж за III квартал. RosUpack и Printech позади – время подводить итоги отечественной выставки и начинать готовиться к китайским. Как раз в разделе «Открытие номера» в этом выпуске проанализируем, как прошла юбилейная выставка, что выставлялось, чем запомнилась. Но ясно одно: дружба и плодотворное сотрудничество между Россией и Китаем прогрессируют. Хорошо, что китайский не надо учить – да здравствует его величество ИИ!

На RosUpack мы не могли не порадовать читателей нашего журнала и участников тг-канала «Печатники России и СНГ» фирменным мерчем. В этом году это были магнитики на злободневные темы: несовпадение цветов и суровый характер настоящего печатника. Можно и на холодильник в офисе примагнитить, и на печатную машину в цехе повесить. Очень рады, что вам зашла и сувенирка прошлых лет: футболки, бейсболки, значки и стикерпаки. Разработка и заказ мерча к мероприятиям – это та еще головная боль со своими дедлайнами и кризисом идей. И очень ценно, что им по итогу пользуются, а не передаривают или просто забывают про него.

Также в этом номере:

- получим сертификат соответствия вместе с «РепроПарком»;
- сыграем в шахматы с полиграфистами в офисе «Артмарка»;

- установим новое китайское оборудование в Питере;
- слетаем в тур по трем китайским типографиям;
- порадуемся за чемпиона турнира по мини-футболу среди типографий в Муроме;
- прочитаем про цифровую печать во флексографии, трендах в декорировании металла и эффективности работы анилоксов в «Обзоре зарубежных СМИ»;
- разберем роль технолога в разделе «С головой в офсет»;
- узнаем больше об этикетках на тубах, будущем складного картона, о том, кто победил в битве за препресс, и обучимся фокусу с изменениями в «Технических статьях»;
- научимся правильно склеивать рулоны этикетки в «Секретах печатников»;
- отметим юбилей и займемся спортом в «Колонке "Кохер+Бек"»;
- изучим каталоги для RosUpack в «Экспертной колонке»;
- послушаем музыку в разделе «Стенд в фокусе»;
- проконтролируем ламинацию в чек-листе;
- опробуем 4 удобные позы для сна на выставке в «Минутке юмора».

P. S. Уже предвкушаем тот креатив идей для календарей, который сейчас бушует у вас в сознании. Когда, если не сейчас, этим заниматься?





40

НОВОСТИ

ОТ ФОРМАЛЬНОСТИ К СТРАТЕГИИ: о сертификации соответствия	6
ШАХМАТНЫЙ ТУРНИР АРТМАРК-2026 ЗАВЕРШЕН	10
КИТАЙСКИЙ ОПЫТ В КУБЕ	12
ТРИ НОВИНКИ В «АЛАЙТЕ-СПБ»	16
МИНИ-ФУТБОЛ. МУРОМ. 2026	18



18

ОБЗОР ЗАРУБЕЖНЫХ СМИ

ЦИФРОВАЯ ПЕЧАТЬ ДЛЯ ФЛЕКСОГРАФИИ	24
ФИЗИКА ПЕРЕНОСА ЖИДКОСТИ: роль поверхностного натяжения и формы ячейки	30
6 ТРЕНДОВ ДЕКОРИРОВАНИЯ МЕТАЛЛА НА 2026 ГОД	36

ОТКРЫТИЕ НОМЕРА

ЮБИЛЕЙНЫЙ ROSUPACK И PRINTECH	40
30 лет – это целая эпоха	41
Технологии в действии: от сырья до готового продукта	42
Деловая программа: диалог профессионалов и взгляд в будущее	42
Юбилейная программа и премия ПАРТ	42
Что говорят участники выставки	43
Типографии на RosUpack 2026	67

ТЕХНИЧЕСКИЕ СТАТЬИ

С ГОЛОВОЙ В ОФСЕТ: роль технолога	70
А ЧТО, ТАК МОЖНО БЫЛО? ЭТИКЕТКИ ДЛЯ ТУБЫ	78
CORELDRAW vs ADOBE ILLUSTRATOR: битва за препресс	82
ИСКУССТВО ВПЕЧАТЛЯТЬ: фокус с изменениями	86
РУЛОН vs ЛИСТ: БУДУЩЕЕ СКЛАДНОГО КАРТОНА и главная премьера Label Source в октябре	90
СЕКРЕТЫ печатников: идеальная склейка	94

КОЛОНКА «КОХЕР+БЕК»

ЮБИЛЕЙ, СПОРТ И РОК-Н-РОЛЛ:
«Кохер+Бек» на RosUpack 2026..... 96



96

ЭКСПЕРТНАЯ КОЛОНКА



КАТАЛОГИ:
ИНСТРУМЕНТ ПРОДАЖ
И ПРАКТИЧЕСКОЕ
ПОСОБИЕ 100



СТЕНД В ФОКУСЕ



СТЕНД В ФОКУСЕ 102



ЧЕК-ЛИСТ

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА
ПРОХОЖДЕНИЯ ЗАКАЗА:
ламинация 106

ИНТЕРАКТИВ

ЧТО? ГДЕ? КОГДА?
Анонс предстоящих мероприятий,
посвященных полиграфии,
4-й квартал 2026 года.....108

МИНУТКА ЮМОРА 114

ВОЗЬМИ ВИЗИТКУ 115

ПЕЧАТНЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ



PRINTING
TECHNOLOGY

ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ ЖУРНАЛ

ПЕРИОДИЧНОСТЬ: 4 раза в год
(бумажная и электронная версия
на сайте журнала)

БУДЕМ БЛАГОДАРНЫ
ЗА ОБРАТНУЮ СВЯЗЬ:

по любым вопросам
пишите нам на почту:
galina@fa-project.ru.

УЧРЕДИТЕЛЬ И ИЗДАТЕЛЬ:

ООО «ФА-Проджект»
www.fa-project.ru
www.print-pt.ru

За содержание рекламы редакция
ответственности не несет

НАШИ ПАРТНЕРЫ:



ПРИ ПОДДЕРЖКЕ
ПОЛИГРАФИЧЕСКОГО СООБЩЕСТВА



ПЕЧАТНИКИ РОССИИ И СНГ



Изображение сгенерировано
с помощью искусственного интеллекта

ОТ ФОРМАЛЬНОСТИ К СТРАТЕГИИ: о сертификате соответствия

ГК «РепроПарк» проделала большой путь к получению сертификата ISO 9001. В этой статье вы найдете ответы на два главных вопроса: как и зачем.



Сергей Пупов
Директор по качеству
ГК «РепроПарк»

– Когда в середине 2024 года я присоединился к команде «РепроПарка», я обнаружил, что многие процессы уже были систематизированы. Компания успешно проходила регулярные аудиты как от российских, так и международных клиентов (например, Kimberly-Clark). В том числе соцаудиты для компании Disney. Однако официальной сертификации у нас не было. Отсутствие сертификата даже давало формальное преимущество: при проверках можно было пропускать целые блоки вопросов, не теряя баллы, а конкурентная среда

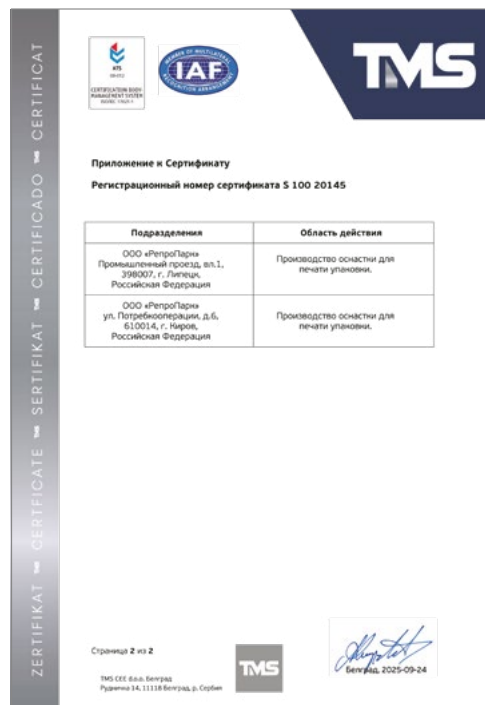
не требовала обязательного наличия документов. Тем не менее генеральный директор ГК «РепроПарк» Виталий Ковардаков принял стратегическое решение завершить процесс СМК и официально подтвердить соответствие стандартам. Это стало необходимым шагом для поддержания высокого уровня бизнеса, особенно на фоне активного роста компании и расширения сети филиалов.

НА СТАРТ

Настроив внутренние механизмы управления, мы приступили к выбору международного органа по сертификации, аккредитованного в IAF (Международный форум по аккредитации). По результатам конкурсного отбора предпочтение было отдано компании TMS RUS – лидеру в области проведения национальной российской и международной сертификации систем менеджмента, независимых экспертиз и аудита в промышленной отрасли, технического надзора и обучения. Выбор данного партнера обусловлен тем, что TMS RUS сохраняет для российских клиентов возможность международной сертификации IAF благодаря наличию собственного международного органа по сертификации в группе компаний TMS Serbia.

За год мы значительно усилили систему внутреннего контроля. Мы не только прошли обучение для подготовки команды аудиторов из разных департаментов, но и сформировали независимый кадровый резерв (15 человек), обеспечив прозрачность процессов. Параллельно была проведена работа по документированию и подготовке к автоматизации всей цепочки создания ценности: от взаимодействия с клиентом на этапе заказа до обработки обратной связи после отгрузки.

Для оперативного решения задач мы внедрили практику регулярных межфункциональных встреч, где обсуждаются запросы клиентов и вопросы качества. Команда активно вовлечена в процесс: каждый сотрудник может предложить идеи по оптимизации внутренних и внешних процессов. Все клиентские обращения аккумулируются в единой автоматизированной системе. Это позволяет нам не только систематизировать проблемы и оценивать эффективность их устранения, но и оперативно масштабировать лучшие практики на все подразделения компании.



ВНИМАНИЕ

Разумеется, мы стремимся к полному отсутствию ошибок, однако конструктивная критика – важный драйвер нашего развития. Хотя мы еще не достигли показателя «zero defects», статистика говорит сама за себя. Например, в московском филиале мы обрабатываем около 15 000 заказов ежемесячно. Жалобы на качество составляют не более 50 обращений, из которых после тщательного анализа подтвержденный брак по нашей вине не превышает 0,2 %. Учитывая, что каждый заказ – это индивидуальное изделие, проходящее многоступенчатый контроль (включая препресс и 10 параметров проверки на выходе), это достойный результат. Тем не менее мы внимательно анализируем опросники и отзывы партнеров, чтобы постоянно совершенствовать процессы и делать сотрудничество с нами максимально эффективным.

Подготовка к сертификации дала нам три ключевых изменения:

1. Порядок и ясность: мы распределили зоны ответственности, избавились от дублирования функций и упростили систему согласований. Это дало сотрудникам время на более значимые и творческие задачи.

2. Проактивность: благодаря внедрению принципа постоянного улучшения PDCA (Планируй – Делай – Проверяй – Действуй) команда научилась предвидеть риски, а не просто исправлять ошибки.

3. Цифровой подход к оценке: мы отошли от субъективных ощущений в пользу измеримых показателей. Сегодня мы фокусируемся не только на продажах, но и на оптимизации внутренних ресурсов и оборудования.

Получение международного сертификата стало для «РепроПарка» способом получить объективный взгляд «со стороны» и подтвердить соответствие системы управления мировым стандартам. Независимая оценка высокого уровня менеджмента стала предметом гордости компании. Теперь «РепроПарк» имеет документальное подтверждение того, что качество продукции, сроки поставок и методы работы с клиентскими запросами соответствуют международным требованиям, а все бизнес-процессы выстроены на основе передовых мировых практик.

Надежность и качество — это основа нашего партнерства. Наша компания всегда стремилась к минимизации брака, а сегодня мы подкрепили этот подход полноценной системой контроля, которая подтверждает наши обязательства на практике, а не на словах.

МАРШ

Рост эффективности напрямую отразился на наших финансовых показателях: за счет прозрачности процессов мы устранили дублирование функций и оптимизировали ресурсы. Теперь мы управляем рисками превентивно, выявляя «узкие места» до того, как они станут проблемой. Созданный системный фундамент позволяет нам гибко масштабировать бизнес, запускать новые направления, внедрять оборудование или расширять линейку продуктов.

Сертификация «РепроПарка» по ISO 9001 пошла на пользу всему рынку. Хотя наши бизнес-процессы и уровень доверия клиентов изначально не требовали подобных подтверждений, мы добровольно решили пройти этот путь, чтобы еще раз подчеркнуть ответственность нашего подхода.

Внедрение четких инструкций и системы измеримых целей позволило оптимизировать процессы: хаос и работа в режиме аврала практически сошли на нет. Понимание сотрудниками своего вклада в общий результат способствует снижению уровня стресса и заметно повышает их вовлеченность.

СЕРТИФИКАЦИЯ ПО СТАНДАРТУ ISO 9001 — ЭТО НЕ КОНЕЧНАЯ ЦЕЛЬ, А СТРАТЕГИЧЕСКОЕ СРЕДСТВО РАЗВИТИЯ.

Получение документа не должно ограничиваться лишь формальным наличием рамки в приемной; это, прежде всего, внедрение рабочего инструмента, направленного на повышение лояльности клиентов, оптимизацию внутренних издержек и, как следствие, рост прибыли и устойчивости бизнеса, что особенно важно в современных рыночных реалиях.

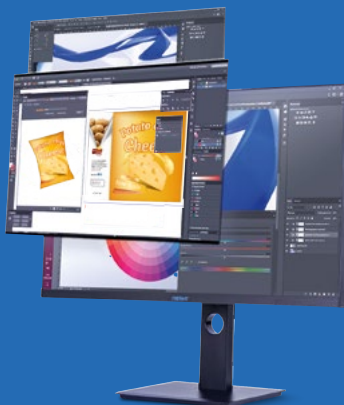


Производим флексформы в короткие сроки

сопровожаем проект от дизайна до печати



1 Упаковка



2 Препресс



3 Флексформы



4 Готовая упаковка

+7 495 788-38-05

info@repropark.ru

www.repropark.ru

ШАХМАТНЫЙ ТУРНИР АРТМАРК-2026 ЗАВЕРШЕН

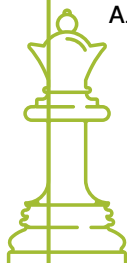
Помимо турнира по мини-футболу Artmark Football Cup «Артмарк» второй год подряд проводит шахматный турнир. 15 июня в офисе компании на Стремянном состоялся финал очередного турнира по шахматам среди полиграфистов. Напомним, что в прошлом году победителем стал Денис Капустин из типографии «Гамма-М» (Муром).



ЧЕМПИОНОМ ЭТОГО ГОДА СТАЛ
Александр Мизинов из компании «Новелокс»
(Нижний Новгород).

II МЕСТО за Дмитрием Волковым
из типографии «Полиграфф» (Москва).

III МЕСТО у Азера Заманова
из «Артмарка» (Москва).



**ПО ИТОГАМ
ОТБОРОЧНОГО ЭТАПА
определились участники
для игры в финале:**

1 МЕСТО

Кирилл Гололобов
(«Мегафлекс», Москва)

2 МЕСТО

Дмитрий Волков
(«Полиграфф», Москва)

3 МЕСТО

Александр Мизинов
(«Новелокс», Нижний Новгород)

4 МЕСТО

Азер Заманов
(«Артмарк», Москва)



**ПОЗДРАВЛЯЕМ ПРИЗЕРОВ И ЖДЕМ НОВЫХ ЗАХВАТЫВАЮЩИХ
ПАРТИЙ В СЛЕДУЮЩЕМ СЕЗОНЕ!**



artmark
GROUP



BIT®

РЕКЛАМА



ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПОСТАВЩИК
САМОКЛЕЯЩИХСЯ МАТЕРИАЛОВ,
ПОЛИГРАФИЧЕСКИХ КРАСОК И ЛАКОВ,
ТЕКСТИЛЬНЫХ ЛЕНТ

+7 (495) 935 85 56

Info@artmark.ru

zakaz@artmark.ru

КИТАЙСКИЙ ОПЫТ В КУБЕ

В конце июля «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ» провела для своих клиентов ознакомительный тур в Китай. Участники поездки не только оценили производственные мощности завода цифровых машин Naotian, но и обменялись опытом с тремя местными типографиями, работающими неподалеку от Гуанчжоу.

Список типографий для посещения был сформирован заводом-изготовителем по запросу российской делегации, заинтересованной в осмотре оборудования Naotian со сроком службы от 6 месяцев до года. Несмотря на различия в специализации и производственных процессах, все предприятия объединяли характерный азиатский колорит и один важный фактор: повторные инвестиции в технику Naotian после многолетнего опыта работы с оборудованием этого бренда.

«ПОКАЖИТЕ СВОИ АМБИЦИИ», ALIEXPRESS: ОПЫТ ТИПОГРАФИИ ZHONGSHAN JIALI PRINTING

Скромный фасад здания типографии Zhongshan Jiali Printing никак не выдавал активной жизни, которая кипела внутри. Однако над входом высокоэффективного производства сразу бросался в глаза слоган, призывающий «показать свои амбиции».



В типографии Zhongshan Jiali Printing



Технический парк предприятия включает машину высокой печати Naotian HTL320 2019 года выпуска (с двумя печатными и одной лакировальной секцией) и установленную полгода назад ЦПМ Naotian HTS330-5C.

Новинка **Naotian HTS330-5C** имеет богатую конфигурацию:

- блок размотки;
- стол для склейки полотна;
- коронатор;
- блок намотки;
- системы односторонней очистки и выравнивания полотна;
- флексосекция с дополнительной УФ-сушкой;
- блок цифровой печати с головками Kyocera с разрешением 600x600 dpi в красочности W+CMYK и головками Kyocera для нанесения лака;
- система видеоконтроля с собственным монитором;
- модуль для горячего тиснения цифровой фольгой и ламинирования скотчем.

Специализация типографии – этикетки для бытовой химии и ЛКМ, а также оперативные заказы этикеток технического характера для продавцов маркетплейса AliExpress на разных языках, в том числе на русском. Показателен и темп работы: за час машина сменила 10 разных тиражей, работая с самоклеящимися материалами разной ширины (180–350 мм).

В условиях борьбы за низкий ценовой сегмент типография делает ставку на максимальное снижение себестоимости и сокращение объема отходов, что позволяет сохранять высокую конкурентоспособность.

ПОЛИГРАФИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ИКЕА: ОПЫТ ТИПОГРАФИИ ZHONGSHAN JIATENG PRINTING



Типография ZhongShan JiaTeng Printing в Чжуншане (провинция Гуандун) – ключевой поставщик печатной продукции для гипермаркетов IKEA в Китае. Здесь выпускают огромные объемы инструкций, стикеров и маркетинговых материалов.

Старая и новая модели ЦПМ Haotian в типографии ZhongShan JiaTeng Printing

Техническое оснащение типографии объединяет проверенную классику и передовые цифровые технологии. К «тяжелой артиллерии» можно отнести две машины **Heidelberg Speedmaster XL 106** первого формата, машину высокой печати и полуротационные офсетные машины. А также здесь успешно эксплуатируется уникальный парк «цифры»: от первой в Китае многопроходной рулонной этикеточной ЦПМ Epson до ранних моделей Haotian – пятикрасочная ЦПМ с разрешением 600x600 dpi, одна из первых моделей в красно-синем исполнении.

Для сложных заказов с переменными данными типография использует новую ЦПМ Haotian HTS330-6C HD.

Конфигурация **Haotian HTS330-6C HD** включает:

- блок размотки;
- стол для склейки полотна;
- коронатор;
- системы односторонней очистки и выравнивания полотна;
- флексосекцию с дополнительной УФ-сушкой;
- блок цифровой печати в красочности White+CMYK+Orange;

- систему видеоконтроля;
- модуль для ламинирования скотчем;
- блок намотки.

Сердце цифрового блока – головки Kyocera, обеспечивающие впечатляющую детализацию при печати: белый цвет наносится в разрешении 600×600 dpi, затем CMYK+Orange – с повышенным разрешением 1200×1200 dpi.



*Zita Zeng, генеральный директор
Haotian в типографии Dongguan
Duojiabao Printing*

ПОКОРЕНИЕ МИРОВЫХ РЫНКОВ С ЦПМ HAOTIAN: ОПЫТ ТИПОГРАФИИ DONGGUAN DUOJIABAO PRINTING

Большая современная типография из города Далиншаня (провинция Гуандун) – Dongguan Duojiabao Printing – работает с 2011 года, в том числе и на международном уровне. Сертифицированная по стандартам ISO9001 и FSC, компания активно экспортирует короткие тиражи продукции в Испанию, США и другие страны. Хотя представители компании присматривались к российскому рынку на выставке RosUpack, логистические сложности пока не позволили им развернуть здесь активную деятельность.



Выставочный зал славы Dongguan Duojiabao Printing



На заводе Haotian

В цехе цифровой печати, где поддерживаются строгий микроклимат и практически стерильные условия, работают три ЦПМ Haotian: две рулонные ЦПМ HTS 330 (эксплуатируются 2–3 года) и HTS 330-VF для облагораживания этикеток (установлена год назад). Также успешно функционирует полуротационная семикрасочная машина высокой печати Haotian HTL 300 с дополнительными секциями для нанесения лака и тиснения фольгой 2012 года выпуска.

Гибкость производства позволяет Dongguan Duojiabao Printing выполнять заказы любой сложности всего за одни сутки. Будь то стандартная (для пищевой и химической отраслей), премиальная (для товаров личной гигиены, сигаретных пачек) или винная этикетка – типография справляется с любыми задачами. Обширный опыт работы с международными клиентами нашел отражение в «выставочном зале славы» компании, где представлены образцы этикеток с самыми разнообразными спецэффектами.

РЕЗЮМЕ

Несмотря на плотный график, визит прошел продуктивно. Участники смогли оценить работу цифровых машин Haotian в условиях реальных производств и получить экспертную информацию от китайских специалистов. Это позволило наглядно оценить возможности оборудования и определить наиболее подходящие конфигурации для своих задач. Важной частью программы стала экскурсия на новый завод Haotian в Гуанчжоу, открытый весной прошлого года, где участники смогли провести тестовую печать своих файлов.

**«СМГ ТЕХНОЛОГИЯ» И НАОТИАН ПРОДОЛЖАТ ОРГАНИЗОВЫВАТЬ ТАКИЕ
ПОЕЗДКИ И ПРИГЛАШАЮТ ВСЕХ ЖЕЛАЮЩИХ ПРИНЯТЬ УЧАСТИЕ.**

СЕРВИСНАЯ ПОДДЕРЖКА



- ➔ ДИАГНОСТИКА МАГНИТНЫХ ЦИЛИНДРОВ И ЦИЛИНДРОВ ПРОТИВОДАВЛЕНИЯ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ И СТЕПЕНИ ИЗНОСА
- ➔ ДИАГНОСТИКА СИСТЕМ KMS И GAPMASTER
- ➔ РЕГУЛИРОВКА И НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ GAPMASTER
- ➔ ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ КРАТКОГО УСТНОГО ОТЧЁТА ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ДИАГНОСТИКИ И ОТВЕТЫ НА ВОПРОСЫ
- ➔ ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ ПОЛНОГО ОТЧЁТА ПО ДИАГНОСТИКЕ В ЭЛЕКТРОННОМ ВИДЕ С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЦИЛИНДРОВ
- ➔ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОРРЕКЦИИ ПАРАМЕТРОВ ВЫРУБНЫХ НОЖЕЙ С УЧЕТОМ СОСТОЯНИЯ ЦИЛИНДРОВ
- ➔ ЗАНЕСЕНИЕ ИНФОРМАЦИИ В БАЗУ PRINTBOOK

От заказчика потребуется:

- Обеспечить свободный доступ к магнитным цилиндрам.
- Магнитные цилиндры должны находиться на уровне стола, на специальных стеллажах или подставках, чтобы была возможность их вращать.
- Если цилиндры хранятся не на стеллажах (в коробках, в ящиках), то обеспечить помощь в последовательной установке на стеллаж или подставку каждого цилиндра.
- Поверхность цилиндров должна быть чистой (отсутствие на поверхности ножей, масла, смазки, остатков фольги и посторонних микрочастиц).
- Предоставить чистую ветошь и средства очистки (спирт, ацетон или метаксипропанол).
- Своевременно обеспечить доступ к вырубной секции для диагностики цилиндров противоаварийного и для регулировки настроек систем GapMaster.

За непредоставление данных условий компания «Кохер+Бек» вправе взимать дополнительную плату, в исключительных случаях может отказать в проведении диагностики.

Вячеслав Никотин,
начальник отдела технической поддержки

Тел. +7 495 660 02 28, доб. 227
Моб. +7 903 710 97 69 vnikotin@kocher-beck.ru

ТРИ НОВИНКИ В «АЛАЙТЕ-СПБ»

Питерская типография «Алайте-СПб» летом времени зря не теряла – на производстве установили сразу три единицы нового оборудования. А помогла ей в этом компания «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ».

Типография «Алайте-СПб» специализируется на выпуске самоклеящихся этикеток для широкого спектра отраслей: от пищевой и химической промышленности до фармацевтики и косметического сектора.

ЦИФРОВАЯ МАШИНА HAOTIAN ДЛЯ ОБЛАГОРАЖИВАНИЯ ЭТИКЕТКИ



В типографии «Алайте-СПб» введена в эксплуатацию рулонная струйная УФ-машина для цифрового лакирования этикетки **Haotian VF330-1-Flexo**. Инсталляцию оборудования, представленного на московской выставке RosUpack 2026, выполнили инженеры «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ».

Георгий Головёнкин, генеральный директор компании «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ», и Михаил Проскуряков, директор типографии «Алайте-СПб»



Георгий Головёнкин

Генеральный директор
ООО «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ»

– «Алайте-СПб» приобрела новую машину Haotian для облагораживания этикетки, отпечатанной на имеющихся у нее цифровых машинах.

Анализ затрат показывает, что в сравнении с аналоговым трафаретом цифровая технология позволяет существенно экономить на трафаретных сетках, а также в разы уменьшить время, необходимое для выполнения лакирования и тиснения фольгой на малых тиражах.

В текущей конфигурации оборудование позволяет выполнять лакирование или тиснение фольгой за один проход.

Для совмещения этих операций требуется повторный прогон материала с использованием системы приводки по метке. Одной из значимых новинок в данной модели стала функция выборочного лакирования для персонализации этикеток.

В конфигурацию машины входит:

- размотка, коронатор, очистка, выравнивание полотна;
- флексосекция с модулем ламинирования, УФ-сушкой и охлаждаемым валом;
- второй коронатор;
- секция цифрового лакирования, оснащенная головками Хаар с разрешением 720×720 dpi;
- модуль холодного тиснения фольгой;
- намотка.

МАШИНЫ SMG TECH ДЛЯ ПОСЛЕПЕЧАТНОЙ ОБРАБОТКИ И ОБЛАГОРАЖИВАНИЯ ЭТИКЕТКИ

Летом 2026 года в «Алайте-СПб» заработали еще две модели послепечатного оборудования. Их установили специалисты компании «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ».



Георгий Головенкин, генеральный директор компании «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ», инженер из Китая и Александр Никонов, заместитель генерального директора типографии «Алайте-СПб»

Первая модель – модульная многофункциональная линия **SMG Tech Super** с рабочей шириной 470 мм. Предназначена для послепечатной отделки и облагораживания этикетки.

Конфигурация SMG Tech Super включает:

- размотку рулона;
- флексосекцию (может работать в полу- и ротационном режимах);
- секцию плоской трафаретной печати, оснащенную универсальными креплениями, которые обеспечивают совместимость с имеющимися в типографии печатными формами;
- полуротационную высечку;
- намотку облоя snow ball;
- продольную резку;
- намотку на два вала.



Вторая машина **SMG Tech Neva** предназначена для полуротационной высечки и продольной резки отпечатанной этикетки в рулонах шириной до 470 мм.

Георгий Головенкин, генеральный директор компании «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ», и Михаил Проскуряков, директор типографии «Алайте-СПб»



Георгий Головёнкин
Генеральный директор
ООО «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ»

– «Алайте-СПб» всегда была приверженцем традиционного трафарета. Поэтому, несмотря на недавний запуск цифровой альтернативы в виде струйной УФ-машины Naotian, типография всё равно приобрела промышленную аналоговую линию, которая позволит ей выпускать высококачественную этикетку с трафаретным лаком большими тиражами. Что касается второй машины, то она даст предприятию дополнительные мощности по высечке и продольной резке уже отпечатанной этикетки.

МИНИ-ФУТБОЛ. МУРОМ. 2026

На том же месте, но не в то же время: 5 сентября на футбольном манеже «Крылья» в Муроме прошёл третий турнир по мини-футболу среди типографий Artmark – Гамма-М Cup 2026.



Если раньше в Муроме матчи по футболу проходили в мае и турнир по праву считался весенним, то в 2026 году Artmark – Гамма-М Cup впервые состоялся в сентябре. Неизменными организаторами игр остаются компания «Артмарк» и типография «Гамма-М», спонсором – компания «Кохер+Бек», а полиграфический журнал Printing Technology / «Печатные технологии» продолжает осуществлять информационную поддержку.

ФОРМАТ ТУРНИРА И РАЗБОР КОМАНД

По традиции в муромском турнире по круговой схеме играют друг с другом 5 команд. В этом году это были:

«АРТМАРК»
«ГАММА-М»
«МЕГАФЛЕКС»
«ОПТИФЛЕКС»
«ВМС-ПРИНТ»

Победителю суждено было определиться по количеству очков: **3 очка** – победа в игре, **1 очко** – ничья, а **0 очков** – поражение.

Хозяйка турнира, команда «Гамма-М», на недавно прошедшем в Москве турнире по мини-футболу среди типографий Artmark Football Cup 2026 стала чемпионом, одержав I место в жесточайшей схватке с командой «Артмарк». Интересно, удастся ли «Гамме-М» сохранить титул чемпиона, играя дома?

Команда «Артмарк» дважды становилась чемпионом за все время игр. «Мегафлекс» второй турнир подряд показывает стабильный результат – III место. А как будут обстоять дела в осеннем кубке? Команда «Оптифлекс» заняла весной IV место, и это довольно неплохой результат для новичков турнира. Ну а «ВМС-Принт» можно по праву считать ветераном

кубков по мини-футболу – игроки принимали участие практически во всех турнирах, однако в призовую тройку не попадали ни разу. Лишь прошлый турнир команда «ВМС-Принт» решила пропустить, но кто знает, возможно они взяли стратегическую паузу, профессионально натренировались на победу и сегодня решили всех удивить.

В 10:30 состоялось торжественное открытие турнира Artmark – Гамма-М Football Cup.

Artmark Гамма-М Cup РАСПИСАНИЕ			
5 сентября			
№	КОМАНДА 1	ВРЕМЯ	КОМАНДА 2
1	Гамма-М	10:50	Мегафлекс
2	Артмарк	11:20	Оптифлекс
3	ВМС	11:50	Мегафлекс
4	Гамма-М	12:20	Оптифлекс
5	Артмарк	12:50	ВМС
6	Оптифлекс	13:20	Мегафлекс
7	Гамма-М	13:50	ВМС
8	Артмарк	14:20	Мегафлекс
9	ВМС	14:50	Оптифлекс
10	Артмарк	15:20	Гамма-М

10:30 открытие турнира 16:00 награждение и фуршет.

Организаторы – **Денис Капустин** (соучредитель типографии «Гамма-М», президент ФК «Гамма-М») и **Ильгар Мамедов** (учредитель ГК «Артмарк», президент ФК «Артмарк») – произнесли свою напутственную речь и пожелали всем удачи.



Ильгар
Мамедов
и Денис
Капустин

РЕЗУЛЬТАТЫ И НАГРАЖДЕНИЕ

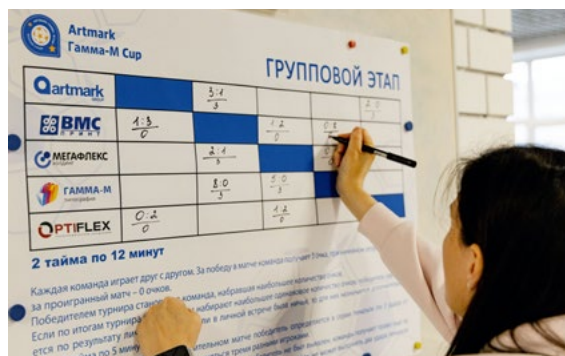
Все команды сражались как в последний раз. К сожалению, не обошлось без травм, и серия игр оказалась весьма зрелищной – на радость болельщикам:

- ✓ команда «Гамма-М» представила новую сине-красную форму, и весь турнир ее поддерживала группа болельщиков из 30 человек с барабаном;
- ✓ вратарь «Оптифлекса» отбил мяч в прыжке и при этом сделал кувырок назад;
- ✓ игрок «Артмарка» забил гол «Мегафлексу» пяткой;
- ✓ игрок «ВМС-Принта» забил автогол в игре с «Оптифлексом».



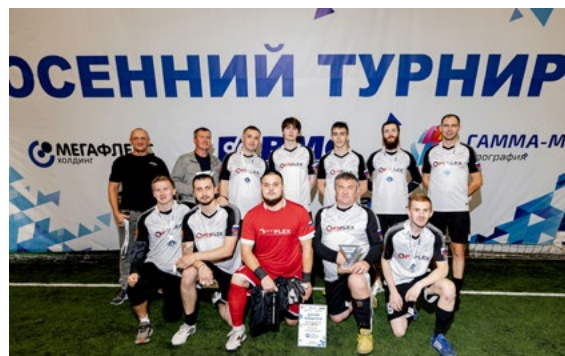


ПРИЗОВЫЕ МЕСТА В ТУРНИРЕ ARTMARK – ГАММА-М CUP 2026
распределились следующим образом:



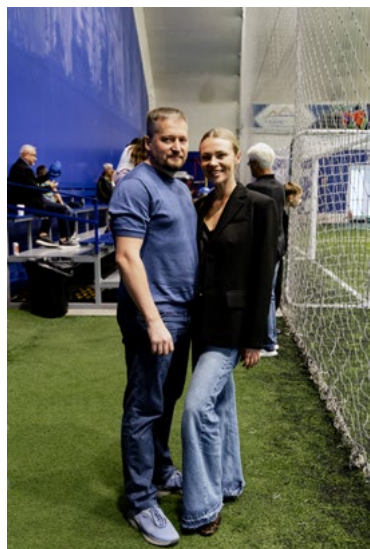


«ВМС-Принт», призер



«Опitifлекс», призер

Как и следовало ожидать, самым напряженным матчем стал последний – он и определил чемпиона осеннего кубка. Команды «Гамма-М» и «Артмарк» сыграли в отведенные им два тайма по 12 минут всухую. На протяжении основного времени инициатива в матче принадлежала команде «Артмарк», которая уверенно контролировала ход игры. И лишь в овертайме хозяева поля забили гол в первом дополнительном тайме, а во втором еще один мяч влетел в сетку ворот «Артмарка», тем самым определив чемпиона.



Главные болельщицы «Гаммы-М»



«"Артмарк", не робей,
По чужим воротам
бей!», "Артмарк" –
лучше всех!» –

скандировали болельщицы «Артмарка».

«Мы – "Гамма-М",
мы победим!»,
«И помните, "Гамма", вы –
самая лучшая в мире
команда!» –

отвечали болельщицы «Гаммы-М»
под барабанную дробь.





Команда «Гамма-М» второй турнир по мини-футболу среди типографий подряд становится чемпионом. Ее уже не остановить – сначала она одержала победу на выезде, а сейчас дома. За 4 игры осеннего турнира всего один гол влетел в ее ворота от молодого игрока команды «Опitifлекс». А нападающие из Муром забили своим соперникам 22 гола. «Гамма-М» – организатор и чемпион турнира Artmark – Гамма-М Cup 2026!



ИТОГИ ПЕРСОНАЛЬНЫХ НАГРАД ТУРНИРА:

ЛУЧШИЙ ИГРОК	■ игрок команды «ВМС-Принт»
ЛУЧШИЙ ЗАЩИТНИК	■ игрок команды «Опitifлекс»
ЛУЧШИЙ ВРАТАРЬ	■ игрок команды «Гамма-М»
ЛУЧШИЙ ПОЛУЗАЩИТНИК	■ игрок команды «Артмарк»
ЛУЧШИЙ НАПАДАЮЩИЙ	■ игрок команды «Гамма-М»
ЛУЧШИЙ ТРЕНЕР	■ игрок команды «Гамма-М»
ЛУЧШИЙ РУКОВОДИТЕЛЬ	■ игрок команды «Опitifлекс»

Всем командам от организаторов турнира были вручены медали и дипломы, а призерам – золотой, серебряный и бронзовый кубки.



Владислав Ковалев – лучший руководитель («Опtifлекс»)



Трибуны болельщиков турнира

Love story

Турнир Artmark – Гамма-М Cup 2026 запомнится не только спортивными победами, но и прекрасным личным событием: игрок команды «Артмарк» устроил сюрприз своей девушке Ульяне, предложив ей стать его женой. Момент с цветами, кольцом и волнительным «Да» получился невероятно искренним – он вызвал шквал аплодисментов и объединил всех присутствующих в одном общем чувстве радости за молодую пару. Эта love story стала, пожалуй, самым ярким и трогательным воспоминанием спортивного праздника.



ЦИФРОВАЯ ПЕЧАТЬ ДЛЯ ФЛЕКСОГРАФИИ

Новый отчет компании Smithers прогнозирует дальнейший рост цифровой печати в упаковке, одновременно подчеркивая неизменную значимость флексографского производства.

Постоянная эволюция упаковочной индустрии, направленная на сокращение тиражей, увеличение количества товарных позиций (SKU), ускорение вывода продуктов на рынок и растущую популярность «умной» упаковки, ставит перед флексотипографиями новые вопросы. По мере изменения рыночных ожиданий эти вопросы становятся не только операционными, но и стратегическими. Всё чаще дискуссии касаются того, как технологии цифровой печати и гибридные производственные процессы могут сочетаться с существующими возможностями флексографии – особенно в производстве этикетки, гибкой упаковки, складных картонных коробок и изделий из гофрокартона. Новое исследование рынка, проведенное компанией Smithers, прогнозирует дальнейший рост цифровой печати до 2035 года, особенно в сфере упаковки. В то же время данные отчета подтверждают: флексографская печать остается одной из доминирующих мировых технологий производства печатной продукции и продолжает расти во многих сегментах упаковки. В этом смысле отчет рисует не простую историю о вытеснении одной технологии другой, а гораздо более детальную картину того, как различные процессы будут сосуществовать, отвечая на самые разные производственные запросы.

ЧТО СТИМУЛИРУЕТ СПРОС НА ЦИФРОВУЮ ПЕЧАТЬ

Согласно отчету Smithers «Будущее цифровой печати до 2035 года», к 2035 году на долю цифровой печати будет приходиться

22,5% мировой стоимости всей печатной продукции и упаковки. Ожидается, что основной рост произойдет в сегменте этикетки и упаковки, где бренды и ритейлеры продолжают требовать большей гибкости, вариативности, персонализации и оперативности цепочек поставок. Эти требования – не изолированные тренды, в совокупности они отражают более широкий запрос на упаковочные решения, которые способны быстрее реагировать на меняющиеся рыночные условия и потребности маркетинговых кампаний. В ответ на это бренды и ритейлеры адаптируются к глобальным сдвигам в потребительских привычках и факторам, влияющим на поведение покупателей. Сегодня упаковка выполняет множество функций: она служит заявлением бренда на полках магазинов, в виртуальном пространстве и даже дома; является маркетинговой площадкой, логистическим активом и инструментом сбора данных в рамках прямых продаж потребителям (DTC) и омниканальных цепочек поставок. Эта расширенная функциональная роль помогает понять, почему обсуждение упаковки теперь выходит за рамки только графического оформления и затрагивает вопросы адаптивности, актуальности и способности одновременно решать несколько задач.

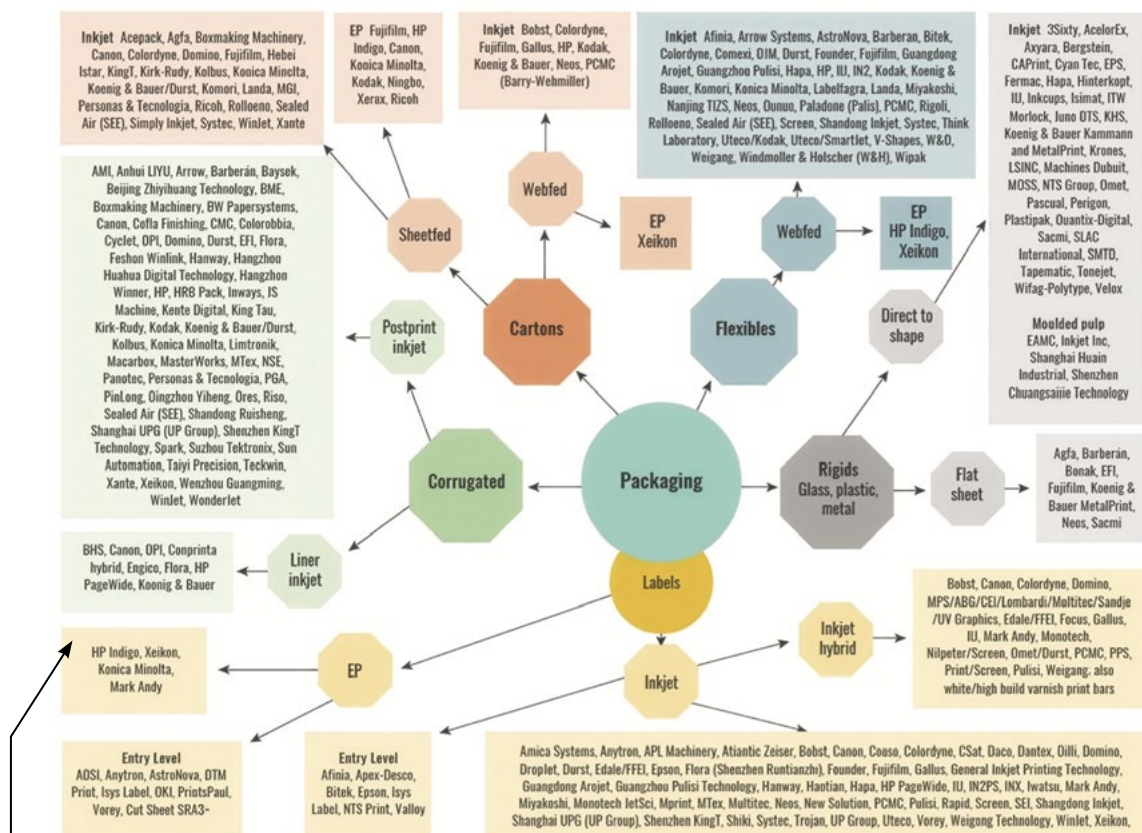
В то же время упаковка для электронной коммерции превращается в полноценный медиаканал. Лимитированные серии, коллаборации и предложения с QR-кодами на транспортной упаковке – будь то гибкая упаковка, гофрокартон или картон – создают для брендов новые источники дохода, а для работающих

на них типографий – заказы с более высокой маржой. В результате от самой упаковки всё чаще требуется выполнение дополнительных функций: как в процессе транспортировки, так и в момент, когда клиент получает, открывает и взаимодействует с ней.

Тем не менее эти области применения вовсе не требуют полного перехода от флексографии к цифровой печати. Тщательное взаимодействие с брендами и их дизайн-агентствами поможет всем сторонам извлечь выгоду из экономической эффективности флексографской печати для основной части дизайна этикетки или упаковки, используя при этом встроенные системы цифрового облагораживания или цифровой печати для внесения переменных данных или печати малых тиражей. В таком ключе дискуссия смещается в сторону подбора оптимальных технологи-

ческих возможностей для каждой конкретной части заказа. Действительно, гибридные конфигурации печатных машин, встроенные системы цифрового облагораживания, печать переменных данных и технологии «умной» упаковки всё чаще становятся частью стратегического планирования во всей индустрии печати упаковки. Еще один вариант – гибридный рабочий процесс: основные объемы остаются на флексографских машинах, в то время как сезонные и маркетинговые версии переносятся на цифру, что помогает повысить как загрузку оборудования, так и маржинальность.

Для многих типографий такая гибкость рабочего процесса может стать наиболее практичным способом реагирования на меняющиеся запросы клиентов, не нарушая при этом ключевых производственных процессов.



Эта технологическая карта оборудования для печати этикетки и упаковки показывает, как электрографические и струйные технологии позиционировались в секторе этикетки и упаковки в 2025 году. Smithers

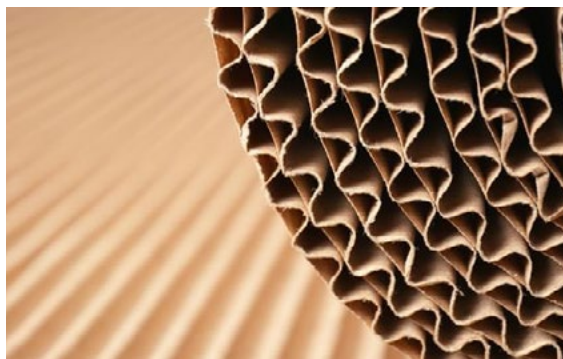
ГИБКОСТЬ РАБОЧЕГО ПРОЦЕССА И ОПЕРАЦИОННАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Однако не все эти движущие факторы исходят со стороны брендов или ритейлеров. Пригодность цифровой печати для малых тиражей и производства «по требованию» также привлекает полиграфические компании, стремящиеся сократить отходы при наладке оборудования, минимизировать неликвидные запасы и обеспечить более гибкие производственные операции. С этой точки зрения, интерес к цифровой печати может быть обусловлен как целями внутренней эффективности, так и внешним спросом со стороны клиентов.

При этом к результатам исследований об эксплуатационных преимуществах цифровой печати следует относиться с важной оговоркой: производители этикетки и упаковки должны оценивать эти данные в контексте условий работы своих собственных предприятий и специфических задач своих сегментов упаковки. Общие рыночные прогнозы могут быть полезны, но практические инвестиционные решения всё равно зависят от повседневных реалий конкретного производства.

« к 2035 году на долю цифровой печати будет приходиться 22,5% мировой стоимости всей печатной продукции и упаковки.

Возьмем, к примеру, печать на гофрокартоне. Производители гофроупаковки знают, что процесс каширования картона оказывает огромное влияние на возможность и скорость печати декоративного слоя. Квалифицированные специалисты по отделке и печати – независимо от того, обучены ли они флексографской или цифровой печати по гофрокартону, – также знают, что волокнистая структура гофрокартона, используемого в



качестве запечатываемого материала, крайне чувствительна к влажности в цехе и склонна к образованию пыли при обработке. Эти переменные могут влиять на время бесперебойной работы, качество печати и общую уверенность в производственном процессе так, как не может учесть ни один общий рыночный прогноз.

Если руководство производителей гофроупаковки привлекает к принятию решений своих операторов флексомашин, они получают доступ к ценной практической информации: насколько эффективно на самом деле работают системы пылеудаления, как контроль влажности влияет на качество картона и насколько сильно деформированы те самые листы от предпочтительного поставщика. Другими словами, знания операторов помогают перевести дискуссии об инвестициях из теоретической плоскости в реальную производственную практику конкретного цеха.

В результате такие типографии быстрее получают возврат инвестиций (ROI), поскольку операторы могут помочь определить, что лучше подходит для производства: система прямой струйной печати на гофрокартоне (позволяющая экономически эффективно выпускать продукцию методом «печать по требованию» даже в очень малых тиражах) или рулонная струйная система для печати на лайнере. Такая экспертная оценка позволяет избежать несоответствия между техническими

возможностями оборудования и реальными потребностями производства.

Более того, если операторы имеют сертификацию FIRST, лица, принимающие решения, уже знакомы со стандартами (и, вероятно, стремятся внедрить их) для любых новых инвестиций, что гарантирует стабильное качество при использовании различных печатных технологий. Это, в свою очередь, позволяет производителям упаковки быстрее наращивать объемы выпуска продукции и увереннее предлагать новые услуги печати существующим постоянным клиентам. Кроме того, это подтверждает мысль о том, что технологическая дисциплина остается необходимой, даже когда компании рассматривают варианты приобретения более современного оборудования.

РОСТ ЦИФРОВОЙ ПЕЧАТИ И НЕПОКОЛЕБИМЫЕ ПОЗИЦИИ ФЛЕКСОГРАФИИ

В отчете Smithers также признается важность практических и финансовых аспектов при принятии решений об инвестициях в оборудование для цифровой печати. В резюме отчета говорится: «Чтобы цифровая печать могла быстрее вытеснять аналоговые методы, себестоимость единицы цифровой печати должна непосредственно снизиться до общего уровня затрат на печать традиционными аналоговыми способами». Другими словами, стоимость чернил и тонера долгое время была препятствием

для внедрения цифровой печати. Это важное напоминание, поскольку одного лишь технологического потенциала недостаточно для определения скорости внедрения технологии в производственных условиях.

Это одна из многих причин, по которым флексографская печать продолжает удерживать прочные позиции в производстве этикеток, гибкой упаковки, складных картонных коробок и гофрокартона.

Имеющиеся инвестиции в печатные машины, отлаженные рабочие процессы и опытные операторы остаются важными факторами для флексотипографий, оценивающих, как новые технологии могут вписаться в их производство. Для многих компаний эти реалии делают интеграцию более вероятным путем развития.

Более детальное изучение отчета Smithers показывает, что его автор, Шон Смит, опирается исключительно на цифры при оценке устойчивости рынка флексографской печати. В прогнозе Смита относительно изменений в мировых процессах печати и упаковки на период с 2020 по 2035 год ожидается, что объем мировой флексографской печати будет расти быстрее, чем цифровой.

Исследование показывает, что

- на долю **флексографии** приходилось 21,1 % мирового объема печатной продукции в 2025 году, и ожидается, что к 2035 году этот показатель вырастет до 27,6 %.
- на долю **электрофотографии и струйной печати**, которые компания Smithers объединяет в категорию «полностью цифровых», в 2025 году приходилось 4,3 % мирового объема печати, и ожидается, что к 2035 году эта категория вырастет до 6,6 %.



Тем не менее в Smithers ожидают, что цифровая печать станет всё более привлекательной и надежной технологией.

Вице-президент по отчетам Smithers Адам Пейдж поясняет: «Качество струйной и электрофотографической печати растет, они становятся более стабильными и надежными, а их совокупная стоимость владения продолжает снижаться».

Это сочетание факторов объясняет, почему цифровая печать остается важной сферой внимания даже в тех сегментах, где прочно закрепилась флексография.

Исследование Smithers также указывает на проблему доступности рабочей силы и профессиональной подготовки кадров как на потенциальные драйверы развития технологий цифровой печати. В отчете отмечается, что методы цифровой печати могут сыграть важную роль в переходе полиграфических компаний на «безлюдное производство» за счет полной автоматизации.

Кроме того, Смит отмечает успехи в области машинного обучения и систем мониторинга, которые помогают сократить простои цифровых печатных машин и повысить стабильность производственного процесса. Для типографий, сталкивающихся с нехваткой персонала, эти преимущества могут иметь особое значение при планировании будущего развития.

« ЧТОБЫ ЦИФРОВАЯ ПЕЧАТЬ МОГЛА БЫСТРЕЕ ВЫТЕСНИТЬ АНАЛОГОВЫЕ МЕТОДЫ, СЕБЕСТОИМОСТЬ ЕДИНИЦЫ ЦИФРОВОЙ ПЕЧАТИ ДОЛЖНА НЕПОСРЕДСТВЕННО СНИЗИТЬСЯ ДО ОБЩЕГО УРОВНЯ ЗАТРАТ НА ПЕЧАТЬ ТРАДИЦИОННЫМИ АНАЛОГОВЫМИ СПОСОБАМИ.

БОЛЕЕ ЧЕТВЕРТИ ТРИЛЛИОНА ДОЛЛАРОВ

Флексография является и будет оставаться важным игроком на мировом рынке полиграфии, особенно по мере того, как технологии автоматизации и интегрированные рабочие процессы продолжают развиваться и совершенствоваться применительно к флексографскому оборудованию и программному обеспечению.

Тем не менее не стоит игнорировать и мировой рынок цифровой печати: по прогнозам Smithers, к 2035 году объем этого рынка достигнет 251,1 млрд долларов. В совокупности эти факты подчеркивают, что рынок становится всё более сложным.

Разумным решением для специалистов в области флексографии будет ознакомление с технологическими трендами, которые определяют развитие оборудования для цифровой печати.

Отчет «Будущее цифровой печати до 2035 года» включает таблицы с прогнозами по проникновению печатных технологий на рынок, а также графики, иллюстрирующие текущие и будущие рыночные условия. Технические и рыночные визуализации данных включают анализ струйных печатающих головок, используемых в 2025 году, долгосрочные перспективы электрофотографической печати до 2035 года и разбивку мирового рынка нового оборудования для цифровой печати, чернил и тонеров.

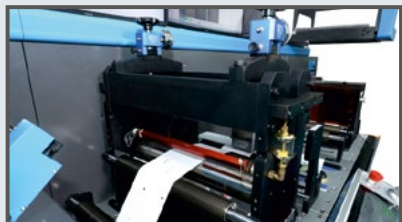
Источник: журнал FLEXO





ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЕ ФЛЕКСОГРАФСКИЕ МАШИНЫ

реклама



ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР В РОССИИ И СТРАНАХ СНГ



Москва, 2-й
Рощинский проезд,
д. 8, офис 911

+7 495 150 00 40
info@b2print.ru
www.b2print.ru



ФИЗИКА ПЕРЕНОСА

ЖИДКОСТИ: роль поверхностного натяжения и формы ячейки



На эффективность работы анилоксного вала влияют не только используемые порошки и процесс переноса. Хотя поверхностное натяжение часто рассматривается как свойство самой жидкости, на реальные показатели процесса переноса огромное влияние оказывает керамическая поверхность анилокса и, что еще важнее, геометрия гравировки.

Поверхностное натяжение определяет сопротивление жидкости растеканию. На керамическом анилоксном вале это сопротивление напрямую влияет на то, насколько эффективно краска, лак или другой состав смачивают поверхность, заполняют ячейки гравировки, переносятся с вала и, в конечном итоге, формируют равномерную пленку на запечатываемом материале.

Керамика как материал обладает высокой поверхностной энергией, что способствует смачиванию. Однако именно микроскопическая форма и структура гравировки определяют, будет ли это смачивание происходить плавно или же оно будет нарушаться из-за турбулентности и сопротивления.

Именно здесь становится критически важным фундаментальное различие между традиционной 60-градусной шестигранной или другой ячеистой гравировкой и технологией гравировки Arx GTT.

60-ГРАДУСНЫЕ ШЕСТИГРАННЫЕ И ДРУГИЕ ЯЧЕИСТЫЕ ГРАВИРОВКИ

Традиционные 60-градусные шестигранные и другие виды ячеистых гравировок состоят из множества мелких замкнутых ячеек, разделенных керамическими перегородками. Каждая ячейка работает как крошечный резервуар, который в процессе переноса должен сначала наполниться, а затем полностью опорожниться.

Поскольку эти ячейки полностью окружены стенками, при наполнении краска или лак

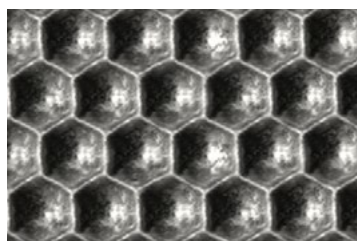
контактируют с большой площадью керамической поверхности. По мере увеличения площади контакта жидкости с керамикой возрастают адгезионные и капиллярные силы, что усиливает действие поверхностного натяжения, удерживающего краску внутри гравировки. Это естественное притяжение заставляет краску «прилипать» к стенкам ячеек, из-за чего жидкости становится труднее высвобождаться чисто и полностью.

По мере того, как краска попадает в закрытые ячейки, воздух внутри должен выходить через небольшое отверстие в верхней части. Это ограниченное высвобождение воздуха в сочетании с сильным поверхностным натяжением, удерживающим краску на керамике, может

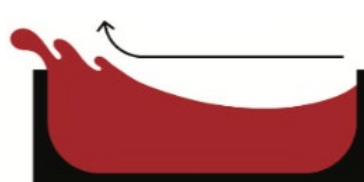
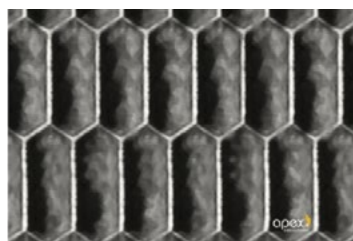
ограничивать эффективность заполнения и опорожнения ячеек, особенно при использовании красок или покрытий с более высокой вязкостью.

По мере вращения анилоксового вала в камере ракельной системы краска постоянно вдавливается в каждую отдельную ячейку и вытягивается из нее. Острые края и стенки между ячейками заставляют краску постоянно менять направление движения.

Эти прерывания потока вместе с поверхностным натяжением, удерживающим краску на керамических стенках, могут нарушать плавность движения краски и способствовать ее неравномерному или нестабильному переносу.



HEX 60°



LONGCELL

Виды ячеистых гравировок

Для **преодоления этих ограничений** печатникам часто приходится:

- увеличивать объем анилоксового вала;
- увеличивать давление;
- работать с проблемами переноса краски и покрытия.

Эти меры способствуют **микropенообразованию и аэрации**, что может проявляться в виде:

- облачности;
- проколов;
- неравномерного глянца;
- неоднородного тактильного или визуального вида.

На практике ячеистая гравировка работает как тысячи миниатюрных резервуаров, которые препятствуют плавному течению краски и способствуют захвату воздуха.

ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ ПОТОКА ГТТ В ЯЧЕИСТЫХ ГРАВИРОВКАХ

Учитывая ограничения потока, характерные для традиционных ячеистых гравировок, в ряде альтернативных решений предпринимаются попытки улучшить поведение жидкости за счет модификации структуры ячейки.

Эти усилия направлены на то, чтобы при сохранении фундаментальной ячеистой геометрии добиться характеристик переноса, присущих технологии ГТТ.

Наиболее распространенные подходы включают:

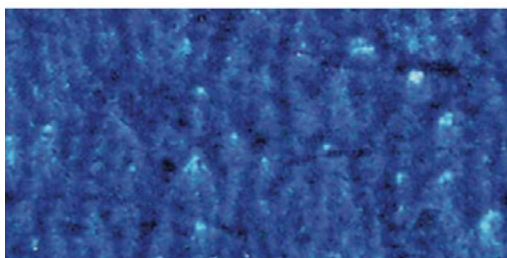
- разрушение или ослабление стенок отдельных ячеек для создания каналов частичного потока;
- применение ультралежкой полировки для

формирования приподнятых столбиков по углам шестигранника, что способствует лучшему потоку и более легкому выходу краски.

Хотя эти методы могут обеспечить кратковременное улучшение, они часто приводят к структурным дефектам, которые негативно сказываются на долговечности характеристик.

Ослабление стенок ячеек нарушает целостность керамической поверхности. Легкая полировка часто оставляет приподнятые углы ячеек и неровные точки контакта, что создает области локальной концентрации напряжений

В краткосрочной перспективе эти приподнятые края могут улучшить перенос краски. Однако этот эффект нестабилен и влечет за собой два существенных недостатка.



Апельсиновая корка
(облачность)



Проколы
(точечные дефекты)

Дефекты при печати

КРАТКОВРЕМЕННЫЙ ПРИРОСТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Слегка отполированная и структурно более слабая поверхность, находящаяся в непосредственном контакте с ракелем, может быстро изнашиваться в обычных условиях работы печатной машины.

По мере разрушения выступающих углов (ячеек) эффективность нанесения снижается, часто возвращаясь к исходным ограничениям по текучести, характерным для стандартной 60-градусной шестигранной гравировки.

ПОВЫШЕННЫЙ РИСК ПОЯВЛЕНИЯ ЦАРАПИН И ПРЕЖДЕВРЕМЕННОГО ИЗНОСА

Приподнятые края создают точки контакта с высоким напряжением при взаимодействии с ракелем. Это увеличивает вероятность появления микроцарапин и более глубоких борозд. Как только происходит повреждение поверхности, однородность нанесения нарушается без возможности восстановления, что часто требует ремонта или преждевременной замены вала.

Такие последствия включают сокращение срока службы вала, увеличение объемов технического обслуживания и переделок, нестабильное качество нанесения с течением времени и рост совокупной стоимости владения.

Такие методы, основанные на изменении ячеек, лишь устраняют симптомы, а не решают первопричину структурных ограничений.

НЕПРЕРЫВНЫЙ ПОТОК И КОНТРОЛИРУЕМОЕ СМАЧИВАНИЕ

Гравировка GTT от компании Apex заменяет закрытые ячейки на направленные каналы с существенно меньшим количеством перегородок. Это фундаментально меняет процесс взаимодействия жидкости с керамической поверхностью.

Вместо того чтобы принудительно попадать в изолированные «карманы», краска или лак перемещаются по открытым непрерывным каналам. Воздух получает прямой и беспрепятственный путь для выхода, что значительно снижает микроаэрацию.

Такая геометрия обеспечивает более спокойный и контролируемый профиль потока, требуя меньше давления для полного смачивания и переноса краски. Покрытие распределяется более равномерно и образует стабильную, однородную пленку.

Собственное поверхностное натяжение жидкости и керамической поверхности не меняется, однако геометрия гравировки снижает влияние поверхностного натяжения в процессе работы.

За счет уменьшения сопротивления потоку, резких изменений направления и захваченного воздуха жидкость может легче смачивать поверхность и отделяться от нее.

В результате покрытие ведет себя так, будто его смачивающие свойства улучшились,

хотя само поверхностное натяжение материала остается неизменным.

Там, где ячеистая гравировка создает сопротивление на каждой границе, технология GTT обеспечивает непрерывный ландшафт потока, что поддерживает стабильный перенос краски на протяжении всего срока службы вала.

ГЕОМЕТРИЯ ГРАВИРОВКИ И ЕЕ ВЛИЯНИЕ НА АЭРАЦИЮ

Аэрация — один из самых важных, но нередко недооцениваемых факторов, влияющих на качество нанесения покрытия. Воздушные включения ухудшают визуальное качество и зачастую вынуждают операторов увеличивать объем наносимого покрытия, чтобы скрыть дефекты.

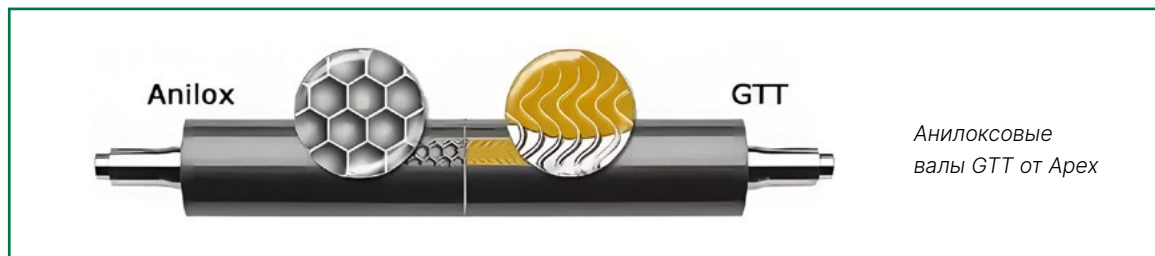
ВЛИЯНИЕ НА ЭФФЕКТИВНОСТЬ, КАЧЕСТВО И СЕБЕСТОИМОСТЬ

Поскольку 60-градусные шестигранные и другие ячеистые виды гравировки вызывают турбулентность и удержание воздуха, печатникам часто приходится наносить избыточное количество краски или лака для достижения приемлемого визуального результата. Это увеличивает расход материалов, энергопотребление и вариативность технологического процесса.

Технология GTT обеспечивает более высокую эффективность переноса за счет контролируемого потока и снижения влияния воздушных помех. Краска или лак ложится более равномерно, обеспечивает более эффективную передачу цвета и блеска, а также прогнозируемый процесс высыхания.

Типичные результаты включают сокращение расхода краски или лака на 10–20%, снижение энергозатрат на сушку, уменьшение количества брака и переделок, а также более стабильную работу печатной машины в долгосрочной перспективе.

« **УЧИТЫВАЯ ОГРАНИЧЕНИЯ ПОТОКА, ХАРАКТЕРНЫЕ ДЛЯ ТРАДИЦИОННЫХ ЯЧЕИСТЫХ ГАВИРОВОК, В РЯДЕ АЛЬТЕРНАТИВНЫХ РЕШЕНИЙ ПРЕДПРИНИМАЮТСЯ ПОПЫТКИ УЛУЧШИТЬ ПОВЕДЕНИЕ ЖИДКОСТИ ЗА СЧЕТ МОДИФИКАЦИИ СТРУКТУРЫ ЯЧЕЙКИ.**



ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Поверхностное натяжение на керамическом анилоксовом вале определяется не только химическим составом краски и самой керамической поверхности. Его практический эффект в процессе печати в значительной степени зависит от геометрического и механического взаимодействия между жидкостью, керамической поверхностью и конфигурацией гравировки.

60-градусные шестигранные и другие ячеистые гравировки создают неблагоприятные потоки, которые увеличивают турбулентность и аэрацию, что приводит к нестабильным результатам при нанесении покрытия. Попытки модифицировать такие системы путем создания прерывистых стенок ячеек или легкой полировки обеспечивают лишь кратковременное улучшение, ускоряя при этом износ вала и повышая риск появления царапин.

Гравировка GTT обеспечивает превосходную передачу жидкости за счет фундаментальной оптимизации конструкции, а не за счет структурных компромиссов. Результатом является более плавный поток, снижение удержания воздуха, повышенная стабильность покрытия и неизменная производительность на протяжении всего срока службы вала.

Сочетая повышенную эффективность переноса с контролируемым потоком, технология GTT дает не только преимущество в качестве, но и представляет собой измеримое решение для снижения затрат, обеспечивая улучшенные визуальные результаты при меньшем расходе краски или лака, а также большую стабильность технологического процесса в долгосрочной перспективе.

Источник: журнал FLEXO

Об авторе: Ник Харви обладает более чем 35-летним опытом работы во флексографской печати. Начав свою карьеру в качестве печатника на флексомашине и пройдя путь по карьерной лестнице, Харви впоследствии стал руководителем производства в крупной компании по выпуску гибкой упаковки (широкорулонная печать). В настоящее время Харви занимает должность технического директора в компании Arx – крупнейшем в мире производителе анилоксовых валов.



ДОСТОЙНАЯ АЛЬТЕРНАТИВА ЕВРОПЕ

РЕКЛАМА

АС 700-800-900

Универсальная платформа
с взаимозаменяемыми секциями
флексо-, глубокой, офсетной печати

Наивысшая степень автоматизации
всех процессов, технологичности
и гибкости – флагман продуктовой
линейки Spande

ДИАПАЗОН МАТЕРИАЛОВ
12-800 мкм

ШИРИНА
700, 800, 900 мм

ТИП КРАСОК
УФ, ВД, Сольвент

СКОРОСТЬ
250 м/мин

9 независимых прямых сервомоторов
на каждую секцию



S5 370-450-520

Бескомпромиссный подход к комплектующим
и качеству производства

ДИАПАЗОН РАППОРТОВ
z78 – z192

Лидер продаж
в Китае

Всё лучшее
и важное
от старшей
модели S7

Автоматизация
настроек и приводеки

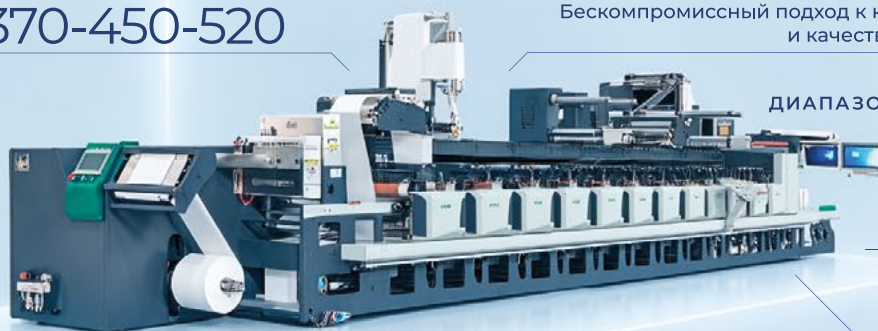
Прямые сервоприводы
на формный, печатный
и анилоксый валы

ДИАПАЗОН МАТЕРИАЛОВ
12–300 мкм

СКОРОСТЬ
200 м/мин

Вся электроника,
моторы и управление –
SIEMENS

Бескомпромиссный подход
к комплектующим и качеству
производства



6 ТРЕНДОВ ДЕКОРИРОВАНИЯ МЕТАЛЛА НА 2026 ГОД

Какой рынок в полиграфической индустрии демонстрирует один из самых высоких двузначных показателей роста?

Это декорирование металла. Зайдите в любой продуктовый магазин и обратите внимание на огромное разнообразие красочных металлических банок для еды и напитков от инновационных производителей и дизайнеров. Взгляните на декоративные жестяные банки для конфет и печенья.



Согласно отчету Mordor Intelligence за 2024 год, этот сегмент составляет 39,2 % от общего потребления печатного металла, и ожидается, что он будет расти со среднегодовым темпом роста (CAGR) в 5,17 % благодаря растущему спросу на устойчивые и пригодные для переработки алюминиевые банки.

Компания Koenig & Bauer постоянно инвестирует в технологии, чтобы гарантировать, что ее клиенты смогут оперативно реагировать на самые разнообразные тенденции в этом рыночном сегменте.

«ОБЪЕМ МИРОВОГО РЫНКА ПЕЧАТИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ УПАКОВКЕ В 2025 ГОДУ ОЦЕНИВАЕТСЯ ПРИМЕРНО В 118,82 МЛРД ДОЛЛАРОВ. БРЕНДЫ ВСЁ ЧАЩЕ ИСПОЛЬЗУЮТ ТИСНЕНИЕ, МАТОВЫЕ ПОКРЫТИЯ И ТАКТИЛЬНЫЕ ЭФФЕКТЫ, ЧТОБЫ ПОВЫСИТЬ ПРИВЛЕКАТЕЛЬНОСТЬ ТОВАРА НА ПОЛКЕ И ОПРАВДАТЬ БОЛЕЕ ВЫСОКУЮ ЦЕНУ», –

говорит Сэм Перниче, директор по продажам и обслуживанию направления печати на металле в Северной Америке компании Koenig & Bauer (США).

«СЕВЕРНАЯ АМЕРИКА В НАСТОЯЩЕЕ ВРЕМЯ ЯВЛЯЕТСЯ КРУПНЕЙШИМ ИГРОКОМ, ЗАНИМАЮЩИМ БОЛЕЕ 40% ДОЛИ РЫНКА В 2024 ГОДУ. МЫ ГОДИМСЯ ТЕМ, ЧТО ПРОДОЛЖАЕМ НАШУ ДАВНЮЮ ТРАДИЦИЮ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ИННОВАЦИОННЫХ РЕШЕНИЙ И ИНДИВИДУАЛЬНЫХ УСЛУГ, КОТОРЫЕ ПОМОГАЮТ НАШИМ КЛИЕНТАМ ОСТАВАТЬСЯ КОНКУРЕНТОСПОСОБНЫМИ НА РАСТУЩЕМ РЫНКЕ».

КАКИЕ КЛЮЧЕВЫЕ ТЕНДЕНЦИИ ХАРАКТЕРНЫ ДЛЯ ЭТОЙ НИШИ В УСЛОВИЯХ РОСТА РЫНКА?

ВЫДЕЛИМ ШЕСТЬ ИЗ НИХ.

1. ТРЕБОВАНИЯ К ТОЧНОСТИ ЦВЕТОПЕРЕДАЧИ

По мере того, как полки магазинов заполняются всё большим количеством конкурирующих товаров, владельцы брендов стремятся к созданию высококачественной упаковки, чтобы потребители выбирали именно их продукцию. В качестве золотого стандарта они ожидают пигмента высокой плотности и металлического блеска. Машины MetalStar 4 и Mailänder 283 от Koenig & Bauer обеспечивают наиболее экономичный способ достижения 100-процентной точности фирменных цветов. Для получения стабильных результатов печати сегодня крайне востребовано стандартизированное управление допечатной подготовкой.

2. НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ СУШКИ, ВКЛЮЧАЯ ВОДОРОДНЫЕ РЕШЕНИЯ

Технология LED-UV становится всё более востребованным решением для сушки красок и лаков. В некоторых специализированных процессах для отверждения расходных материалов по-прежнему будет требоваться тепловая энергия. Что касается крупногабаритных сушильных печей, то будущее – за горелками, адаптированными для работы на водороде. Это позволяет производителям металлической упаковки оптимизировать свой углеродный след, не жертвуя при этом скоростью и надежностью производственных линий и процессов. И LED-UV, и водородные технологии позволят сделать традиционные линии лакирования Koenig & Bauer MetalPrint устойчивыми к росту налогов на выбросы CO₂ и ужесточению энергетических норм в будущем.

3. НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ПОМИМО ЦИФРОВОЙ ПЕЧАТИ

Производители металлической упаковки используют цифровую печать для сверхкоротких тиражей, создания прототипов и персонализации – областей, в которых цифра уже заняла свою нишу. Многие типографии, работающие с металлом, переходят на печатную машину MetJET ONE от Koenig & Bauer MetalPrint. Это экономичное решение, которое позволяет эффективно справляться со сложными задачами при малых тиражах, высвобождая офсетные линии для высокоскоростного и высококачественного массового производства. В будущем ответом Koenig & Bauer на потребность в более высокой производительности в области цифровой печати станет модель MetJET PRO, которая на данный момент находится на стадии разработки.

4. ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ

В индустрии декорирования металла растет спрос на сокращение цепочек поставок и переход к модели «печать по требованию». Учитывая высокую стоимость и требования к качеству металлического листа, типографии стремятся снизить процент брака и увеличить время безотказной работы оборудования. Koenig & Bauer MetalPrint ответила на эти запросы

внедрением повышенной автоматизации и инновационных транспортных систем, таких как Venturi. Благодаря минимальному контакту с листом и его точному позиционированию с помощью вакуумных лент, эта технология позволяет достигать более высоких скоростей работы и значительно сократить количество простоев. Кроме того, интегрированные системы Venturi упрощают эксплуатацию сложных машин для операторов нового поколения.

5. СПЕЦЭФФЕКТЫ И ЗАЩИТА ОТ ПОДДЕЛОК

Металл по-прежнему будет считаться премиальным материалом, и потребители будут ожидать тактильных ощущений, таких как тиснение и сочетание матовых и глянцевых поверхностей. Число клиентов Koenig & Bauer MetalPrint растет благодаря универсальности решений для нанесения функциональных и декоративных покрытий, например финишных лаков с помощью лакировальных секций или встроенных лакировальных машин. Koenig & Bauer предлагает уникальное инновационное решение Vision & Protection, специально разработанное для борьбы с контрафактной продукцией во всех сегментах металлической упаковки.

6. АНАЛИЗ ПРОЦЕССОВ

Производители металлической упаковки анализируют каждый этап сложного производственного процесса, определяя, где можно сократить время производства для оптимизации цепочки поставок. Это дает им возможность повысить эффективность, что в условиях широкого спектра новых возможностей в сфере металлической упаковки позволяет не только обеспечивать максимально быструю доставку, но и гибко реагировать на меняющиеся региональные тенденции.



Предприятия, занимающиеся декорированием металла, также по достоинству оценят преимущества решений Koenig & Bauer MetalPrint в области устойчивого развития. Благодаря использованию замкнутых циклов в таких системах лакирования, как MetalCoat 484, типографии, работающие с металлической упаковкой, могут значительно сократить количество отходов и время на переналадку оборудования.

Точный автоматизированный контроль гарантирует использование только необходимого количества расходных материалов, независимо от квалификации оператора, что напрямую способствует снижению негативного воздействия на окружающую среду.

Источник: журнал FLEXO



СИЛА ВАШЕГО УСПЕХА

ФЛЕКСОМАШИНЫ HONTEC

Этикетка
и упаковка



ВЫСЕЧКИ PASCERS

Крышки
и платинки



ПЕЧАТНЫЕ МОДУЛИ

Честный знак



РЕКЛАМА

VIPTM
VISION
IMAGE
PRINT

ТЕХНОЛОГИИ
С РАСЧЁТОМ
НА ПРИБЫЛЬ



АО «ВИП-Системы»
www.vipsys.ru
+7 (495) 165 05 05
info@viprumo.ru

ЮБИЛЕЙНЫЙ ROSUPACK И PRINTECH

RosUpack



Сыворотка

Уход
за кожейВитаминный
комплексАптечный
бальзам

С 16 по 19 июня 2026 года в МВЦ «Крокус Экспо» прошли 30-я юбилейная Международная выставка упаковочной индустрии RosUpack и 11-я Международная выставка печатного оборудования и технологий Printech. По итогам выставок ясно одно: российский рынок упаковки и печати не просто адаптируется к вызовам, а уверенно задаёт новые стандарты.

Защитный
кремТаёжный
сбор



30 ЛЕТ – ЭТО ЦЕЛАЯ ЭПОХА

За три десятилетия RosUpack прошла путь от отраслевой выставки до полноценной экосистемы, объединяющей производителей, поставщиков, дизайнеров, технологов и закупщиков из всех отраслей экономики. В юбилейный год выставка подтвердила свой статус главной площадки для демонстрации полного цикла производства упаковки – от сырья и оборудования до готовой продукции, автоматизированных решений и экологических разработок.

В этом году на RosUpack и Printech свои продукты и решения представили 952 компании из 12 стран мира и 51 региона России. Среди участников – мастодонты индустрии и новые игроки из России, Китая, Турции, Индии, Беларуси, Бразилии, Египта, ОАЭ и других государств. Впервые были представлены компании из Мексики и Вьетнама, что свидетельствует о растущем интересе международного бизнеса к российскому рынку и его технологическим запросам.

ROSUPACK 2026 В ЦИФРАХ			
1000+	КЛЮЧЕВЫХ ИГРОКОВ УПАКОВОЧНОЙ ОТРАСЛИ ИЗ 25 СТРАН МИРА	6	ВЫСТАВОЧНЫХ ЗАЛОВ ROSUPACK И PRINTECH
35	СЕССИЙ ДЕЛОВОЙ ПРОГРАММЫ	БОЛЕЕ 75 000 м²	ЭКСПОЗИЦИИ
150+	СПИКЕРОВ-ЭКСПЕРТОВ	СОТНИ МАШИН НА СТЕНДАХ В ДЕЙСТВИИ	
2	ПАВИЛЬОНА МВЦ «КРОКУС ЭКСПО»	ТЫСЯЧИ ПАРТНЁРОВ И ПОТЕНЦИАЛЬНЫХ ЗАКАЗЧИКОВ	

ТЕХНОЛОГИИ В ДЕЙСТВИИ: ОТ СЫРЬЯ ДО ГОТОВОГО ПРОДУКТА

Главным трендом выставки стала автоматизация. Практически во всех разделах экспозиции демонстрировались роботизированные упаковочные линии, автоматические паллетайзеры, интеллектуальные системы контроля качества и цифровые сервисы управления производством.

Еще одним заметным направлением стали экологичные упаковочные решения. Производители представили перерабатываемые пленки, бумажную упаковку нового поколения, транспортную тару из вторичного сырья и решения, позволяющие снизить экологический след предприятий.

Не менее активно развивалось направление цифровой печати. Посетители могли увидеть оборудование для персонализации упаковки, высокоскоростной печати этикетки и производства небольших тиражей без потери качества. Выставка Printech предложила профессиональному сообществу всё необходимое для печатного производства – от материалов и аксессуаров до высокотехнологичных машин и комплектующих. Посещаемость Printech (51 посетитель на 1 участника) в 2026 году подтвердила высокий спрос на качественную печатную продукцию в условиях импортозамещения и развития локальных производств.

ДЕЛОВАЯ ПРОГРАММА: ДИАЛОГ ПРОФЕССИОНАЛОВ И ВЗГЛЯД В БУДУЩЕЕ

Юбилейная выставка запомнилась не только масштабной экспозицией, но и насыщенной деловой программой. В двух конференц-залах состоялись 24 мероприятия с участием более 150 экспертов отрасли. В центре внимания – аналитика по ключевым секторам, расширенная ответственность производителя (РОП), экологические решения, дизайн упаковки, система маркировки «Честный знак», упаковочное оборудование и производство этикетки.

Впервые в истории выставок деловая программа включила новые форматы: дискуссионный баттл, выступление футуролога и бизнес-игры для молодых специалистов.



Выставка завершилась «Днем будущего поколения», который и стал ее кульминацией. В его рамках прошла HR-сессия с директорами по персоналу крупнейших компаний отрасли, квиз-тур для студентов профильных вузов и деловые игры, моделирующие реальные производственные кейсы. Этот день продемонстрировал преемственность поколений и готовность индустрии принимать молодые кадры.

ЮБИЛЕЙНАЯ ПРОГРАММА И ПРЕМИЯ ПАРТ

В рамках RosUpack в 11-й раз состоялась церемония вручения отраслевой премии ПАРТ («Признание, Актуальность, Развитие, Технологии»). В этом году на конкурс было подано рекордное количество заявок – 124 образца: 86 от компаний-производителей упаковки и 38 студенческих работ из 12 ведущих вузов Москвы и Санкт-Петербурга.

Главное торжественное мероприятие, посвящённое 30-летию RosUpack, состоялось 18 июня на сцене конференц-зала «Форум». В программе вечера были заявлены награждение компаний-экспонентов, которые участвуют в выставке на протяжении десятилетий, церемония вручения наград победителям премии ПАРТ, премьерный показ фильма об истории развития выставки, музыкальная программа и фуршет для гостей.



ЧТО ГОВОРЯТ УЧАСТНИКИ ВЫСТАВКИ

«АРТМАРК»

По старой доброй традиции у нас был просторный партнерский стенд – кстати, самый большой среди всех участников.

Представители китайского партнера FUZHOU, производителя самоклеящегося материала, всегда посещают RosUpack – так сокращается путь от клиента к производителю. В составе делегации в этом году были экспортные менеджеры, технические специалисты и генеральный директор фабрики Ms Xiangli Chen. Эти встречи помогают производителю лучше понять особенности российского рынка.

В этом году для раздачи на стенде мы подготовили образцы печати, где показаны не только материалы, но и декоративные покрытия BIC.

*Представители компаний
«Артмарк» и Fuzhou*





Если у вас есть такая этикетка или встречали ее на выставке, то вот как она сделана:

Материал печати: METALIZED SILVER PP FILM50#(TCF) (M)/AW05/WHITE GLASSINE.

Дерево и жирафы: BUV 2368-AM UV Silky. Матовый шелковисто-бархатистый лак velvet feel matte Varnish (100/10.00).

Нижняя часть этикетки: двухкомпонентный лак DRIP OFF универсальный. Это комбинация двух покрытий:

1. Базовое покрытие BED-3010-AM Base coating of UV-LED drip off varnish УФ.
2. Поверхностный лак BED-302L-D3 UV-LED Surface coating of drip off varnish УФ.

Третий день выставки завершился громко! Даже громче, чем мы планировали. Весь павильон собрался здесь и пел с нами. Барабаны, басы, любимые хиты – это было незабываемо!

«АКОПРИНТ»

«Акопринт» продолжает развивать плодотворное сотрудничество с группой компаний «Артмарк» и вот уже на второй выставке RosUpack выступал на совместном стенде с многолетними партнёрами: компаниями «Артмарк», «Кохер+Бек» и B2Print.

Это взаимовыгодная синергия компаний, каждая из которых задает стандарты качества в своем сегменте:

- «Акопринт» представляет, безусловно, лучшие в Азии, а теперь, вероятно, уже и во всем мире комбинированные флексографские машины, оснастку и финишинг к ним;
- «Артмарк» предлагает лучшие расходные материалы для печати и отделки;
- «Кохер+Бек» неизменно и бескомпромиссно снабжает весь наш рынок лучшими и надежными инструментами для высечки, а также постоянно делится новейшими технологиями и знаниями со всеми участниками рынка;
- B2Print давно известен как поставщик

лучших цифровых решений и расходников, а с недавнего времени и некоторых флексомашин.

Такой формат участия в выставке максимально эффективен: на нашем объединенном стенде производитель этикетки получает доступ к качественным технологическим решениям «под ключ», а гибкий подход к ценообразованию и условиям сотрудничества позволяет нам находить оптимальные решения для каждого партнера.



Совместный стенд компаний «Акопринт», «Артмарк», «Кохер+Бек» и B2PRINT

Spande

Оборудование Spande сегодня задает новые стандарты уже не только на азиатском, но и западном полиграфическом рынке. Модель S5 стала «хитом», позволившим компании выйти за пределы премиального сегмента и завоевать средний. Множество типографий Азии предпочли сменить привычные бренды с многолетней историей на оборудование Spande, а некоторые американские клиенты приобрели его даже несмотря на сильно завышенные ныне пошлины на китайское оборудование.

В то же время модель S7 остается верным выбором для крупнейших игроков рынка – ярким подтверждением тому служит пример китайского подразделения CCL, где за последние годы установлено уже девять машин данной модели.

Рынок меняется: формат оборудования растет, а различия между производством упаковки и этикетки стираются. Сегодня для многих заказов оптимально использовать широкое полотно и производство в линию. Отвечая на эти вызовы, Spande наращивает инвестиции в упаковочную серию AC: машины с шириной полотна 700, 800 и 900 мм обеспечивают полный цикл обработки – из роля в роля, из роля в лист или сразу в готовую, вырубленную и проинспектированную пачку продукции – за один прогон. Высокая универсальность позволяет интегрировать практически все современные технологии печати и отделки (подробный обзор этой серии читайте в одном из ближайших номеров).

Российский рынок демонстрирует схожую динамику: лидеры индустрии продолжают масштабировать производство вместе с флагманом S7, а модель S5 стремительно набирает популярность благодаря оптимальному соотношению цены и качества. Первая инсталляция уже успешно осуществлена на российском рынке, в Азербайджане также уже успешно работает S5, а по итогам выставки

ведутся переговоры по целому ряду новых проектов.

IUV

На стенде также была представлена передовая УФ-система от компании IUV – быстросменные конструкция LED/ртутных УФ-сушек. Это показательный пример того, как китайский разработчик не просто догнал, а превзошел признанных мировых лидеров по ключевым характеристикам: мощности, энергоэффективности, надежности и уровню сервиса. Успех IUV стал глобальным трендом: сегодня ведущие европейские производители печатного оборудования всё чаще официально предлагают интеграцию УФ-систем IUV в свои машины в качестве предпочтительной опции.

Европейские партнеры

Помимо китайских решений, в портфеле компании «Акопринт» сохраняется оборудование от ведущих европейских брендов. По понятным причинам и для их же безопасности не будем называть их имена, но вы их и так прекрасно знаете. В текущих реалиях эти компании демонстрируют принципиальную профессиональную этику: они продолжают поддерживать своих российских партнеров, не допуская деления бизнеса по политическому признаку.



Коллектив компании «Акопринт»

Стабильный спрос на их решения подтверждает: несмотря на высокую стоимость, европейские технологии остаются эталоном. Так, за последний год сервисные инженеры

компании «Акопринт» успешно установили несколько единиц финишного оборудования, а кратный рост заказов на высококачественные анилокси свидетельствует о том, что российские типографии не готовы идти на компромисс в вопросах качества. По словам генерального директора Ашота Акопова, в «Акопринт» они не просто поставляют оборудование – они создают комплексные технологические решения, опираясь на многолетний опыт сплоченной команды. Приоритет компании – это сервис и долгосрочное партнерство, в котором успех клиента является главным показателем их эффективности. Они принципиально выступают на стороне заказчика, выстраивая долгосрочные отношения. Именно такой подход к делу позволил компании «Акопринт» сохранить статус лидера в своем сегменте на протяжении всей истории компании.

Лучший показатель работы компании – отзывы клиентов. ЧТО ГОВОРЯТ О КОМПАНИИ «АКОПРИНТ»?

RosUpack традиционно даёт возможность не только представить оборудование, но и услышать рынок. В этом году на стенде «Акопринт» состоялась серия интервью с руководителями типографий и производств, чтобы понять, какие факторы сегодня влияют на выбор оборудования. Собеседники представляли разные предприятия, но их оценки во многом совпали: определяющим критерием выбора всё реже становится цена.

Новая структура предложения

За последние годы структура рынка заметно изменилась. После сокращения присутствия ряда европейских поставщиков освободившуюся нишу активно заняло оборудование из Китая. Как отмечает Андрей Михайлов, руководитель производства типографии «Принт Эдженси», предложение выросло, но качество его неоднородно.

«Если пройти по выставке, можно увидеть много китайских стендов – какие-то узнаваемые бренды, какие-то новые. Но качественных производителей оборудования пока ограниченное количество», – говорит Михайлов.

По его словам, рынок, долгие годы ориентированный на европейских производителей, теперь оценивает технику, по которой

у него ещё нет опыта эксплуатации. Это повышает значение предсказуемости: приобретая незнакомое оборудование, типография принимает на себя дополнительный риск, и именно снижение этого риска выходит на первый план при выборе.

Уверенность в оборудовании как критерий

Смещение приоритетов заметно и в том, как компании обосновывают повторные покупки.



Интервью с Андреем Михайловым, начальником производства типографии «Принт Эдженси»

«Главное при выборе оборудования – выбрать то, в котором мы уже уверены. Этот выбор произошёл не из-за цены. Первую машину мы купили два года назад, и она себя зарекомендовала. Вопрос стоял не о цене, а о надёжности той единицы, которую мы приобретали ранее», – поясняет Михайлов.

Print Agency в этом году приобретает вторую печатную машину Spande. Повторное

приобретение той же модели – один из наиболее объективных показателей доверия к технологии и поставщику. Схожую оценку даёт Илья Гордеев, генеральный директор типографии «Исратэк», где одна из первых в России машин Spande S7 находится в эксплуатации около трех лет.

«Качественное оборудование, нареканий по работе нет. Сейчас машина работает в полном режиме – задействованы все красочные секции и два трафаретных модуля. Получается интересная, качественная продукция», – отмечает Гордеев.

Для рынка, где предложение выросло, а качество стало неоднородным, стоимость владения на горизонте нескольких лет приобретает больший вес, чем цена в момент покупки.

Усложнение этикетки и требования к технологиям

Ещё один фактор, который отмечали практически все собеседники, – усложнение самой этикетки. Конкуренция брендов смещается на уровень оформления упаковки, и простой печати производителям уже недостаточно.

«Никто не хочет ограничиваться пятью цветами и золотой фольгой. Все хотят премиальные отделки, которые придают бренду узнаваемость. Этого можно достичь только за счёт новых технологических решений», – говорит Михайлов.

Он отмечает, что часть импортного оборудования спроектирована под другие рынки, где требования к этикетке ниже, и не всегда соответствует запросам российских производителей алкогольной продукции, косметики и FMCG, для которых важна узнаваемость бренда на полке. На своей машине Print Agency использует интегрированный модуль плоской печати

Pantec, позволяющий выполнять премиальную отделку в линию. Спрос на комбинированные технологии подтверждается и статистикой инсталляций. По словам коммерческого директора «Акопринт» Леонида Кантарчяна, в 2026 году компания устанавливала машины Spande S5 и Spande S7 с комбинированными сушками, а также проводила переоснащение сушильных систем, включая установку систем IUV в одной из крупных типографий Санкт-Петербурга. Трафаретные модули и комбинированные УФ-, LED- и спиртовые сушки для этих сегментов становятся не исключением, а рабочей нормой.

Сервис и долгосрочное партнёрство

Следствием этих изменений становится возросшая роль сервисной поддержки и наличия запасных частей. При работе оборудования в комбинированных режимах простой линии обходится дороже, чем разница в стоимости оборудования при покупке.

«Если раньше разговор с клиентом чаще начинался со стоимости, то сегодня первые вопросы касаются надёжности машины, скорости сервисной поддержки, наличия запасных частей и перспектив модернизации. Производители всё чаще выбирают долгосрочное партнёрство вместо разовой покупки», – отмечает Кантарчян.

Выставка RosUpack 2026 показала, что российский рынок флексопечати переходит в более зрелое состояние. По мере того как выбор оборудования расширяется, а разброс в его качестве увеличивается, конкуренция смещается с характеристик и цены на предсказуемость: репутацию оборудования, доступность сервиса и способность поставщика сопровождать производство пожизненно.

B2PRINT

Юбилейная выставка RosUpack 2026 стала для компании B2Print не просто площадкой для демонстрации новинок, но и важнейшей точкой сборки наших стратегических партнерств. Мы увозим с собой не только подтверждение статуса эксклюзивного дистрибьютора ведущих азиатских брендов, но и глубокое понимание того, как трансформируется российский полиграфический рынок.



Стенд B2PRINT

Dimo Tech: конец эры «дешевых китайских резак»

Главным коммерческим и имиджевым триумфом выставки стала судьба рулонного цифрового плоттера Dimo SMQ-D. Машина, которая стояла на нашем стенде, не просто вызвала живой интерес – она была продана и уже успешно запущена в типографии «Печатная мануфактура» (Казань).



Рулонный цифровой плоттер Dimo SMQ-D

На стенде B2Print нам наглядно удалось показать, что существует качественно более высокий класс техники, при этом вложения в него всё еще остаются весьма комфортными. Посетителей поражали детали, которые отличают Dimo Tech от масс-маркета:

- **Вес и устойчивость:** машина весит почти 2 тонны, что вызывало у клиентов самое настоящее положительное удивление. Это не хлипкий станок, а капитальная промышленная единица.
- **Передовая начинка:** отличное ПО, автоматическое построение траектории ножа, считывание QR-кодов для смены заданий.
- **Точность и скорость:** точность контурной высеки 0,1 мм, независимые сервоприводы на каждом ноже и скорость от 15 м/мин и выше.

Мы начали работать с Dimo Tech только в начале этого года, подписав эксклюзивное соглашение, и уже можем сказать: мы невероятно довольны этим партнерством. Поддержка завода на высшем уровне: они буквально жили на стенде вместе с нами, помогали отвечать на самые сложные технические вопросы клиентов и продемонстрировали рекордно быструю реакцию на запросы по кастомным комплектациям.

Hyde: исторический визит основателя и серьезные намерения

Сегмент флексографии на RosUpack 2026 ознаменовался беспрецедентным событием. На выставку в полном составе прибыло высшее руководство нашего партнера – компании Hyde Intelligent Equipment, включая создателя оборудования Денниса Ву.

Для китайской делегации это был первый визит в Россию. И он стал для них открытием. Руководство Hyde своими глазами увидело, насколько серьезно и глубоко российский рынок подходит к выбору оборудования

и каких капитальных вложений требуют локальные проекты. Присутствие создателей машин на стенде позволило провести множество глубоких технических переговоров. Мы не просто показывали железо (сервоприводные платформы i6 и i6S), мы обсуждали философию производства этикетки.

Итог – множество проведенных переговоров по потенциальным сделкам и нащупанные точки роста для новых проектов. Напоминаем, что в России уже работает более 10 флексомашин Hude, и их безупречная репутация служит лучшим фундаментом для дальнейшего расширения парка.

Sumei: от формных пластин к азиатским лакам

Еще одним дебютом стал первый визит в Россию владельцев нашего тайваньского партнера Sumei. Если ранее наше сотрудничество было сосредоточено на фотополимерных формных материалах, то RosUpack 2026 открыл совершенно новое направление.

Оказалось, что Sumei является лидером по производству лаков в Азии. На выставке нам удалось договориться о запуске этого перспективного направления в России. Кроме того, благодаря личным переговорам с владельцами мы смогли добиться специальных, эксклюзивных условий на поставку формных пластин для российских клиентов, что в текущих экономических реалиях критически важно для наших типографий.

Пульс рынка: вдумчивые инвестиции и поиск ниш

Общение с сотнями посетителей на стенде B2Print позволило нам составить четкую картину того, что сегодня происходит в головах владельцев и директоров типографий. Количество компаний, готовых на сделки «здесь и сейчас», объективно уменьшилось. У всех есть проекты по обновлению парка, но их реализация замедлилась. Этому есть три причины:

- 1. Дороговизна денег.** Высокая ключевая ставка диктует свои правила.
- 2. Поиск новых ниш.** Практически все наши клиенты сейчас ищут для себя новые направления бизнеса, чтобы диверсифицировать риски.
- 3. Смена парадигмы покупок.** Если 3–4 года назад рынок жил в режиме «быстрых покупок», то сейчас он стал больше думать, куда именно вложиться.

Выставка RosUpack 2026 прошла для B2Print максимально продуктивно. Мы закрепили статус поставщика оборудования премиального класса из Азии, открыли новые направления в расходных материалах и, главное, синхронизировались с рынком.

RICHARDWERK

На RosUpack 2026 одним из ключевых трендов полиграфической отрасли стал поиск решений для снижения издержек и борьбы с человеческим фактором. Третий год подряд на стенде компании «Кохер+Бек» бренд RICHARDWERK демонстрирует систему переноса этикетки по подложке Re-Sticker.

Главная проблема, которую закрывает данное устройство, – это устранение ошибок, связанных с прорубанием подложки и вытеканием клея. У технических специалистов была отличная возможность лично убедиться в качестве работы устройства на стенде в формате реального тест-драйва.



По итогам четырех дней работы выставки бренд RICHARDWERK получил более 10 заявок на внедрение системы в действующие производственные линии. Установки намечены на текущий год.

«СМГ ТЕХНОЛОГИЯ»

Компания «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ» успешно приняла участие в выставке RosUpack 2026, представив две машины от своего китайского производителя Haotian. Удалось укрепить статус ведущего дистрибьютора цифрового оборудования и установить множество новых деловых контактов.



Георгий Головёнкин, генеральный директор
ООО «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ»



Образцы отделки на машине Haotian

Цифровая машина Haotian HTS330-6C Flexo HF для печати, лакирования и тиснения фольгой

Конфигурация машины:

- размотка, коронатор, очистка, выравнивание полотна;
- флексосекция с УФ-сушкой и охлаждаемым валом;
- секция цифровой печати и лакирования: для нанесения чернил CMYK и White используются головки Kyocera с разрешением 600x600 dpi, для лака – головки Хааг с разрешением 720x720 dpi;
- цифровое тиснение фольгой с нагретым валом;
- намотка.

В этой машине установлено новое программное обеспечение. Изменения, в частности, коснулись работы с цветом. Представители Haotian пообещали, что улучшенный софт будет доступен для апгрейда всем пользователям установленных ранее ЦПМ Haotian в России.

Цифровая машина Haotian VF330-1-Flexo для лакирования

Конфигурация машины:

- размотка, коронатор, очистка, выравнивание полотна;
- флексосекция с модулем ламинирования, УФ-сушкой и охлаждаемым валом;
- второй коронатор;
- секция цифрового лакирования, оснащенная головками Хааг с разрешением 720x720 dpi;
- модуль холодного тиснения фольгой;
- намотка.

В данной конфигурации машина может выполнять за один проход либо лакирование, либо тиснение фольгой. Для их комбинирования необходим второй прогон с совмещением по метке.

В машине обновлено программное обеспечение и добавлено много сервисных функций. Одно из наиболее интересных новшеств – возможность персонализации этикетки с помощью лака или фольги.

Обе машины были проданы и после выставки уехали к своим владельцам.

На стенде присутствовали представители Haotian – директор Zita Zeng и начальник производства Ron Zeng, которые провели множество технических консультаций с клиентами.

После завершения выставки руководство Haotian посетило несколько российских типографий, где уже установлено оборудование компании. Это позволило провести детальный анализ работы машин в реальных производственных условиях.

RosUpack 2026 прошла продуктивно и результативно. Компания не только расширила круг партнёров, но и значительно улучшила понимание потребностей своих клиентов. «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ» готова предлагать современные решения и помогать клиентам. Впереди – новые интересные проекты, и компания уже активно работает над их реализацией.



Zita Zeng

ИНТЕРВЬЮ С ГЕНЕРАЛЬНЫМ ДИРЕКТОРОМ HAOTIAN ZITA ZENG

– Ваши планы на будущее?

– Haotian не стоит на месте: мы постоянно ищем новые рынки и совершенствуем свое оборудование.

Мы сами разрабатываем программное обеспечение для наших машин, а также располагаем собственным цехом для производства деталей. Что немаловажно, мы в приоритете на получение от нашего партнера – японской компании Kyocera – новых

печатающих головок для разработки новейших устройств. Благодаря этому многолетнему сотрудничеству нам удалось первыми в мире выпустить цифровую машину с применением печатающих головок Kyocera и Хааг в одном устройстве.

В прошлом году мы стали активно продвигать свою продукцию на европейском рынке. Благодаря помощи нашего дистрибьютора – компании «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ» – мы собрали важные пожелания по работе оборудования Haotian от клиентов из России и в ближайшее время планируем доработать его, а также улучшить уровень сервисной поддержки.

Сейчас мы заняты тестированием новых печатающих головок с разрешением 1200×1200 dpi, которые позволят увеличить производительность и качество печати этикеточных машин Haotian. А еще мы разрабатываем ЦПМ для производства упаковки (в том числе широкоформатные) с использованием пигментных чернил на водной основе. Причем демонстрацию этой машины мы планируем на одной из ключевых китайских выставок в этом году (All in Print China/LOUPE South China 2026).

Особого внимания заслуживает наша новинка – рулонная машина для лазерной высечки этикетки при помощи CO2-лазера. Мы впервые представили ее в этом году на Sino-Label,

и уже 5 устройств проходят бета-тестирование в типографиях Китая. Клиенты довольны, поэтому совсем скоро мы планируем поставлять эту машину в том числе на российский рынок. Сейчас это отдельно стоящая единица оборудования, однако в ближайшее время она станет секцией, которой можно будет дооснастить цифровую печатную или лакировальную машину Haotian.

– Расскажите о ваших продажах за предыдущий год?

– 2025 год был очень плодотворным: на китайском рынке было установлено 78 машин, а на экспорт пришлось более 100 устройств. Теперь такие страны, как Испания, Италия, Турция, Индия и другие, тоже могут похвастаться работающими машинами Haotian. Цифровые машины для облагораживания этикетки составляют около 45% продаж. По установленным в России цифровым машинам ситуация схожая.

– Как Haotian работает с отзывами клиентов?

– Мы очень ценим обратную связь и постоянно улучшаем свое оборудование, чтобы клиент был максимально удовлетворен. За последнее время мы проделали большую работу в этом направлении:

- повысили стабильность работы и точность совмещения изображений, наносимых печатающими головками разных производителей;
- улучшили печать цветовых переходов на программном уровне, сделав их более плавными;
- усовершенствовали систему подачи чернил, сделав стабильным качество печати даже на высоких скоростях;
- расширили спектр запечатываемых

тонких и термочувствительных этикеточных материалов, модернизировав станину и систему проводки и натяжения полотна, а также блок УФ-отверждения чернил, чтобы исключить риск деформации плёнок толщиной вплоть до 40 мкм;

- сократили срок производства новых машин примерно до 35 дней с момента заказа (10–15 устройств в месяц в зависимости от сложности).

– Как вы улучшаете сервисное обслуживание?

– Мы уделяем этому вопросу большое внимание: обучаем новых сервисных инженеров «СМГ ТЕХНОЛОГИИ» по мере увеличения их штата. Сейчас у них 6 человек. У нас в штате 20 специалистов, готовых в критических ситуациях с оборудованием прибыть в Россию в течение 1–2 дней (с учетом 10-часового перелёта Гуанчжоу – Москва). Также мы намерены улучшить подготовку операторов наших ЦПМ при установке оборудования.

Кстати, наши сервисные инженеры иногда бывают в шоке от процесса установки машин в российских цехах, ведь иногда приходится не только само оборудование разбирать, но и стены, увеличивать дверные проемы и использовать строительные краны.

– Как вам выставка RosUpack?

– Нам очень понравилась выставка. Причем это наш первый визит как в Россию, так и на RosUpack. Мы с нашим российским партнером – компанией «СМГ ТЕХНОЛОГИЯ» – представили сразу две единицы работающего оборудования. На выставке было представлено много китайских компаний, в том числе с цифровыми решениями. Это хорошо для развития данного сегмента на российском рынке.

«НИССА ЦЕНТРУМ»



Вера Негина, руководитель маркетинга компании «НИССА Центр»

Главная выставка нашей индустрии традиционно прошла в июне. Выставка 2026 года отметилась пышностью стендов и заметно сократившимся количеством тяжелого железа. Не удивительно, фаза бурного роста закончилась, а на стендах традиционно показывают в основном уже проданные машины. На этом фоне компании «НИССА Центр» вновь удалось пойти наперекор негативной тенденции и показать мало гипсокартона, но много железа. Чему, конечно, способствовали успешные сделки начала года.



И, конечно, на выставке был представлен традиционный дайджест, электронную версию которого можно скачать по QR-коду.

Всё представленное оборудование было в какой-то мере цифровым – и это не покажется удивительным с учетом долговременного фокуса «НИССА Центр» именно на цифровые технологии. В 2026 году компания отмечает свое тридцатилетие, и все эти десятилетия основой ее бизнеса были наиболее передовые цифровые решения для полиграфии, производства этикетки и упаковки.

Флексомашина Label Source F6 370-8



Флексомашина Label Source F6 370-8

Флексомашина Label Source F6 370-8 стала самым крупным экспонатом стенда. И, возможно, всей выставки. Во всяком случае, ускоренных флексомашин на выставке в этом году было всего две, при этом Label Source F6 370-8 отличалась интересной, продвинутой комплектацией.

Во-первых, это, конечно, цифровое дооснащение для печати кодов «Честного знака» и разнообразных одно- и двумерных кодов.



Во-вторых, интегрированное решение для непрерывного удаления облоя, сохраняющее время печати за счет исключения технологических остановов на удаление рулона облоя и прессующее облой, обеспечивая экономию транспортно-логистических затрат.

Там, где ранее требовалось несколько грузовиков, облой теперь вывозит один.

Цифровая печать кодов, включая «Честный знак», на флексомашине Label Source F6 370-8

После выставки машина отправилась в типографию «Флексоград» (Смоленск) где стала уже второй флексомашиной лидирующего китайского производителя.

А по поводу первой хочется процитировать интервью от 2024 г. **Аллы Нозиковой**, генерального директора «Флексограда»:

– В прошлом году поехали на осеннюю выставку в Шанхай. Там очень внимательно изучили предлагаемые флексографские машины и решили, что лучшим вариантом для нас будет приобретение машины Weigang. По возвращении в Россию мы посетили типографию, эксплуатирующую гильзовую машину Weigang, и поняли, что нам нужна машина с привычными формными валами. В результате Weigang брать не стали. В свою очередь, наш давний партнер – компания «НИССА Центр» (мы с ней работали по HP Indigo и по линии отделки ABG Digicon) – предложила нам ознакомиться с оборудованием производства Label Source, посетить завод этой компании в Китае и типографии, где эти машины работают. В итоге поехали в Китай, и нам очень понравился их суперсовременный завод. В типографиях работающие машины тоже произвели хорошее впечатление, как

и клиентоориентированность компании. На все вопросы мы получили исчерпывающие ответы. Более того, нам предложили сформулировать свои потребности, и под них компания была готова дорабатывать машину. В результате мы приобрели машину Label Source YTP-F6-460-12C. Это современная, высококачественная, автоматизированная сервоприводная машина, позволяющая печатать этикетки очень высокого качества. В машине есть автоматика поперечной и продольной приводки, причем с датчиками двух видов, система видеоконтроля качества печати, уникальный модуль сбора и прессования облоя и многое другое.

Мы попросили укомплектовать машину различными дополнительными опциями, например секцией холодного тиснения фольгой, модулем ламинации, поворотной штангой и многим другим. И по результатам печати первых тиражей можно уверенно сказать, что машина нам подходит, результат отличный.

ЕСТЬ ПОВОРОК, ЧТО ПЕРВУЮ МАШИНУ ПРОДАЕТ SALES (ОТДЕЛ ПРОДАЖ), ВТОРУЮ И ДАЛЕЕ – СЕРВИС. ПРИОБРЕТЕНИЕ ВТОРОЙ МАШИНЫ LABEL SOURCE ТИПОГРАФИЕЙ «ФЛЕКСОГРАД» ГОВОРИТ САМО ЗА СЕБЯ.

Линия HanLabel Ultra Hybrid

Технический прогресс идет быстро, и сама классификация печатно-отделочно-финишного оборудования, сочетающего цифровые и традиционные технологии, вызывает некоторые затруднения. Конечно, F6 с впечатыванием цифровых кодов «Честного знака» – это флексомашина. В то же время с важной функциональностью цифровой печати. А значит, в некотором смысле гибрид.

Вообще, разница между флексомашинами и гибридами окончательно размывается. В России работает, например, флексомашина Label Source с секцией цифрового облагораживания. И называется флексомашиной. Вот подобная секция, установленная на финишную линию, которая несет слово «гибрид» уже в названии. Это еще один экспонат.



Первая в России гибридная финишно-отделочная линия HanLabel Ultra Hybrid и напечатанные на ней образцы

Гибридная финишная линия, представленная на выставке, имеет один блок нанесения цифрового лака-клея, работающую совместно с ним секцию нанесения горячей фольги, полуротационную высечку и узел непрерывного удаления облоя. Но по выбору заказчика возможна комплектация с любым числом блоков – как цифровых, так и аналоговых – доступных для флексомашины F6.

На образцах, изготавливаемых в ходе выставки, можно было видеть высочайшее качество облагораживания. Фотография, к сожалению, не способна полностью передать эти эффекты.

После выставки гибридная финишно-отделочная линия HanLabel Ultra Hybrid отправилась в типографию «Дельта Центр» (Омск). Это продолжение давнего сотрудничества динамично развивающейся типографии и поставщика.

Специалистами «НИССА Центрум» в «Дельта Центр» установлены:

- ЦПМ HP Indigo 6900 (2021);
- финишная линия ABG Digicon 3 (2021);
- финишная линия Vision MDF 330 (2023);
- ЦПМ HanGlobal LabStar 330S (2023);
- флексомашина Label Source F6-370 (2025);
- гибридный конвертер Hanlabel LabStar 330S Hybrid (2026).

По случаю запуска гибридного конвертера **Дмитрий Пермяков**, генеральный директор «Дельта Центр», сказал, намекнув и на установку финишно-отделочной линии:

– С компанией «НИССА Центрум» мы сотрудничаем с 2021 года – и это сотрудничество стало для нас по-настоящему надёжным и продуктивным партнёрством. За это время на наших производственных площадках было успешно установлено шесть единиц оборудования, каждая из которых внесла весомый вклад в развитие технологических возможностей нашей типографии. И мы уверены – это ещё не последнее оборудование от нашего партнера «НИССА Центрум», которое мы примем в этом году – впереди новые вызовы, новые задачи и, безусловно, новые совместные победы.

Особые ожидания связаны с гибридной машиной HanLabel LabStar 330S Hybrid – решением, которое открывает перед нами принципиально новые горизонты. Мы рассчитываем получить от неё

мощные технологические преимущества: реализацию горячего тиснения, включая эффектное купольное тиснение и, что особенно важно, возможность печати Data Matrix-кодов – ключевого элемента в условиях растущих требований к маркировке продукции.

Отдельно хочется выразить искреннюю благодарность Екатерине Сухановой – руководителю направления узкорулонного оборудования компании «НИССА Центрум». Её профессионализм, оперативность и глубокое понимание наших задач стали залогом успешного взаимодействия на каждом этапе.

Также хочу отметить Алексея Ташкинова, сервисного инженера компании «НИССА Центрум». Его высокий уровень подготовки, внимательность к деталям и готовность помочь сделали процесс приёмки и установки оборудования максимально чётким и комфортным.

Спасибо за качество и командную работу.

ЦПМ HanGlobal LabStar 330mini



HanGlobal LabStar 330mini после выставки отправилась в демоцентр «НИССА Центрум»

Третьей машиной для производства этикетки на стенде стала ЦПМ HanGlobal LabStar 330mini. И если и флексомашина, и линия по облагораживанию предназначены для средних и крупных типографий, много лет работающих в бизнесе производства этикетки, то LabStar 330mini адресована предприятиям, лишь входящим в сегмент цифровой печати этикетки. Это может быть флексотипостроение, решившая открыть участок цифровой печати для работы с самыми короткими тиражами. Предприятие широкоформатной или даже листовой цифровой печати, стремящееся освоить интересный рынок этикетки, или рекламная компания, накопившая достаточный объем заказов для

организации собственного цифрового производства. Благо что с этой компактной машиной вопрос размещения сильно упрощается.

HanGlobal LabStar 330mini – разработка 2026 года, новейшая. Она создана на базе машины HanGlobal LabStar 330S, крайне успешной в том числе и в России. Но отличается от последней тем, что из машины убрано всё необязательное, но полностью сохранено главное. Антуан де Сент-Экзюпери: *«Кажется, совершенство достигается не тогда, когда больше нечего добавить, а когда нечего отнять».*

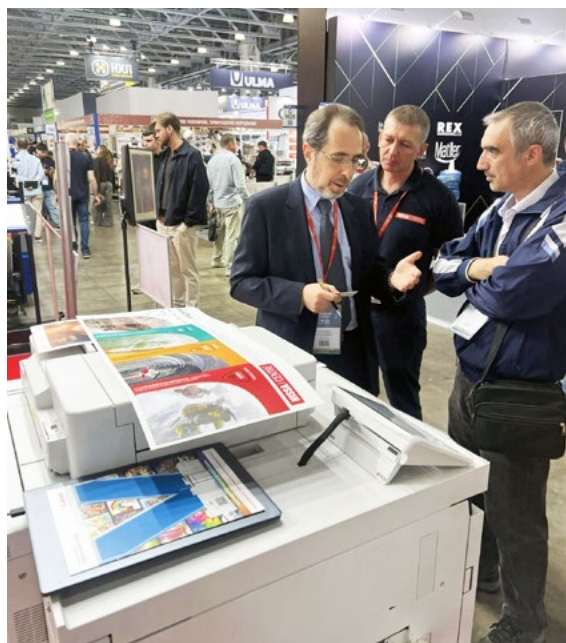
Из LabStar 330mini удалены места под опциональные красочные секции – их всё равно никто не устанавливает на практике. Остались варианты CMYK, WCMYK и WWCMYK. Машина стала компактнее, тракт материала укоротился – а это экономия при переходе с материала на материал. Операция нередкая в цифровой печати с ее короткими тиражами. Наверное, самое бросающееся в глаза – LabStar 330mini представляет собой один единственный блок. Нет казавшихся обязательными

дополнительных электрических шкафов, чилера, красочных станций и пр. Единый блок, что кратно экономит пространство в цехе. А может быть, и в офисе – как видно на фото: в демозале, где установлена машина после выставки, условия офисные.

Но очень важно, что под сокращение не попали основные функции и характеристики. LabStar 330mini работает на тех же, проверенных годами, головках Kyocera. Таким образом качество и скорость печати не изменились. Сохранена возможность печати белым и двойным белым – т. е. работа с прозрачными пленками и металлизированным материалом. Пининг между секциями и охлаждаемый вал на центральной сушке – т. е. качество печати на самых нежных и термочувствительных материалах.

Производитель считает, и не без оснований, что LabStar 330mini открывает новые возможности для развития цифровой печати этикетки. Уточнить, насколько эти возможности подходят именно вам, можно, посетив демозал. В идеале – со своими файлами и материалами.

ЦПМ Canon imagePRESS V700 (V900): универсальность и качество



Дополнила экспозицию цветная цифровая печатная машина Canon imagePRESS V700/V900, предназначенная для коммерческой и корпоративной печати. Она обеспечивает высокое качество с разрешением 2400×2400 dpi, скорость до 90 стр./мин и способна работать с материалами плотностью до 350 г/м², включая дизайнерские бумаги с глубокой фактурой и конверты.

Эти ЦПМ – буквально рабочие лошадки, трудящиеся во множестве российских предприятий – трудолюбивые, надежные, неприхотливые. Приведем обратную связь их владельцев.

Canon imagePRESS V700/V900

Александр Элиашвили, генеральный директор компании «ПОСМ.РЦ.»:

– Мы приобрели ЦПМ Canon imagePRESS V700 для довольно необычного применения.

Мы ежемесячно выпускаем очень много продукции, которая отгружается по большому количеству адресов. Каждая такая отправка должна сопровождаться сопроводительной документацией, включая отгрузочные бухгалтерские документы. Это десятки тысяч цветных (в основном двухцветных) страниц ежемесячно. Раньше мы использовали Xerox AltaLink C8070, а затем два МФУ Canon imageRUNNER Advance DX C3826i. Однако затем проанализировали стоимость и ресурс расходных материалов, а также общий ресурс эксплуатации оборудования и затраты на сервис. И пришли к выводу, что нам нужна модель с более низкой себестоимостью печати и более длинными межсервисными интервалами. А также более надежная, способная работать в режиме 24/7 и с большим общим ресурсом эксплуатации.

Мы остановили свой выбор на модели ЦПМ Canon imagePRESS V700. Так как к нашей продукции не предъявляется высоких требований по цвету, мы выбрали бюджетный вариант V700 в минимальной комплектации без дополнительного контроллера EFI, только с внутренним контроллером самого аппарата Canon. Его качество и производительность нас полностью устроили. Он заменил наши старые модели на участке выпуска сопроводительной документации.

За первый месяц работы было напечатано около 50 тыс. страниц, в дальнейшем объемы, надеемся, будут расти.

Анастасия Киселева, руководитель салона компании «КопиМакс»:

– Мы достаточно давно пользуемся в своей

работе профессиональными ЦПМ Canon и очень довольны ими. В отличие от имеющейся у нас старой модели imagePRESS C650, в модели V700 появился ряд улучшений: новый современный дизайн корпуса и сенсорная панель управления в виде планшета.

Теперь есть световая индикация уровня заполнения лотков бумагой. В самих лотках созданы специальные направляющие для более точной фиксации стопы бумаги. Процедура приводки лицевой и оборотной стороны листа стала гораздо быстрее и точнее. Буквально за минуту наш оператор, просто нажав кнопку, печатает 5 тестовых листов, кладет их в автоподатчик сканера, и система сама делает автоприводку. Улучшены тракт подачи и прохождения бумаги, узел регистрации, узел вторичного переноса, узел переворота бумаги в дуплексе.

Всё это обеспечивает нам более стабильную подачу и работу на сложных материалах (плотных или жестких бумагах). Стала более простой замена барабанов и проявок, что облегчает их самостоятельную замену в случае срочной необходимости.

При этом цветные ЦПМ Canon очень просты и нечасто требуют технического обслуживания. Когда оно всё же нужно, нам всегда оперативно помогают инженеры компании «НИССА Центр». Удобно то, что расходные материалы к старой и новой серии одинаковые – и они доступны к покупке по различным каналам. Так можно минимизировать затраты в склад расходки.

С новой Canon IP V700 наша производительность и надежность выросли вдвое, что позволит нам работать еще более оперативно!

Гофра

Профессиональное цифровое оборудование для печати по гофрокартону, поставляемое «НИССА Центрм», к сожалению, технически невозможно развернуть в сроки, отведенные на подготовку к выставке – и с соблюдением установленных процедур. Поэтому на RosUpack демонстрировались образцы печати – и важные новости.

«НИССА Центрм» – единственный поставщик в России, обладающий опытом ввода в эксплуатацию самых мощных цифровых машин для гофры – промышленных однопроходных цифровых линий. Первая подобная линия в России, на базе Hanway Glory 2504, с 2023 года работает в «ГОТЭК».



Руководитель направления цифровой печати по гофрокартону компании «НИССА Центрм» **Игорь Григоров** и образцы гофроупаковки, изготовленные на оборудовании Hanway

Весной 2026 года специалисты сервисной службы компании «НИССА Центрм» успешно завершили ввод в эксплуатацию промышленной линии для однопроходной печати на гофрокартоне Hanway Elite 2504 на производственной площадке ГК «Гофромир». В дни выставки был подписан контракт на поставку третьей линии, а чуть позже – и четвертой.

Игорь Григоров, руководитель направления цифровой печати по гофрокартону компании «НИССА Центрм»:

– После 2022 года гофрорынок – как и все остальные – пережил непростое время в связи с уходом крупных международных брендов, но – как и у всех остальных – ситуация со временем нормализовалась: место ушедших компаний в какой-то степени заменили локальные производители, которые обеспечивают органический рост рынка. При этом длина тиражей у всех снижается, что в целом создает интерес к решениям для цифровой печати.

Сейчас ситуация на рынке чуть сложнее, чем в предыдущие 2–3 года, и в этом контексте я вижу четкое разделение производителей гофроупаковки на 2 лагеря: одни стоят на месте и жалуются на падение объемов, рост цен, конкурентов и проч., другие – постоянно находятся в движении, ищут интересные идеи, подходы, технологии и т. п. И это дает свои плоды. Первые сидят без работы, вторые – загружены. Любопытно, что две такие компании могут находиться в одном регионе, а то и в одном городе.

Выставка RosUpack 2026 прошла – интересно, динамично, многообещающе. Время сейчас непростое (а когда оно было простым!). Так что «нужно бежать со всех ног, чтобы только оставаться на месте! А чтобы попасть в другое место, нужно бежать как минимум вдвое быстрее» – Льюис Кэрролл.

«ВИП-СИСТЕМЫ»

Рынок упаковочного и печатного оборудования сегодня перенасыщен предложениями, но катастрофически испытывает дефицит надежности. Компания «ВИП-Системы» на выставке RosUpack 2026 доказывает: роль дистрибьютера – надёжный мост между российским производителем и иностранным вендором. Мост, который держит на себе всю инженерную и организационную нагрузку.

В этом году компания «ВИП-Системы» развернула сразу три стенда – два в рамках выставки RosUpack и ещё один в павильоне Printech. На стендах работали лучшие специалисты компании, которые слышат и понимают потребности производства клиента, разбираются в оборудовании, ориентируются во всех возможностях производителей. Ключевая задача компании «ВИП-Системы» – не продать набор заданных технических параметров, а обеспечить прогнозируемый результат для производства заказчика.

На RosUpack 2026 ассистировать менеджерам на стенде вышли промышленные роботы для заводов и производственных предприятий. Посетители могли ознакомиться с решениями по роботизации процессов упаковки и сортировки, контроля качества на базе машинного зрения, погрузочно-разгрузочных работ, а также для влажной и сухой уборки помещений. Непосредственно на стендах работала мобильная платформа **Siasun AGV** с зарядкой SAC-4850-XC на транспортировочном поддоне и **Siasun Кобот GCR 5-910**, которые подключаются к обычной розетке 220В.

Также на этой выставке компания представила новые для своего портфеля решения для обработки металла. Оборудование **Longwen** (печатные линии, лакировальные машины и газовые печи для производства упаковки из жести) и **HUAYU** – ведущий производитель оборудования полного цикла для обработки



Стенд компании «ВИП-Системы» с образцом промышленного робота

металлических листов, чьи печатные линии обеспечивают высокое качество изображения и устойчивость покрытий.

Для активно разрастающегося сегмента упаковки с крышками-платинками в портфеле компании теперь присутствует бренд **Packers**. Производитель предлагает высокоточное оборудование для высечки, перфорации и резки гибких упаковочных материалов. Станки бренда используются по всему миру для создания крышек, IML-этикеток, индукционных мембран и легко открываемой упаковки для продуктов питания, напитков, фармацевтики и бытовой химии.

В сегменте гибкой упаковки ключевой партнёр – **Zhoutai**, эксклюзивным представителем которого в России является «ВИП-Системы». Это крупный промышленный производитель с 30-летним опытом, более чем сотней патентов и сильной модульной концепцией. Zhoutai строит не отдельные машины, а платформенные экосистемы для выпуска дойпаков, пакетов с плоским дном, квадропаков, трёхшовных пакетов и Bag-in-Box. Отдельного внимания

заслуживают модули для приварки зип-молнии (включая двойную), вставки носика-дозатора, установки дегазационного клапана для кофе и продуктов брожения, а также модуль усиливающей заплатки для ручки ZBS400.



Один из трех стендов компании «ВИП-Системы»

В сегменте узкорулонной печати компания предлагает машины марки **Hontec** – многофункциональные печатные и отделочные комплексы для производства этикетки и упаковки. Линейка сервоприводных машин для работы с рулонными материалами шириной от 350 до 570 мм включает в себя флексографские печатные станки и отделочные линии с модулями трафарета, глубокой печати, горячего и холодного тиснения, полуротационной печати и высечки, цифрового лакирования и пр.

Еще один бренд в этом направлении – **Lida Machinery** – молодой, но стремительно растущий производитель сольвентных и комби-ламинаторов, а также машин глубокой печати.

Качество продукции невозможно без современных систем контроля. **Luster** предлагает системы стопроцентного видеоконтроля для онлайн- и офлайн-применения. Собственный софт Luster объединяет печатные машины и перемотчики для сквозного учёта брака.

Для резки – оборудование **Kesheng** – бобинорезательные машины с автоматической

разгрузкой и упаковкой роликов готовой продукции.

Для задач маркировки компания «ВИП-Системы» предлагает оборудование и решения **Arojet** и **SmartPack**. Arojet – китайский производитель с собственным R&D, работающий с 2004 года. Его струйные принтеры обеспечивают высокоскоростное нанесение QR-кодов, серийных номеров и дат производства, легко интегрируются в линии и поддерживают работу с системой «Честный знак».

Кроме перечисленных выше, на стенде можно было узнать о продуктах **Eastcom**, **Kemao** – производителей флексо- и офсетных СТР систем, системах коронной обработки материала HeFeng, а также обсудить производство любого типа оснастки для печатных машин.



Одна из встреч на выставке

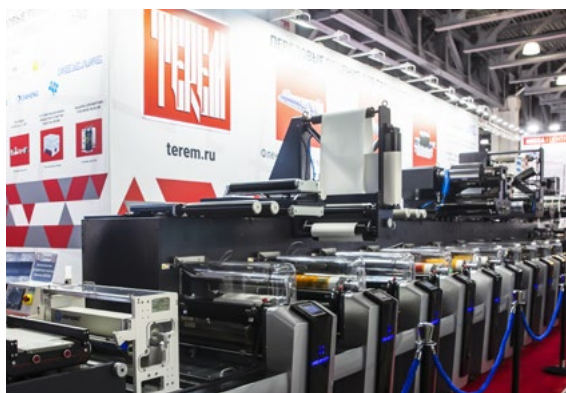
Но главное – не количество брендов, а системность подхода. За каждым из перечисленных имён стоит не просто оборудование, а конкретная производственная задача.

Компания «ВИП-Системы» сопровождает клиента от выбора технологии до пусконаладки, помогает с интеграцией в существующее производство и обучает персонал. Компания берёт на себя коммуникацию с производителем, помогает заказчику лучше осознать свои потребности и предлагает работающее технологическое решение.

«ТЕРЕМ»

На юбилейной 30-й выставке RosUpack 2026 «Терем» продемонстрировал 7 единиц оборудования.

WEIGANG ZJR 450E – бюджетная версия популярной флексографской печатной машины WEIGANG ZJR, новинка от ведущего производителя машин для печати этикетки. Первая машина в новой модификации E уже продана в России.



Флексографская печатная машина
WEIGANG ZJR 450E

VOREY AuraCut A8 – компактное рулонное мультиножевое устройство плоттерной высечки этикеток с опцией ламинации и продольной резки. Доступны как однобашенные, так и двухбашенные решения. Впервые на российском рынке.



Устройство плоттерной высечки
VOREY AuraCut A8

Комплекс для печати кодов «Честного знака» состоял из 3 единиц оборудования:

1. Перемотчик RHYGUAN SMART – модификация Inkjet с расширенной рамой.
2. Каплеструйный модуль JETSCI с буфером досушивания кодов, станцией автосмывки, программным обеспечением с базой кодов более 100 шт., включая Datamatrix GS1.
3. Система 100% контроля качества печати Daheng Imavision, которая используется в качестве технического зрения для проверки кодов. Отправка отчетов напрямую интегратору кодов «Честного знака».



Комплекс для печати кодов «Честного знака»

RHYGUAN TOP PLUS 330-3 – сервоприводная машина серии RHYGUAN TOP PLUS с полуротационной флексосекцией предназначена для лакировки и высечки отпечатанной этикетки в полуротационном/ротационном режиме по метке и применяется в первую очередь в качестве машины финишинга после цифрового и флексопечатного оборудования.



Сервоприводная машина высечки этикеток
RHYGUAN TOP PLUS 330-3

HEFENG – коронатор и система очистки полотна. «Терем» оснащает все продаваемые машины, включая WEIGANG и RHYGUAN, системами HEFENG. За время сотрудничества, начавшегося в 2016 году, реализовано более 100 систем в России.

Во время выставки RosUpack специалисты «Терема» предоставили профессиональные консультации по следующим направлениям деятельности компании:

- широкорулонное оборудование для производства гибкой упаковки (широкорулонные флексографские машины, бессольвентные ламинаторы, пакетоделательные машины, широкорулонные специализированные струйные перемотчики для кодов «Честный знак», бобинорезки);
- оборудование для производства этикетки (узкорулонные флексографские печатные машины, узкорулонные системы для нанесения маркировки «Честный знак», оборудование для перемотки, продольной резки и инспекции полотна, машины офсетной печати, оборудование и ПО для цифровой печати);
- расходные материалы для офсетной и УФ-флексопечати, а также для производства гибкой упаковки.

«СМАРТПОЛИГРАФСЕРВИС»

Наша компания недавно начала работу на полиграфическом рынке, и мы не могли пропустить участие в главной выставке страны – RosUpack.

Какие-то немедленные результаты от таких выставок бывают далеко не всегда. Но уже сейчас мы получили значительное расширение клиентской базы: потенциальные клиенты интересовались нашими услугами, брали рекламную продукцию, обменивались контактами. Мы ожидаем увеличения продаж в сегменте запасных частей в ближайшем будущем.



Также был ощутимый интерес и к оборудованию, поставляемому нашей компанией: офсетные печатные машины и струйные рулонные ЦПМ китайского производителя Spande, системы печати QR-кодов на машинах офсетной печати в линию, вспомогательные устройства (загрузка/разгрузка бумаги для резальных машин) и постпечатное оборудование. Работа в этом направлении продолжается.

«РИКО РУС», «ПСП» И «КПКЦС»

Участие в Printech 2026 для компаний экосистемы RICOH стало не просто демонстрацией техники, а наглядным доказательством силы партнёрства. Ключевой посыл экспозиции – типография получает не разрозненные продукты, а готовое, сбалансированное решение, где все компоненты заранее согласованы между собой. Такой подход снимает с клиента риски несовместимости и необходимость «собирать пазл» из решений разных поставщиков.

На стенде были представлены ЦПМ RICOH 5400 и 7500 – оборудование, которое формирует ядро производительного печатного участка и закрывает задачи по стабильному тиражу и качеству. Дополнили экспозицию новые чернила и листовой струйный принтер от Copitec: эти решения расширяют технологические возможности типографий и открывают

доступ к новым сегментам заказов – в том числе к нишевым и персонализированным продуктам, где важны гибкость и вариативность носителей.



Важной частью стенда стала демонстрация не столько отдельных устройств, сколько связи «оборудование – расходники – сервис»: именно такая модель сегодня наиболее востребована на рынке. Посетители могли увидеть, как разные компоненты работают вместе, и получить расчёты по экономике внедрения – с учётом стоимости владения и прогнозируемых простоев.

Спрос на интегрированные предложения стабильно растёт: клиенты всё чаще ищут не отдельные единицы техники, а понятный сценарий внедрения с предсказуемой экономикой и поддержкой на всех этапах. Именно эту модель и продемонстрировали на своём стенде компании экосистемы RICOH.

При этом RICOH гарантирует качество каждого элемента решения и строго контролирует соответствие стандартам на всех уровнях партнёрской сети. Высокие требования к партнёрам служат залогом того, что клиент получает не просто набор устройств, а выстроенную экосистему, в которой надёжность техники подкреплена компетентностью исполнителей и стабильностью сервиса. RICOH задаёт высокую планку для своих партнёров, и именно этот подход позволяет

типографиям уверенно масштабировать производство и сохранять стабильное качество вне зависимости от объёмов и сложности заказов.

«РЕПРОПАРК»

В 2026 году «РепроПарк» подошёл к международной выставке RosUpack с солидным багажом: 20 лет на рынке, более 1000 клиентов в 110 городах и ежегодное производство свыше 1 млн печатных форм в год. Компания давно зарекомендовала себя как крупнейший российский репроцентр, где работают инженеры, технологи, программисты и дизайнеры высочайшего класса. И RosUpack стала идеальной витриной, чтобы показать, как этот потенциал выглядит на практике.



Особое внимание «РепроПарк» уделил участию в ежегодной международной Премии ПАРТ. И не случайно: годом ранее компания уже стала лауреатом в номинации «Производитель года» с уникальным проектом для H&N (Danone) в категории «Упаковка для продовольственных товаров». Тогда специалистам «РепроПарк» удалось добиться качественного изображения на пластиковом стакане без бумажной обечайки – это принесло заказчику экономию 1250 тонн картона в год.

В 2026 году «РепроПарк» вновь подтвердил амбициозный подход: компания остаётся единственным репроцентром, который участвует в Премии наравне с производителями и

дизайн-агентствами. В этом году «РепроПарк» представил судейской коллегии упаковку для конфет Altamente.



RosUpack – это не только награды. Это площадка для деловой коммуникации, где «РепроПарк» традиционно проводит переговоры с партнёрами и клиентами, обсуждая актуальные вызовы отрасли. Участие ГК «РепроПарк» в 30-й RosUpack и Премии ПАРТ стало не просто традицией, а демонстрацией зрелости и лидерства. Компания не следует за трендами – она их формирует, задавая стандарты для всей упаковочной индустрии России и СНГ.

«ИТАЛЕКО» И «НПК Ярли»

ООО «ИТАЛЕКО» совместно с ЗАО «НПК Ярли» в третий раз стали участниками международной выставки RosUpack. В этот раз мероприятие прошло в исключительно продуктивном ключе: наш стенд посетили на 30% больше специалистов, чем в прошлом году.

Гости отметили лаконичный, яркий дизайн экспозиции, но главным центром внимания стали наши новинки, приуроченные к 30-летию выставки:

- линейка УФ-флексграфских красок СМУК: их качество можно было оценить прямо на стенде, в нашем фирменном каталоге;
- анонс инноваций: мы представили перспективные разработки в области офсетных

УФ-красок, а также специализированные составы для термоусадочной этикетки;

- цифровые решения: расширение ассортимента УФ-лаков, адаптированных для систем цифровой печати.

Итоги выставки подтверждают рост доверия к нашей продукции: анализ запросов посетителей показывает стабильный интерес к нашим материалам и высокую востребованность отечественных технологических разработок.



Каталог продукции



Стенд компаний «Италекко» и «НПК Ярли»

«ХД РУС»

В центре экспозиции HD RUS и Masterwork находились две инновационные системы, обеспечивающие 100-процентный контроль качества упаковки с помощью машинного зрения: автономная инспекционная машина **Diana Eye 55** и фальцевально-склеивающая линия **Diana Easy Plus 85** со встроенным модулем инспекции.

Сразу после завершения выставки обе машины отправились на свои новые рабочие места. Машина **Diana Easy Plus 85** пополнит производственные мощности «Яснополянской фабрики тары и упаковки» в Туле, где будет обеспечивать выпуск высококачественной картонной упаковки. А система контроля качества **Diana Eye 55** теперь будет работать в белорусской типографии Druck Service, усилив ее парк высокотехнологичного оборудования и гарантируя безупречное качество каждой выпускаемой заготовки.



В рамках конференции RosUpack 2026 на тему «Оборудование, сервис и контроль в упаковочной индустрии» Андрей Слободчиков, руководитель продукт-менеджмента и отдела маркетинга «ХД РУС», выступил с презентацией «Контроль качества при изготовлении картонной упаковки».

Кульминацией работы на выставке стало участие «ХД РУС» в студенческом квизе по упаковочной индустрии для будущих полиграфистов, прошедшем в заключительный день выставки. Более 20 студентов разделились на пять команд и посетили станции компаний-экспонентов, где выполняли практические задания, знакомились с современными технологиями упаковочного производства и узнавали больше о карьерных возможностях в индустрии. Одним из самых зрелищных этапов стала интерактивная станция «Практика» на стенде HD RUS и Masterwork. Здесь ребята познакомились с системой автоматической инспекции продукции: им предстояло найти свою маркированную заготовку среди образцов, отобранных как брак. Задание наглядно показало, насколько современные технологии превосходят человека в скорости и точности контроля качества.

В этот же день Станислав Ямилинец, кандидат технических наук, технолог компании «ХД РУС», принял участие в бизнес-игре «Белладонна МВА: как разорить типографию за пять минут» от Московского политехнического университета и занял призовое место. Тренинг в формате бизнес-симуляции, созданный по мотивам культового мультфильма «Приключения поросёнка Фунтика», предлагал участникам трансформировать бизнес, погрязший в производственной рутине и авральном режиме выживания. Кто, как не технолог, знающий все тонкости производства, лучше справится с этой задачей!

ТИПОГРАФИИ НА ROSUPACK 2026



«АБВ Акцент»



«ССЛ-Контур»



«Ремас-Флексо»



«Куранты»



Бизнес-группа «Стрелец»



«Солви Пак»



«Вятка-Флекс»



«ОКИЛ-САТО»



«Печатный экспресс флексография»



«Типография РОСТ»



«ТД Запад-Восток»



«Оптифлекс»



РЕКЛАМА

НОВИНКА 2026

HanGlobal LabStar 220/330mini — инвестиция в успех, которая окупится в кратчайшие сроки!

- Скорость: до 50 м/мин
- Качество: 600×600 dpi
- Надёжность: головы Kyocera
- Гибкость: СМУК → WWСМУК
- Цена: максимально выгодная
- Размер: сверхкомпактный

видеообзор



Приглашаем на тестирование в демозал

НИССА ЦЕНТРУМ — официальный дистрибьютор HanGlobal в России
+7 (495) 956-77-19 | nissa-centre.ru

С ГОЛОВОЙ В ОФСЕТ:

роль технолога

Часть 1

В данной статье рассмотрим ключевые аспекты работы технолога полиграфического производства. Современный технологический процесс выходит далеко за рамки контроля качества: он требует творческого подхода к выбору материалов, глубокого анализа всех этапов печати и тесного взаимодействия с заказчиком.



Станислав Ямилинец
Кандидат технических наук,
технолог ООО «ХД РУС»

– Технологический контроль – фундамент работы полиграфического предприятия. Постоянная работа с материалами, чувствительными к температуре, влажности и скорости печати, требует строгого соблюдения регламентов и поддержания стабильных условий в цехах.

Если на крупных «старых» производствах входной контроль бумаги, красок и полуфабрикатов – устоявшаяся традиция, то для молодых типографий это зачастую вызов.

Однако жесткая конкуренция диктует свои правила: наличие технолога и профессионального измерительного оборудования стало необходимым условием для обеспечения качества продукции.

В статье представлены рекомендации по построению системы производственного контроля. Данные методики носят рекомендательный характер, однако содержат эффективные инструменты, которые могут быть успешно адаптированы к специфике вашей типографии.

Работа технолога начинается с проектирования карты контрольных точек на каждом этапе производства: допечатные процессы, печать, финишная отделка.

Технолог отвечает за технологическую дисциплину, которая включает несколько ключевых направлений:

- **техническое состояние:** регулярная очистка оборудования и обновление химических составов – залог стабильного качества продукции. Инструкции по обслуживанию должны быть стандартизированы и всегда доступны сотрудникам непосредственно на рабочих местах. Ответственность за их соблюдение и контроль выполнения лежит на технологе;
- **управление ресурсами:** технолог следит за соблюдением условий хранения материалов и выступает связующим звеном с поставщиками: от запроса информации до оформления рекламаций при выявлении брака;

- **информационная база:** важно обеспечить персонал печатного цеха готовыми «базами знаний» (инструкциями по работе с красками, химией и методами устранения дефектов), размещенными непосредственно на рабочих местах;
- **внедрение инноваций:** технолог не только тестирует новые материалы, но и анализирует их экономическую целесообразность. Итогом такой работы должен стать аргументированный отчет для руководства, обосновывающий переход на более эффективное сырье.

ДОПЕЧАТНЫЕ ПРОЦЕССЫ

ТЕРМАЛЬНЫЕ СТР-ПЛАСТИНЫ

Условия хранения и эксплуатации пластин:

- пластины нечувствительны к дневному свету, поэтому специальное освещение в помещении не требуется;
- предварительный нагрев перед экспонированием также не нужен;
- климат-контроль: температура 10–24 °C, влажность 40–70 %;
- хранение только в оригинальной заводской упаковке, в горизонтальном положении. Вертикальное хранение запрещено (приводит к деформации и браку записи);
- срок годности – 1 год;
- перед использованием выдержать пластины в производственном помещении не менее 24 часов для акклиматизации;
- не допускать механического трения (во избежание появления пятен) и искривлений при переноске.

Работа с проявителем:

- проявление осуществляется с использованием стандартных химикатов для прямоположительных материалов. Процесс включает классические этапы: проявление в щелочном растворе, промывку и гуммирование;
- удаление термочувствительного и печатного слоев с засвеченных участков происходит при помощи очищающих валиков в проявочном процессоре;
- хранение реактивов: при температуре 5–30 °C. Срок годности – 2 года;

- допускается использование традиционных процессоров при соблюдении регламентных режимов обработки;
- при простое процессора происходит окисление химии. Необходимо подкрепление: 50–80 мл/час (в зависимости от объема бака);
- после выходных желательно заменить раствор или обновить его свежей порцией. При непрерывной работе срок службы химии – до 2 недель (в зависимости от интенсивности загрузки);
- промывка процессора производится водой или специализированными составами (например, Saphira Processor Cleaner);
- для проверки работы проявителя используют цифровую шкалу (например, Köhlerkeil Heidelberg) и один из двух методов:
 - 1 метод: анализ пикселей: контроль плотности поля размером 1×1 пиксель;
 - 2 метод: анализ градации: замер 50 % поля с помощью денситометра (IC Plate).



ВАЖНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ АСПЕКТЫ:

- добавки в увлажняющий раствор аналогичны тем, что применяются для аналоговых пластин. Концентрация спирта подбирается строго по инструкции поставщика (если пластины не подвергались обжигу);

- термальные пластины более хрупкие и химически уязвимые. Их нельзя чистить средствами с абразивными частицами, чтобы не повредить рабочий слой;
- для проверки химической стойкости пластин на их поверхность наносят смывочное средство и выдерживают 5 минут. Появление пятна свидетельствует об агрессивности состава. Рекомендуется использовать смывки с температурой вспышки не более 60 °С;
- корректуру печатных форм выполняют с помощью стандартных гелей или карандашей. Допускается только «минус-корректур» (удаление лишних элементов). «Плюс-корректур» на таких пластинах неустойчива, поэтому при необходимости доработки формы требуется её полная замена. Если корректирующие средства не дают результата, форма считается поврежденной и подлежит замене. Контроль качества термальных пластин осуществляется с помощью специального денситометра.

ПЕЧАТЬ

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПЕЧАТНЫХ ОТТИСКОВ

Параметры тестовых шкал для контроля печати обычно регламентируются их производителями. Помимо базовых показателей оптической плотности и растискивания растровой точки, которые обязательны к проверке, рекомендуется анализировать треппинг, контраст и баланс по серому.

Наличие справочных таблиц с допустимыми значениями оптических плотностей и показателей прироста растровой точки для разных видов бумаги – обязательное требование для работы печатника, позволяющее существенно снизить объем брака. В типографиях с оборудованием ограниченной функциональности для контроля качества используют специальные элементы шкал, определяющие наличие дробления и скольжения.

На современных же машинах (например, Heidelberg) эти показатели отслеживаются в автоматическом режиме и отображаются на мониторе просмотрочного стола. Современные типографии с собственными репроцентрами создают уникальные цветовые профили для каждой печатной машины и типа бумаги, учитывая все особенности технологического процесса.

При выборе краски важно помнить о следующих правилах:

- Соответствие материала. Для впитывающих и невпитывающих поверхностей нужны разные серии красок. Исключение – быстро сохнущие составы с сиккативами. На матовой бумаге лучше использовать краски с высокой устойчивостью к истиранию.
- Спецэффекты. Использование металлизированных, фольговых, люминесцентных, термохромных, перламутровых и других специальных красок требует четкого следования техническим инструкциям.
- Условия и сроки хранения. Храните краски при комнатной температуре. Сроки годности зависят от типа:
 - триадные и смесевые краски для листового офсета (в вакуумной упаковке) – до 5 лет;
 - краски для рулонного офсета, флуоресцентные, УФ- и краски системы Hexsachrome – до 2 лет;
 - термохромные, интерферентные и металлизированные краски (двухкомпонентные служат дольше) – до 1 года;
 - корректирующие средства: сроки годности уточняйте у поставщика.

ОСОБЕННОСТИ ПЕЧАТИ УФ-КРАСКАМИ

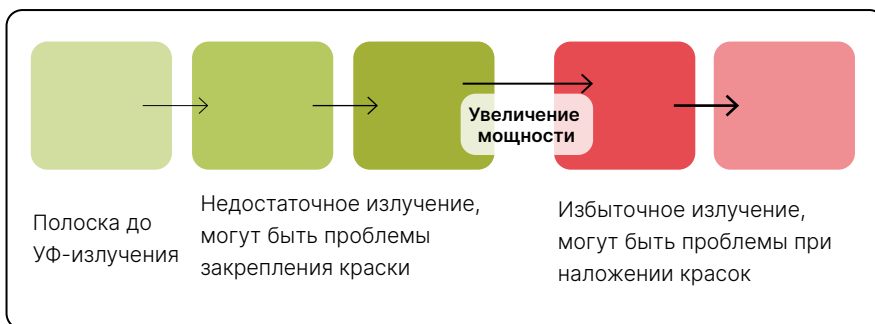
Процесс полимеризации УФ-красок требует учета ряда факторов:

- Отражающие поверхности. Металлизованные краски и кроющие белила требуют повышенной мощности излучения. Для белил эффективны специальные галогенные сушки (например, AST от Heidelberg), позволяющие регулировать спектр воздействия.
- Последовательность наложения. В приоритете – печать красок с низкой скоростью закрепления в начале процесса. Стандартная схема: черный – пурпурный – голубой – желтый. Печать черного цвета первой секцией помогает избежать проблем с его полимеризацией.
- Нюансы смешивания. При изготовлении смесевых пастельных красок нежелательно использовать более 15% кроющих белил – их лучше заменять прозрачными аналогами.
- Черная краска. Из-за способности поглощать УФ-излучение черные пигменты требуют либо наличия промежуточной сушки, либо корректного перекрытия другими слоями красок, которые экранируют черный цвет, и полимеризация проходит за счет содержащихся в них фотоинициаторов.

УФ-краски следует хранить в температурном диапазоне от 5 до 35 °С, исключая воздействие прямых солнечных лучей и нагревательных приборов.

Контроль мощности УФ-ламп

При работе с УФ-красками крайне важно контролировать мощность УФ-ламп. Их замена должна производиться строго по графику, установленному производителем, для чего необходимо вести учет наработки часов. Для проверки интенсивности излучения (в диапазоне до 340 нм) рекомендуется использовать тесты UV-TEST от компании encres DUBUIT. Они представляют собой зеленые индикаторные полоски 2х4 см², которые меняют цвет под воздействием ультрафиолета. Сравнив полученный оттенок с эталонной шкалой, можно определить, соответствует ли мощность лампы норме или требует замены.



Тесты UV-TEST
от компании
encres DUBUIT

Также в современных печатных машинах Heidelberg встроены датчики мощности ламп для измерения уровня интенсивности УФ-излучения.

При работе с лампами и рефлекторами необходимо соблюдать технику безопасности и регулярно контролировать их техническое состояние. Поверхности должны быть абсолютно чистыми – наличие отпечатков пальцев недопустимо. Для очистки используйте безворсовые салфетки, смоченные изопропиловым спиртом.

Условия хранения полотен:

- при длительном хранении резинотканевые полотна следует размещать горизонтально на стеллажах в вентилируемых помещениях, исключая воздействие тепла и прямых солнечных лучей;
- полотна необходимо укладывать попарно «резиной к резине»; контакт тканевой стороны с рабочей поверхностью недопустим для исключения деформации последней;
- во избежание слипания материалов рекомендуется прокладывать между ними защитную бумагу или пленку, препятствующую миграции растворителей;
- допускается краткосрочное хранение в рулонах (в тубусах) при условии защиты поверхности от вдавливания планок;
- срок хранения при соблюдении данных условий составляет 2 года.

Контроль качества полотен

Контроль качества резинотканевых полотен начинается с проверки их геометрических параметров. С помощью микрометров или толщинометров специалисты следят за тем, чтобы толщина полотна не отклонялась от нормы более чем на $\pm 0,02$ мм. Помимо этого, важна визуальная инспекция: поверхность должна быть целостной, без повреждений и раковин, а само полотно – без перекосов. Если резина армирована, то рамки должны быть ровно и прочно закреплены. Хотя главные показатели эффективности – точность воспроизведения раstra, плашек и общая тиражестойкость – становятся очевидны только во время печати, грамотный выбор полотна всегда опирается на предварительный анализ: требования к печати, тип краски, используемое оборудование и особенности материала, на котором ведется работа.

Выбор полотна

Требования к выбору резинотканевого полотна в зависимости от условий печати:

- Текстурированный картон. Чтобы хорошо пропечатать жесткие материалы (типа «лен» или «мешок», особенно отечественного производства), используйте мягкие полотна.
- Мелованная бумага (высокое качество). Необходимы жесткие полотна с высокой твердостью по Шору, чтобы четко отобразить мелкий растр.
- Газетная печать. Полотно должно отталкивать бумажную пыль, чтобы машину не приходилось постоянно останавливать для очистки.
- Рулонная печать. Важны долговечность, устойчивость к нагрузкам и хорошая компрессионность.
- УФ-печать. Используются полотна с EPDM-покрытием (этилен-пропилен-диен-мономер).
- Смешанная печать (УФ + обычные краски). Оптимальны гибридные NBR-полотна – они экономят время, т. к. их не нужно менять при переходе с одного вида краски на другой.

Монтаж полотен

Монтаж резинотканевого полотна должен выполняться с соблюдением норм натяжения, указанных в технической документации к печатной машине и в рекомендациях производителя резины, с использованием динамометрического ключа. Недостаточное натяжение проявляется очевидными дефектами печати: дублированием, смазыванием изображения и вибрацией машины. Чрезмерное натяжение заметить сложнее, однако последствия гораздо опаснее: истончение резины в местах крепления, её разрыв или вырывание из планок. Это чревато повреждением оборудования и травмированием персонала, если происходит во время работы машины. После первичной установки резинотканевое полотно необходимо натянуть с усилием 40 N (для ширины < 1 м) или 50 N (для ширины > 1 м).

Спустя 5 минут работы или выполнения 1000–2000 оттисков натяжение следует увеличить до 50 N (ширина < 1 м) или 60 N (ширина > 1 м). Это необходимо для компенсации провисания, возникшего при монтаже и под воздействием центробежных сил.

Повторная проверка проводится через 10000 оттисков либо при появлении признаков ослабления (снижение качества печати, вибрации). В этом случае выполняется финальная подтяжка с максимальным усилием 50 N или 60 N соответственно.



СРОК СЛУЖБЫ ПОЛОТЕН

Срок эксплуатации резинотканевого полотна напрямую зависит от условий работы: от частоты смены формата запечатываемого материала и печатных форм, строения покровного слоя бумаги, используемых смывочных средств.

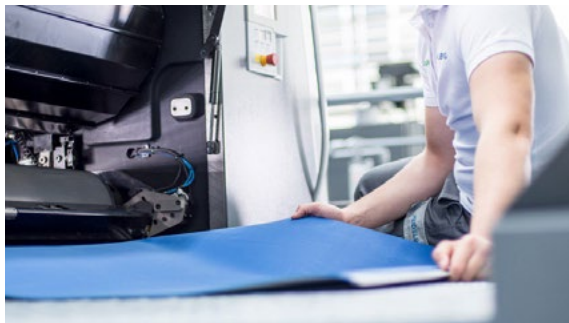
Смывки

Специализированные вспомогательные материалы играют ключевую роль в сохранении свойств резинотканевых полотен и валиков. Смывочные средства, классифицированные по температуре воспламенения, проходят строгий контроль со стороны немецкой организации FOGRA. Чем ниже температура воспламенения смывочного средства, тем выше его экологическая опасность и агрессивность по отношению к резинотканевым полотнам.

Легковоспламеняющиеся смывки часто включают ароматические углеводороды, которые обладают высокой проникающей способностью. Проникая в структуру валиков и полотен, они вымывают пластификаторы (масла).

В результате испарения этих компонентов резиновое покрытие быстро теряет эластичность и преждевременно твердеет.

Современные качественные полотна, как правило, требуют лишь одной дополнительной регулировки.



Офсетное резинотканевое полотно

При грамотном обслуживании и хранении тиражестойкость резинотканевых полотен составляет:

листовой офсет ~ 2–3 млн оттисков

Coldset ~ 20–30 млн оттисков

Heatset ~ 10–15 млн оттисков

Неправильно подобранные смывочные средства способны серьезно повредить печатное оборудование. Из-за воздействия агрессивных составов резина разбухает, а геометрическая точность валиков нарушается, что может привести к остановке всей производственной линии. Кроме того, страдает качество печати: из-за разрушения структуры офсетного полотна на оттисках проступает предыдущее изображение, а тиражестойкость материала резко снижается. Учитывая, что современные валики – это высокотехнологичные синтетические изделия, пренебрежение рекомендациями по их очистке неизбежно приводит к значительным финансовым потерям.

Безопасная очистка красочных валиков требует применения составов на основе алифатических углеводородов. Использование «неправильных» растворителей неизбежно ведет к износу оборудования.

Категорически запрещено:

- применять растворители (смывки) с содержанием ароматических углеводородов (толуол, ксилол);
- использовать сложные эфиры, содержащие кетоны (например, ацетон).

Наличие ароматических углеводородов можно легко определить с помощью теста: нанесите небольшое количество смывки на кусок пенопласта – при наличии агрессивных веществ материал начнет стремительно разрушаться. Помимо ежедневных смывок, для продления срока службы валиков и резинотканевых полотен необходимо регулярно применять средства глубокой очистки. В зависимости от состава и концентрации активных веществ они классифицируются по степени агрессивности, что всегда указывается в маркировке.

Специализированные очистители решают разные задачи:

- удаление пигмента: для оперативной смены краски в аппарате или устранения застарелых красочных отложений;
- восстановление поверхности: для удаления «глазури», карбонатных отложений из увлажняющего раствора и бумажной пыли;
- комплексные средства: универсальные составы для одновременного удаления всех видов загрязнений.

Профилактическую глубокую очистку рекомендуется проводить 1–2 раза в неделю, ориентируясь на интенсивность наслоений. Пренебрежение данной процедурой ведет к деградации поверхности валиков, риску их «оголения» и возникновению критических дефектов печати, таких как разноотеночность.

Практика показывает, что грамотный подбор смывочных средств напрямую влияет на экономику производства:

- сокращение простоев: до 50%;

- рост скорости печати: на 10–15%;
- сокращение расхода бумаги: на 30–40%;
- увеличение срока службы валиков и резинотканевых полотен: на 30–40%;
- повышение стабильности качества тиража.

Важное примечание: при УФ- или совмещенной печати необходимо применять специализированные составы. Использование неподходящих смывок для валиков и резинотканевых полотен с EPDM-покрытием неизбежно ведет к их быстрому выходу из строя.

Для контроля качества резинового покрытия валиков используется твердомер по Шору. Нормативные показатели для валиков обычно варьируются в пределах 22–40 единиц, в зависимости от их назначения и состава резины. Чрезмерное повышение твердости ухудшает накат краски и передачу увлажняющего раствора. Помимо измерения твердости (как для валиков, так и для резинотканевых полотен), необходимо регулярно проверять геометрическую точность: контролировать постоянство длины окружности по всей длине валика.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ:

- валики: должны храниться в заводской упаковке или специальных вертикальных держателях, вдали от источников тепла. При соблюдении условий производитель гарантирует стабильность покрытия в течение 2 лет;
- смывочные средства: хранятся в плотно закрытой оригинальной таре в крытых помещениях, защищенных от прямых солнечных лучей и нагрева. Срок хранения: стандартные составы – до 1 года, Bio-смывки – до нескольких месяцев.

В следующей статье закончим разбирать процесс печати (контроль увлажняющего раствора) и затронем финишную обработку (лакирование и качество изготовления книжного блока).

Ремонт систем контроля давления KMS-2 и KMS-3



Случайная поломка системы KMS?

Теперь можно не заказывать новую!

Отремонтируйте свою систему у нас
и продолжайте пользоваться ею долгие годы!

ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПРИ ПОЛНОМ РЕМОНТЕ СИСТЕМ KMS-2 и KMS-3

- Замена манометра с установкой нового медного уплотнительного кольца.
- Полная разборка и сборка корпуса системы KMS-2 и KMS-3.
- Заполнение манометра глицерином (для предотвращения вытекания глицерина во время транспортировки пробка надёжно фиксируется клеей лентой).
- Замена верхнего уплотнительного кольца внутри корпуса.
- Замена нижнего уплотнительного кольца внутри корпуса.
- Заполнение внутренней полости системы гидравлическим маслом.
- Проверка герметичности системы после ремонта под давлением.



**ВСЕ РАСХОДНЫЕ
МАТЕРИАЛЫ
И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
ВСЕГДА В НАЛИЧИИ**

*Системы KMS-2 и KMS-3 созданы практически вечными.
А если что-то пойдет не так – мы отремонтируем вашу систему.*

Вячеслав Никотин,
начальник отдела технической поддержки

Тел. +7 495 660 02 28, доб. 227

Моб. +7 903 710 97 69 vnikotin@kocher-beck.ru



А ЧТО, ТАК МОЖНО БЫЛО? ЭТИКЕТКИ ДЛЯ ТУБЫ



Дмитрий Чугаев
Технолог компании
«Артмарк»

Туба – это уже готовая упаковочная единица со своей геометрией, конструкцией и зонами напряжения. В отличие от флакона или банки, здесь дизайн всегда работает в связке с формой, которая влияет на поведение самоклеящейся этикетки. В этой статье разберем, как технологически правильно подойти к разработке самоклеящейся этикетки для тубы.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ПРЕИМУЩЕСТВА

Туба – формат, который выбирают для косметики и фармы (кремы для лица и тела, зубные пасты, мази и гели, солнцезащитные средства), пищевой продукции (соусы, пасты, горчицы), технических продуктов (клеи, герметики, краски, силиконы и смазки).

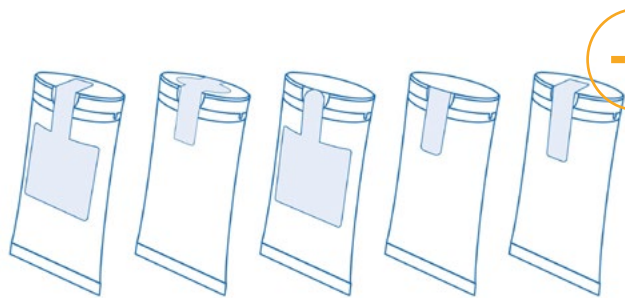


Преимущества тубы:

- дозирование без контакта с воздухом – продукт хранится дольше, что особенно важно при медленном расходе;
- гигиеничность – принципиальный критерий для косметических средств;
- возможность полного выдавливания продукта;
- компактность в логистике;
- возможность нахлеста этикетки на крышку, как контроль вскрытия.

ДИЗАЙН ТУБЫ: ВАРИАНТЫ КРОМЕ ЭТИКЕТКИ

Производитель продукта может выбрать прямую печать по гильзе, межслойную печать или этикетку. Для контрактного производства и FMCG с частой ротацией ассортимента именно этикетка часто оказывается более выигрышной по экономике и гибкости изменений.

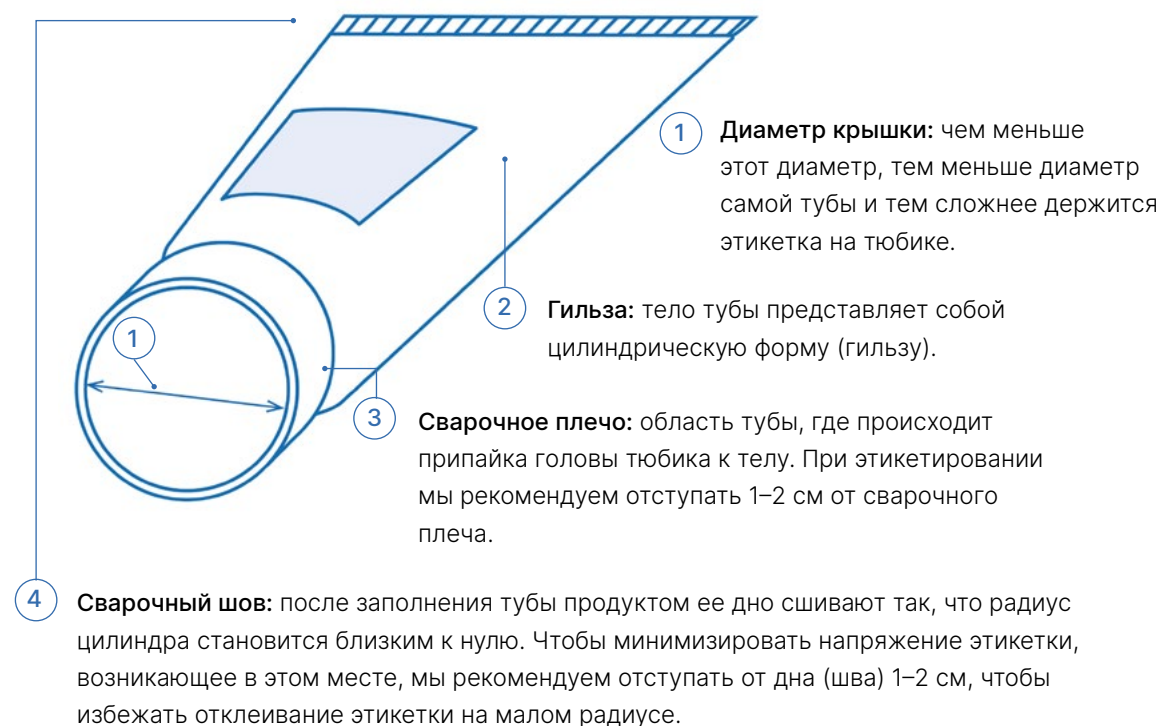


Плюсы этикетки:

- быстрый запуск новых продуктов;
- экономия при малых тиражах;
- возможность локальных версий;
- доэтикетирование импортных туб;
- премиальные эффекты (лак, тиснение, металлизация);
- интеграция переменных данных.

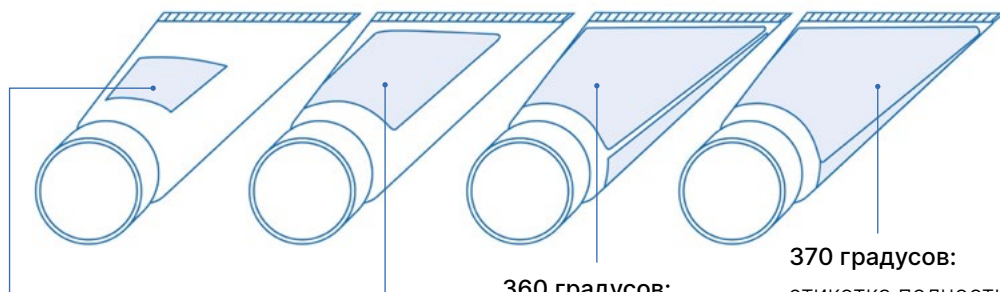
«АНАТОМИЯ» ТУБЫ: ЧТО ВАЖНО ЗНАТЬ ДЛЯ ДИЗАЙНА ЭТИКЕТКИ

Как поставщик материалов компания «Артмарк» главным образом обращает внимание на факторы конфигурации, которые могут повлиять на качество аппликации.



ФОРМАТЫ ЭТИКЕТКИ ДЛЯ ТУБЫ

Этикетки могут быть различных размеров, формы и по-разному оборачивать тюбик в зависимости от дизайна и возможностей аппликатора.

**Квадратная:**

небольшая этикетка в виде «островка», располагается на ровной, лицевой стороне тубы.

180 градусов:

этикетка закрывает лицевую сторону тубы, при этом не обхватывает тубу.

360 градусов:

отдельные этикетки на лицевой и тыльной стороне тубика. Эффект, как будто этикетка обхватывает тубик.

370 градусов:

этикетка полностью закрывает тубик. При этом края этикетки клеятся внахлест. При лакировке этикетки следует оставить место перекрытия без лака.

МАТЕРИАЛЫ, РАБОТАЮЩИЕ НА СЖАТИЕ

Лучшим решением для туб считаются пластичные пленочные материалы – полиэтилен или тонкий полипропилен с акриловым клеем на растворителях.

Почему? Туба постоянно деформируется при выдавливании. Бумажная этикетка морщится, образует заломы и может растрескиваться по лаку. Пленка (PE или тонкий PP) работает вместе с упаковкой, лучше переносит сжатие, устойчива к влаге и жиру.

Дополнительно нужно учитывать расстояние до термошва при выборе.

	Название материала
Расстояние до термошва менее 2 см	• PP3025 Transparent PP30 (TC)/AS32/PET25 • PP3030 Transparent PP30 (TC)/AS32/PET30 • PP5030 Transparent PP50 (TC)/AS32/PET30
Расстояние до термошва более 2 см	• PE-W 85#(TC) PE85 WHITE (TC)/ACRYLIC /WG • PE-W 100#(TC)(106A) PE100 WHITE (TC)/106A/WG



ЧАСТЫЕ ПРОБЛЕМЫ ПРИ ЭТИКЕТИРОВАНИИ ТУБЫ

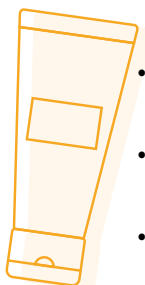
- 1. Отслоение в зоне шва.** Причина: малый радиус + напряжение пленки.
Решение: увеличить отступ от шва.
- 2. «Поднятие» краев этикетки.** При недостаточной адгезии или выборе слишком жесткого материала.
- 3. Морщины.** Появляются при ошибках этикетирования или проявляются со временем. Можно минимизировать, добавив вырезы на месте сгиба этикетки.
- 4. Смещение при автоматическом нанесении.** Означает нестабильную геометрию тубы или нарушения на этапе расчета размеров этикетки.



Этикетка для тубика: **форма с вырезом** лучше позиционируется на верхней части тубы, где высок риск образования морщин на этикетке

ПРАКТИКА: РЕКОМЕНДАЦИИ ТЕХНОЛОГА

Разработка самоклеящейся этикетки на тубу не просто вопрос дизайна. Это инженерная задача, где учитываются геометрия упаковки, свойства материала, тип клея, сценарий использования и способ нанесения.



- Всегда оставляйте технологические отступы от шва и плеча.
- Тестируйте этикетку на полностью заполненной тубе.
- Проверяйте поведение упаковки после 10–15 циклов сжатия.
- Учитывайте логистику: перепады температуры влияют на клей.
- При 370° дизайне заранее планируйте зону нахлеста без лака.

Именно комплексный подход позволяет получить этикетку, которая не просто красиво выглядит на полке, но и работает вместе с упаковкой весь жизненный цикл продукта.

ВСТРЕЧАЙТЕ
НОВУЮ МОДУЛЬНУЮ
МАШИНУ
ДЛЯ ЛЮБЫХ
ЗАДАЧ

haotian

ЦИФРОВЫЕ ПЕЧАТНЫЕ МАШИНЫ



ВОЗМОЖНОСТЬ ПОСТРОЕНИЯ ЛЮБЫХ ГИБРИДОВ
НОВАЯ МОДУЛЬНАЯ ПЛАТФОРМА И КОРПУС
КОМБИНИРОВАННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ПЕЧАТИ
НОВАЯ СИСТЕМА КОНТРОЛЯ НАТЯЖЕНИЯ
ЦВЕТОВАЯ КОНФИГУРАЦИЯ ДО 9 ЦВЕТОВ
РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ДО 50 М В МИНУТУ

smg TECH

МОНТАЖ • ПНР • ГАРАНТИЯ • СЕРВИС

www.smgtech.ru
+7(495)128-17-20

ПОЛУЧИТЕ ВАШЕ
КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



CORELDRAW vs ADOBE ILLUSTRATOR: битва за препресс

Качество полиграфической продукции напрямую зависит от уровня допечатной подготовки. Ошибки на этом этапе, часто вызванные некорректным выбором ПО, влияют на цветопередачу, разрешение и совместимость файлов.



Несмотря на популярность CorelDRAW, профессионалы отдают предпочтение Adobe Illustrator. Он безупречно работает с форматом PDF/X – международным стандартом для профессиональной печати. Использование CorelDRAW нередко приводит к искажению и потере элементов, некорректному отображению прозрачностей и градиентов. Ошибки в цветопередаче влекут за собой дополнительные расходы на исправление макета и тиража.

Рассмотрим типичные ошибки, возникающие при переводе файлов из CorelDRAW в формат PDF, который на сегодняшний день является полиграфическим стандартом передачи файлов.

1. При использовании продолжающегося градиента для нескольких объектов в одном файле существует риск, что после конвертации он будет некорректно разбит на самостоятельные градиенты для каждого элемента. Эти изменения не всегда заметны сразу, поэтому их сложно отследить.



2. Помещение объектов в PowerClip с последующим наложением эффектов чревато ошибками при конвертации в PDF или Adobe Illustrator. К примеру, может произойти искажение цветовых переходов в градиентах.



3. При экспорте происходит фрагментация растровых изображений, что значительно затрудняет их дальнейшее редактирование.

*Цельное растровое изображение
распалось на множество фрагментов*



4. Создание большого количества векторов с множеством точек при экспорте существенно замедляет обработку на растровом процессоре. Время выполнения задачи возрастает с десятков минут до нескольких часов (в отдельных случаях – до десятков часов).



Хотя CorelDRAW остается популярным инструментом для оперативного дизайна, в вопросах предпечатной подготовки он уступает Adobe Illustrator по ряду критических параметров: совместимости форматов, точности цветопередачи, стабильности работы со шрифтами и сложными макетами. Adobe Illustrator соответствует отраслевым стандартам и обеспечивает необходимый профессионалам уровень предсказуемости результата.



В печати крайне важна точность цветопередачи. Adobe Illustrator обеспечивает предсказуемый результат благодаря поддержке моделей CMYK, Pantone и гибкой работе с ICC-профилями.

Несмотря на поддержку цветовой модели CMYK в CorelDRAW, практика показывает, что для профессиональной допечатной подготовки и точной цветопередачи файлы лучше экспортировать в формат Adobe Illustrator.

Illustrator выигрывает в вопросах управления текстом: программа поддерживает все актуальные форматы шрифтов, корректно переводит их в кривые и сохраняет исходную верстку. В отличие от этого, CorelDRAW нередко доставляет неудобства при обмене файлами между разными системами – шрифты могут слетать, что вынуждает дизайнера тратить время на правки.

Adobe Illustrator предпочтительнее для создания многослойных иллюстраций, сложных логотипов и макетов с обилием векторных эффектов благодаря своей стабильности. В отличие от него CorelDRAW нередко подводит при работе с «тяжелыми» файлами: программа может зависать, выдавать ошибки графики или терять качество при экспорте.

Для профессиональной печати такие недочеты недопустимы, так как любая ошибка на этапе допечатной подготовки может стать причиной производственного брака.

Стандартом в индустрии допечатной подготовки стали продукты Adobe, и большинство специалистов выстроили свои процессы именно вокруг Illustrator и Photoshop. Использование CorelDRAW зачастую усложняет подготовку к печати, требуя лишних конвертаций, что повышает риск ошибок и задержки изготовления тиража. Переход на Illustrator позволяет дизайнерам избежать этих сложностей и значительно ускорить процесс подготовки макетов к печати.

Несмотря на удобство CorelDRAW для оперативных графических задач, Adobe Illustrator остается эталоном в профессиональной допечатной подготовке. Он обеспечивает более высокие стандарты совместимости, точность цветопередачи, надежность при работе со шрифтами и сложными макетами.

Полное соответствие современным печатным стандартам, стабильность и предсказуемость делают его более предпочтительным инструментом для финальной подготовки файлов к печати.

Использование Illustrator снижает риск ошибок на этапе печати, экономит время и ресурсы, а конечный результат полностью соответствует ожиданиям заказчика. Для профессиональных проектов выбор Illustrator – не просто рекомендация, а необходимость.

НОВИНКА!



СТОИМОСТЬ НАСТОЛЬНОЙ КНИГИ
ПОЛИГРАФИСТА 4.0

НДС И СТОИМОСТЬ ДОСТАВКИ ПО РОССИИ ВКЛЮЧЕНЫ

5350 ₽

ЗАКАЖИТЕ ПРЯМО СЕЙЧАС!

ООО «ФА-ПРОДЖЕКТ», 8 (804) 700-46-60

ИСКУССТВО ВПЕЧАТЛЯТЬ: фокус с изменениями



Илья Кошелев

Бизнес-архитектор

8 (916) 166-29-95

silvmoney@yandex.ru

– «Фокус» – очень многогранный термин, позволяющий играть со смыслом. В зависимости от контекста «фокусом» может быть и центр внимания, и трюк, и даже неожиданный поступок. В этом материале я хотел бы порассуждать о фокусе как о трюке, который типографии регулярно проворачивают в процессе внедрения изменений.

Большинство предпринимателей постоянно стремится к прогрессу. Для этого они вносят в свой бизнес те или иные изменения. И во время этого процесса, наблюдая за происходящей «движухой», считают, что у них произошло какое-то улучшение. На первый взгляд так и есть.

Лидер, обладающий достаточной энергией и инициативой, запускает изменения. Он начинает генерировать идеи, команда их поддерживает и старается реализовать – каждый участник процесса стремится внести свой вклад в улучшения, чтобы добиться прогресса.

Кажется, что вот этот импульс приводит к позитивному результату, однако при проведении анализа планируемых или аудита уже происходящих в типографии изменений, я прихожу к выводу, что результатом нередко является не реальное улучшение, а лишь другая версия того, что уже

было. Почему я делаю такой вывод? Потому что в результате изменений – планируемых или уже происходящих – не создается новая ценность.

Например, новая структура компании или ее подразделения может преподноситься как изменение, но по факту имеет место быть лишь смена руководства, а всё остальное как было – ничего нового и ценного компания не получила. Более того, бывает и так, что в процессе изменений не только не создается новая ценность, но и уничтожается существующая. Менеджмент компании, увлеченный изменениями и ожидающий прогресса, своими руками создает нестабильность. Процессы меняются, но не совершенствуются. Стратегия постоянно перестраивается, но не становится более понятной или эффективной.

В этой статье у меня нет цели погрузиться в теорию организационного развития – есть масса прекрасных книг, и я уверен, что каждый, кому эта тема интересна, найдет именно свой источник вдохновения и информации. Одной из ключевых проблем организационного развития компании является выявление и преодоление сопротивления персонала. Когда речь идет об изменениях в типографии, очень часто сопротивление персонала изменениям проявляется через опору на технологию или технические сложности с реализацией. Выявить такое сопротивление довольно сложно, но всё-таки можно. Идея основана на смещении фокуса внимания сотрудников. Речь идет как раз именно о фокусе как центре внимания, получается как бы фокус с фокусом, или трюк со смещением фокуса.

В одном из своих выступлений на отраслевом мероприятии я предложил в виде тезисов обобщенную программу изменений для типографий, выпускающих этикеточную продукцию. Эти тезисы основаны на анализе результатов отрасли за 2025 год, а также на моем видении ключевых вызовов для

типографий в среднесрочной перспективе. На примере одного из этих тезисов я покажу, что же такое трюк с изменениями, когда речь идет о типографии.

**ТЕЗИС: ОСОЗНАНИЕ РОЛИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО СУВЕРЕНИТЕТА**

Под этим тезисом скрывается один из ключевых вызовов для типографий. Несмотря на то что он выделен как отдельно стоящее направление, этот тезис включает в себя довольно много возможных изменений. Мой вывод о возрастающей роли технологического суверенитета основан на большом количестве наблюдений, микро- и макрособытиях, публикациях в СМИ и, конечно же, на личном общении с высшим руководством ряда типографий. Ниже приведу обобщенную базу, на основе чего этот вывод сделан:

- Заметное снижение актуальности подхода «сидим на потоке» — по сути, в довольно большом количестве типографий эта схема уже не работает. Поток сужается.
- Ускоряющееся усиление конкуренции, главным образом за «живые» деньги. Заказы и проекты с рентабельностью выше среднего интересны всем, некоторые типографии в борьбе за «живые» деньги демпингуют, возникает риск уронить весь рынок аналогичных по технологии продуктов.
- Падение роли лояльности заказчика. Вместо этого на первую позицию ставится рациональность. Многие заказчики уже задались вопросом: почему за лояльность к типографии должны платить именно они?

Если собственник или топ-менеджмент типографии видит и осознает эти вызовы – все или некоторые из них, – он неизбежно инициирует процесс генерации идей относительно того, какие изменения необходимо сделать в работе компании, чтобы минимизировать риски. Поскольку речь идет о технологическом суверенитете, то довольно часто я наблюдаю

ситуацию, когда генерация этих идей поручается самим участникам технологического процесса. И именно этот подход в значительной степени определяет качество и суть полученных предложений. Именно на этой стадии закладывается фундамент сопротивления изменениям. В случае с технологическим суверенитетом, даже в свете озвученных выше рисков, предлагаемые изменения выглядят слишком прямолинейно, по инженерному.

Зачастую руководитель не учитывает тот факт, что его подчиненные никогда не предложат изменений, которые:

- существенно изменят их собственную роль в процессе;
- снизят зависимость или управляемость процесса от сотрудника;
- существенно снизят стоимость процесса;
- напрямую зависят от изменений самого сотрудника или всего отдела.

В итоге большая часть предложенных изменений сводится к следующему:

- изменение только формы процесса, но не его сути или архитектуры. Например, отказ от части бумажных документов в пользу электронных;
- снижение продолжительности любого процесса в типографии на 5–10%, но за счет изменения инфраструктуры, а не самого процесса. Например, старые компьютеры меняются на новые, более производительные;
- изменения косметического характера в интерфейсах ERP-системы с целью повышения удобства доступа к данным, но без изменения архитектуры – это никак не меняет влияние человеческого фактора на процесс;
- выделение суммирующей от уже предложенных изменений в отдельное изменение. Например, все приведенные выше изменения в теории обеспечат

небольшое ускорение производства, что будет считаться изменением. Но сам продукт при этом остается без изменений – новая ценность создана не будет.

Если убрать мои критические замечания к приведенному выше типовому списку изменений, то на бумаге он будет выглядеть просто отлично. В жизни, на первый взгляд, тоже – что-то как будто бы происходит, значит, будет и результат, причем довольно скоро, т. к. по факту реально требуемых действий от участников процесса не требуется. Не печатаем часть документов, ждем новых компьютеров, ждем от программистов новый интерфейс. И когда получим, тогда будет и результат.

Для меня как бизнес-архитектора – это наглядный пример сопротивления изменениям вкупе с фундаментальной ошибкой постановки задачи. Поскольку я обещал показать, как именно трюк со смещением фокуса изменений работает в контексте усиления роли технологического суверенитета, предлагаю ниже свое решение.

Когда я говорю о технологическом суверенитете, речь идет в первую очередь о так называемой десакрализации знаний о технологиях, оборудовании и продажах – об устранении зависимости от знаний и навыков штучных, уникальных специалистов.

Второе важное наблюдение – это острая необходимость исключения любых ошибок и неточностей. Например, за счет создания так называемого цифрового двойника заказа – это формат подготовки данных, который устраняет необходимость конвертации технического задания или расчета в производственную документацию.

В итоге тезис об «Осознании роли технологического суверенитета» фактически означает отказ от локальной, зависимой от человеческого фактора системы в пользу автономной цифровой системы, ориентированной на неограниченное масштабирование.

« ПРИ ЧЕМ ТУТ СОПРОТИВЛЕНИЕ ПЕРСОНАЛА? ПРИ ТОМ, ЧТО ИМЕННО ОНО И ПРИВОДИТ К ФУНДАМЕНТАЛЬНОМУ ИСКАЖЕНИЮ ПОНИМАНИЯ САМОЙ СУТИ ПРЕДСТОЯЩЕЙ ЗАДАЧИ.

Исходя из описанного мною понимания технологического суверенитета, я могу предложить такую модель изменений:

1. Изменение архитектуры процесса с одновременным снижением требований к уровню подготовки специалиста. На практике в типографиях это приводит к тому, что появляется встроенная в ERP система проектирования изделий на основе модели технологического процесса – эта система одновременно является основой для расчета плановой себестоимости.
2. Типизация продуктовой линейки для исключения участия специалистов в проектировании и обработке данных на всех этапах, где это возможно. На практике это приводит к кратному высвобождению времени дорогостоящих специалистов – они заняты не проверкой заданий, а генерацией новых идей и продуктов.
3. Изменение роли менеджера по продажам. Главная задача продавца – не рассчитать цену и оптимизировать ее под запрос заказчика, а обучить заказчика возможностям типографии с целью закладывания фундамента для эффективной реализации будущих потребностей заказчика. Речь идет о создании влияния на будущие решения заказчика.
4. Перестроение архитектуры отчетности и взаимодействия с заказчиком для получения достоверного мнения заказчика о продуктах типографии – речь о претензионной работе и возможности перехода к измеряемой стоимости лояльности заказчика. В свою очередь это приведет к смещению

акцента с подхода «произвел, что попросили» на возможность более глубоко войти в бизнес заказчика – понять, чем он дышит, какие проблемы у него есть, где у него не хватает собственной экспертизы.

Как видно, речь идет о целенаправленных изменениях для формирования новой модели лидерства. При этом отдельно следует сказать о том, что всегда необходимо сохранять то, что работает эффективно. Учитывать это в предлагаемых изменениях, чтобы изменения не разрушали уже имеющуюся ценность.

На практике это означает, что требуются тщательный аудит, анализ и верификация со стороны, прежде чем начать действовать.

Трюк со смещением фокуса изменений заключается в том, чтобы исключить возможность проявления сопротивления со стороны сотрудников компании. И наоборот, вовлечь в изменения максимально возможную часть коллектива, сделать их соучастниками этого процесса. Это позволит осуществить фундаментальный сдвиг в управлении изменениями: переход от навязывания сверху к сотворчеству снизу.

Когда сотрудников и высококлассных специалистов полиграфии заставляют менять привычки – в том числе их взгляд на технологию, – их мозг автоматически видит в этом угрозу. Вы услышите массу технических и технологических ограничений, и именно по этой причине предлагаемые ими изменения неэффективны. Но после того как у вас получится их вовлечь, они будут защищать изменения как собственную идею.

В итоге фокус управления изменениями смещается с контроля и принуждения на направление и поддержку. Изменения перестают быть проектом или причудой руководства и становятся естественной эволюцией всей компании.

РУЛОН **vs** ЛИСТ: БУДУЩЕЕ СКЛАДНОГО КАРТОНА и главная премьера Label Source в октябре

Комплексная линия

Label Source F8 –

яркий пример китайского
подхода к производству
складной коробки.



Вид со стороны
размотки с гидравлическим
подъемником рулона

ЗАПАД ЕСТЬ ЗАПАД, ВОСТОК ЕСТЬ ВОСТОК

После введения западных санкций в нашей индустрии почти полностью удалось заменить ставшее недоступным западное оборудование на азиатское, прежде всего из Китая. Почти – потому что остались пробелы. Прежде всего это листовые печатные машины, которые особенно важны для производства складной коробки.

При этом сама потребность в картонной упаковке меньше не стала – люди могут перестать читать и писать, но не есть и пить. Оказалось, что в Китае хотя и производят некоторые виды листовых машин, это не то оборудование, которое привычно отечественным производителям складной коробки. Неужели китайцы полагаются только на западного производителя? Конечно нет. Между западным и восточным технологическим подходом к производству складной коробки огромная разница, связанная, вероятно, как раз с огромной потребностью на китайском рынке в тиражной, сложной, богато украшенной и при этом достаточно бюджетной упаковке.

Как уже неоднократно отмечалось, эти задачи в Китае решают с использованием рулонной печати и не отдельно стоящих пооперационных машин, но производственных линий. Активно используется как офсет, так и флексо. Причем, как и при производстве этикетки, флексопечать оказывается более эффективной на длинных тиражах, а офсетная – на средних.

Да, в Китае свое видение того, как решается эта задача. Причем экономически эффективнее – другие варианты из-за чудовищного уровня конкуренции в Китае не выживают.

Западная технология производства складной картонной коробки пооперационная, несколько упрощенно:

- 1 – печать на листовых машинах;
- 2 – отделка – фольга, лак, тиснение, ламинация и пр. Иногда может совмещаться с печатью, чаще требует отдельного технологического перехода на специализированном оборудовании;
- 3 – высечка и биговка;
- 4 – удаление облоя.

Эта привычная и даже кажущаяся единственно возможной технология требует:

- значительных трудозатрат (как минимум один оператор в смену на каждую единицу оборудования);
- хранения и учета нескольких полуфабрикатов;

- затрат времени и труда на перемещение полуфабрикатов между машинами;
- затрат материала на приладку на каждой единице оборудования. Печатная машина должна напечатать запас на приладку на отделке. Отделка – сделать больше, чем будет вырублено. На каждом технологическом переходе неизбежны потери;
- пооперационные машины требуют больших производственных площадей по сравнению с поточной линией той же функциональности за счет рабочих зон на входе и выходе машин;
- экономии на материале (это, возможно, самый важный пункт, стоит его рассмотреть отдельно).

В Китае поточные линии делают те же операции – но в один технологический переход. На входе рулон, на выходе – поток высеченных и бигованных разверток коробок с удаленным облоем. Причем отделка зачастую гораздо сложнее и богаче, чем привычно в Европе.

ЭКОНОМИЯ МАТЕРИАЛА: РУЛОННАЯ МАШИНА vs ЛИСТОВАЯ

Материал составляет львиную долю себестоимости, даже небольшой процент экономии способен дать значительный экономический эффект. И причины его экономии стоит обсудить подробнее.

Во-первых, картон и бумагу производят в рулонах. Рубка в лист – отдельная операция, поэтому листовой материал в больших объемах дороже рулонного. А коробка – это как раз

большие объемы. Именно поэтому в типографиях ставят рулонную размотку с рубкой в лист непосредственно перед печатью.

Во-вторых, размер рубки в рулонной печати (с некоторыми ограничениями) можно выбирать под заказ. То есть оптимально подходящий, как показано на иллюстрации.



Иллюстрация расхода картона в рулонной и листовой печати

Эффекты экономии материала при увеличении формата листа и при переходе от листа к рулону сходны и зависят от многих параметров. Но у рулона очень хорошие показатели в этом соревновании.

В-третьих, экономия организационная, как уже говорилось. При работе в линию нет промежуточных приладок, характерных для пооперационной технологии. Значит, нет запаса на эти приладки.

В связи с этим можно упомянуть об одном преимуществе флексо перед офсетом – неважно, рулонным или листовым. Теоретически на офсетной машине можно печатать широкий диапазон форматов листа – между максимальным и минимальным. На практике же, если долго печатать какой-то формат, меньше максимального, офсетное полотно по контуру этого формата портится, и переход к большему формату потребует замены резины, что стоит денег. Во флексографии же менять ширину печати от заказа к заказу можно свободно. Касается материала сама форма, а она заменяется от заказа к заказу.

ГЛАВНАЯ НОВИНКА ЛИДЕРА НА ВЫСТАВКЕ

С 12 по 16 октября 2026 года в Шанхае (Китай) пройдет 10-я юбилейная выставка All in Print China, в вольном переводе – «Всё о печати в Китае». Ключевой новинкой Label Source, доминирующего на домашнем рынке производителя ускорулонных печатных машин (доля на китайском рынке около 50% все последние годы), станет первое публичное представление Label Source F8.



Общий вид Label Source F8

На фото 10 флексосекций, на выставке планируется демонстрация 12-секционной машины. На рельсах видны традиционные для компоновки секционных машин Label Source модули нанесения фольги, в том числе для экономии фольги, со сдвигом позиции.

Производитель позиционирует новинку как комплексное решение для производства складной картонной упаковки из рулона с использованием флексопечати (All-in-One Roll-Fed Flexo Carton Solution).

Это линия полного цикла, объединяющая все ключевые этапы производства в едином технологическом процессе:

- размотка;
- печать;
- холодное тиснение, ламинация;
- плоская высечка;
- вывод листовой продукции на конвейер.

Технические характеристики:

- скорость: 5–150 м/мин;
- макс. ширина полотна: 550 мм;
- макс. толщина материала: 0,12–0,7 мм;
- макс. скорость плоской высечки: 8000 ударов/час.

Как видно из фотографий, демонстрируемая линия сочетает традиционный для секционного флексо модуль печати и отделки и связанный с ним мостом в линию модуль из плоского (!) высекального прессы, устройства удаления облоя с выкладкой на конвейер.

Label Source F8

Вид со стороны плоского
высекального пресса
в линию и выходного
конвейера



Это не единственная, а одна из множества возможных комплектаций, что характерно и для этикеточных машин компании. Так, кроме демонстрируемого плоского высекального пресса в линию на выход можно установить ротационную высеку с удалением облоя и выкладкой на конвейер или даже просто рулонную намотку.

Неполный список других опций в линию:

- переворот полотна для печати на лице и обороте;
- глянцевое/матовое лакирование;
- ламинирование;
- голографические эффекты Cast&Cure;
- конгревное и блинтовое тиснение – выпуклое и вогнутое;
- нанесение переменных данных с помощью головок цифровой печати;
- цифровое облагораживание, лак и фольга – уникально для Label Source;
- трафаретная печать;
- горячее и холодное аналоговое тиснение фольгой.

Особо отмечены производителем:

Полностью автоматическая система визуальной приводки на базе ИИ: точная приводка без вмешательства оператора. Система полного визуального автоматического контроля приводки работает на протяжении всего процесса печати без ручной регулировки. Поддерживается сохранение данных печатных заданий; при повторном заказе данные извлекаются одним нажатием, обеспечивая автоматическую приводку по бумаге. Точность приводки стабильно $\leq 0,05$ мм.

Двойная световая завеса: зоны повышенной опасности у сервоприводов намотки и размотки оснащены двойными световыми завесами. При приближении человека машина немедленно блокируется.

Защитные ограждения: узлы резки и сервоприводной размотки имеют собственные защитные ограждения, регулировка по кромке не требует открытия крышки, производственный процесс не прерывается. Печатные секции также оснащены защитными ограждениями: при открытии крышки вручную машина автоматически останавливается.

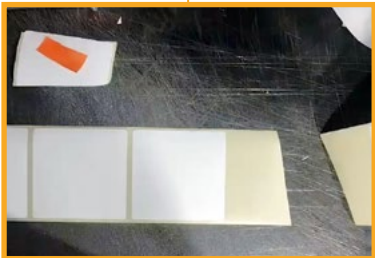
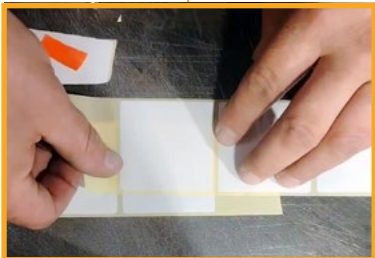
Смещаемое холодное тиснение: узкая фольга для холодного тиснения может использоваться дважды в линии, что экономит до 80 % материала. В соответствии с требованиями технологии узел может свободно перемещаться по рельсовой направляющей.

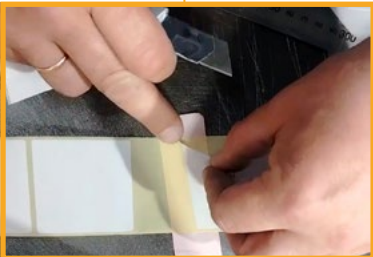
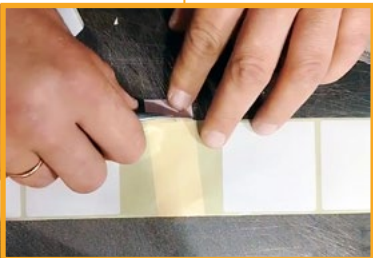
Нельзя сказать, что F8 – первая для Label Source производственная линия для складного картона. Несколько лет назад были начаты контролируемые продажи в Китае модификации WFW-F6 именно под складную картонную коробку. По результатам бетатестирования на реальном производстве инженеры производителя внесли значительные изменения в конструкцию, создав новую машину.

На момент публикации далеко не все детали обнародованы. Так что имеет смысл ознакомиться с машиной на выставке вживую.

СЕКРЕТЫ печатников

Склеивание рулонов готовой этикетки – рутинная работа. Показываем один из способов, как сделать это правильно. В результате получается идеальная склейка, не вызывающая проблем на этикетирователе.

1	Возьмите два рулона этикеток для склейки.	
2	Наложите друг на друга этикетки со склеиваемых рулонов.	
3	Разрежьте этикетки по центру под углом при помощи линейки и канцелярского ножа.	
4	У вас получатся две идеально подходящие половинки этикетки.	

5	Приклейте две половинки этикетки цветным скотчем с обратной стороны.	
6	Отклейте половинки этикетки.	
7	Удалите излишки скотча при помощи канцелярского ножа.	
8	Приклейте на пустое место новую этикетку.	
9	В результате получается идеальная склейка.	

УВАЖАЕМЫЕ ПЕЧАТНИКИ, ПОЛЬЗУЙТЕСЬ НАШИМИ
ПОЛЕЗНЫМИ СОВЕТАМИ И ПРИСЫЛАЙТЕ СВОИ
ПО АДРЕСУ: GALINA@FA-PROJECT.RU

ЮБИЛЕЙ, СПОРТ И РОК-Н-РОЛЛ: «Кохер+Бек» на RosUpack 2026

С 16 по 19 июня наша компания приняла участие в 30-й юбилейной Международной выставке RosUpack. МВЦ «Крокус Экспо» запомнит нас надолго.



Команда ООО «Кохер+Бек»

Для компании Kocher+Beck этот год особенный – мы отмечаем двойной юбилей: 60 лет глобальной истории бренда и 20 лет успешной работы в России.

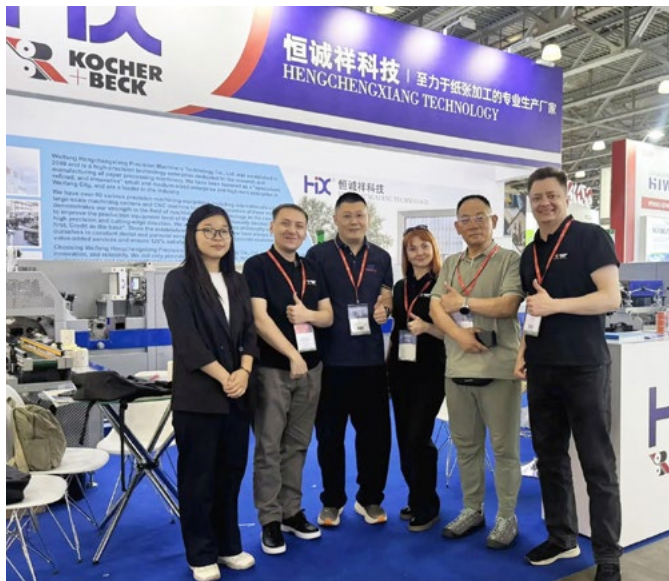
Выставка стала идеальной площадкой, чтобы отпраздновать эти даты вместе с нашими партнерами, подвести итоги и заглянуть в технологичное будущее отрасли. За четыре дня работы нам удалось встретиться более чем с 200 действующими заказчиками, а также открыть новые горизонты сотрудничества.

СИНЕРГИЯ НА ОДНОЙ ПЛОЩАДКЕ

На основном стенде «Кохер+Бек» работали ведущие специалисты и менеджеры всех направлений компании. Многие заказчики были приятно удивлены, узнав, что мы давно вышли за рамки производства вырубных ножей. Мы презентовали весь спектр возможностей: магнитные цилиндры и оснастку, клише и цилиндры горячего тиснения, трафаретные сетки, а также высокоточные системы измерения зазора и контроля давления. Кроме того, специально для RosUpack мы представили наш новый каталог клише для тиснения с образцами микрофактур.

Как и в прошлом году, на одном стенде объединились сразу четыре компании. Сидя за одним столом, клиенты могли закрыть все производственные вопросы – от выбора материалов и вырубных ножей до заказа новейших печатных машин.

Помимо мультибрендового пространства, мы представили отдельный технологический стенд совместно с нашим партнером – компанией **HCX** (лучшим на китайском рынке производителем оборудования для высечки и изготовления термочечков и пустых этикеток). Гости выставки смогли увидеть несколько единиц оборудования, обладающих высокой точностью, производительностью и технологией нон-стоп намотки.



На стенде были продемонстрированы в действии:

- автоматическая печатная и высечкальная машина (с 2 печатными секциями, UV-сушкой и узлом накопления);
- полуротационный станок для высечки и роспуска материала на ручки;
- полуавтоматический станок для высечки самоклеящегося материала.

Все представленные машины были проданы прямо во время выставки.

ТРАДИЦИИ, СПОРТ И НАГРАЖДЕНИЕ

Мы уверены, что лучшие деловые решения принимаются в комфортной обстановке. По нашей доброй традиции мы угощали заказчиков сытным немецким обедом – фирменными сосисками и прохладным пивом. Прямо за столом, в неформальной и теплой атмосфере, велись серьезные технические дискуссии и обсуждались рабочие моменты. Дополнительного азарта встречам добавила трансляция матчей Чемпионата мира по футболу, за которыми мы следили вместе с гостями.

Также выставка позволила нам завершить важную миссию. Те заказчики, которые не смогли лично присутствовать на нашей закрытой юбилейной премии Kocher+Beck Awards, получили свои заслуженные стелы прямо на стенде.

ЕЩЕ РАЗ ПРО СПОРТ

29 июня на производственной площадке в Подольске торжественно открылся спортзал с функциональными тренажерами. Чуть перерезать ленточку предоставили учредителю группы компаний «Артмарк» Ильгару Мамедову и начальнику обособленного подразделения «Артмарк» в Подольске Алексею Боровкову. Теперь сотрудники компаний «Артмарк» и «Кохер+Бек» смогут как следует подкачаться перед следующим турниром по мини-футболу Artmark Football Cup.



РОК-Н-РОЛЛ НАВСЕГДА

Совместно с компанией «Артмарк» мы решили доказать, что наш бизнес – это не только строгие рамки, но и невероятная энергия. Чтобы взбодрить и подогреть аудиторию выставки, в один из дней мы пригласили профессионального барабанщика.

Шоу получилось настолько мощным и зажигательным, что вокруг нашего стенда, казалось, собрались все посетители павильона. Участники выставки подпевали любимым песням и танцевали. Выступление вышло с настоящим огнем – настолько громким, что руководство выставочной площадки пригрозило нам штрафом с шестью нулями, если мы не прекратим этот рок-концерт. В итоге шоу пришлось завершить чуть раньше задуманного, но главная цель была достигнута: мы подарили сотням людей незабываемые эмоции.

ПРОЩАЙ, ROSUPACK 2026!

**Мы искренне благодарим каждого клиента, партнера и коллегу,
кто разделил с нами эти четыре дня. Выставка получилась невероятно продуктивной.
До встречи в следующем году!**

МЫ ВСЕГДА НА СВЯЗИ. КОМАНДА «КОХЕР+БЕК»



QUALITY BUILT + SERVICE DRIVEN

Всегда №1

ОФСЕТНЫЕ ВЫРУБНЫЕ НОЖИ

Компания **Kocher+Beck** является мировым лидером на рынке технологий ротационной высечки.



ПРЕИМУЩЕСТВА РОТАЦИОННОЙ ВЫРУБКИ ПЕРЕД КЛАССИЧЕСКОЙ ТЕХНОЛОГИЕЙ ОФФЛАЙН

Высечка, вырубка, перфорирование, биговка или структурирование материалов – в одном производственном цикле с печатью. Для печатного предприятия возможность печати и отделки в линию экономит средства, сокращает время приладки и расширяет возможности отделки.



Свяжитесь с одним из наших дружелюбных экспертов сегодня по адресу: ioc@kocher-beck.com

КАТАЛОГИ: ИНСТРУМЕНТ ПРОДАЖ И ПРАКТИЧЕСКОЕ ПОСОБИЕ



Анна Ком

Технический директор
WIZART Polygraphic



К RosUpack 2026 команда WIZART помогла реализовать сразу несколько проектов для поставщиков.

Специфика у компаний разная, но всех объединяла общая задача — создание работающего инструмента, которым будут пользоваться ежедневно.

«ТАНЗОР»: СОЗДАТЬ ТЕХНИЧЕСКОЕ ПОСОБИЕ

С компанией «Танзор» мы уже разрабатывали промо, но это были отдельные этикетки. В этом сезоне задача усложнилась: объединить техническую информацию, реальные образцы и наглядную демонстрацию возможностей материалов в одном продукте.

В результате мы разработали каталог со встроенными образцами этикеток, где показаны конкретный лак/краска в реальном дизайне. При разработке большое внимание уделили информативности: указали не только характеристики материалов, но и конкретные зоны нанесения. Не нужно искать тот или иной эффект на ощупь – всё наглядно. Это удобная презентация материалов и экономия времени на подбор решений.

КОЧЕР+БЕСК: ПОКАЗАТЬ ПЕРСПЕКТИВНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ

WIZART и Kocher+Besk уже сотрудничали при создании каталога ротационных трафаретных сеток. В этом году продолжили совместную работу – над каталогом клише для тиснения. Нужен был инструмент, который сразу показывает уровень экспертизы компании и разнообразие фактур.

Из нескольких концепций выбрали образ гоночного болида, который идеально отражал идею скорости, точности, технологичности и движения к результату. К решениям специалистов Kocher+Besk мы добавили свои уникальные текстуры для самых разных проектов. Отдельного внимания заслуживают микротекстуры с матовым эффектом. Теперь достаточно выбрать понравившуюся фактуру и указать её номер при заказе клише. И всё. Необходимость самостоятельной отрисовки отпадает. Но красивый результат – это кропотливая работа со знанием дела. Все текстуры должны были быть бесшовными и корректно работать на изображениях разных размеров. Даже минимальный стык при тиснении становится заметным на готовой продукции. Получившиеся каталоги позволяют типографиям существенно сократить время на подготовку макетов и быстрее согласовывать решения с заказчиком.



«ИТАЛЕКО»: ПОКАЗАТЬ В РЕАЛЬНОСТИ

Вместо простой демонстрации образцов на отдельных страницах мы предложили другой подход — показать материалы на этикетках, приближённых к реальным проектам.

В каталоге есть цветные и монохромные версии дизайна с разными комбинациями красок и отделки. Дополнительно предусмотрели специальные контрольные зоны: крупные цветовые плашки для оценки характеристик красок и измерений денситометром, а также области с лаками поверх белой и чёрной основы. Это наглядно показывает, как основа влияет на восприятие покрытия.

Идея оптимизировала и производственный процесс. Если раньше каждый вид продукции изготавливался отдельно, то здесь получилось объединить весь ассортимент в 4 приладки вместо 16. Это значительно снизило производственные затраты без потери информативности и сложности исполнения.

ЭКСПЕРТИЗА ВАЖНЕЕ ДИЗАЙНА

Проекты разные, объёмные, интересные, но с общим знаменателем: только дизайнерских компетенций для такой работы уже недостаточно. Нужно понимать технологические процессы, уметь сопровождать производство, эффективно выстраивать коммуникацию между заказчиком, производством и типографией. В WIZART мы работаем именно так и видим, как это всё упрощает.

ПРАКТИКА ПОКАЗЫВАЕТ: ЧЕМ УДОБНЕЕ КАТАЛОГ В ЕЖЕДНЕВНОЙ РАБОТЕ, ТЕМ ЧАЩЕ К НЕМУ ОБРАЩАЮТСЯ МЕНЕДЖЕРЫ, ТЕХНОЛОГИ И КЛИЕНТЫ. А ЗНАЧИТ, ОН СТАНОВИТСЯ МОЩНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ ПРОДАЖ.

Сопровождаем проекты любой сложности печати и отделки на любом материале



КЕЙСЫ И УСЛУГИ
WIZART
POLYGRAPHIC



КАНАЛ ПРО
ТЕХНОЛОГИИ И
ЭТИКЕТКИ В TELEGRAM

СТЕНД В ФОКУСЕ

В июне отгремела юбилейная выставка RosUpack, которая порадовала нас новинками полиграфического оборудования, материалов, технологий и, конечно, впечатляющими стендами.

Живые цветы и мини-деревья, платья из переработанного картона, переговорка из пластиковых свечей (причем не для освещения), 5-метровый робот из коробок, Гэндальф, замешивающий химию для ЦБП, двухэтажные и мультибрендовые стенды – RosUpack 2026 останется в памяти и на фото надолго!



Типографии в дизайне стендов тоже не стоят на месте. Конечно, большинство использует одну и ту же концепцию из года в год для большего узнавания. А кто-то каждый раз придумывает что-то новенькое, креативное. В этом году невозможно было пройти мимо яркого стенда типографии «Гамма-М», расположенного во втором павильоне.

«ГАММА-М» НА ROSUPACK 2026



Наталья Осипова
Начальник отдела продаж
ООО «Гамма-М»



– Ключевая идея оформления нашего стенда в этом году: «Узнай, как звучит твой бренд». Этикетка – это не просто набор элементов (шрифт, цвет, фактура), а партитура бренда. Каждый параметр печати – как нота в симфонии: он задаёт тон, ритм, настроение и динамику восприятия. Мы не просто печатаем – мы аранжируем визуальный образ, который звучит на полке.

Данная концепция превращает рутинный B2B-процесс в творческое приключение. Она снимает барьеры: клиент перестаёт думать о технических сложностях и начинает чувствовать потенциал своей упаковки. Мы не продаём печать – мы продаём звучание бренда.

Идея родилась при формировании технического задания для отрисовки стенда. У нас молодой активный коллектив, готовый поддержать любую идею и начинание. Вместе с фотографом мы подобрали референсы одежды и реквизита для съемки, а отсняли материал за один вечер в легкой и непринужденной атмосфере.

Направление музыки:
этнический/диско/90-е



На фото:

Ирина Моисеева,
старший менеджер отдела продаж;
Евгения Колгушкина,
менеджер отдела продаж;
Светлана Морозова,
старший менеджер отдела продаж

Направление музыки:
классика/блюз/джаз



На фото:

Маргарита Фазлеева,
старший менеджер отдела продаж;
Анатолий Шоломицкий,
менеджер отдела продаж;
Наталья Осипова,
начальник отдела продаж

Направление музыки:
рок/блюз/джаз



На фото:

Татьяна Липина,
менеджер отдела продаж;
Анна Стрельникова,
менеджер отдела продаж;
Маргарита Фазлеева,
менеджер отдела продаж



Направление музыки:
блюз/джаз/рок

На фото:

Анатолий Шоломицкий,
менеджер отдела продаж;

Анастасия Пудонина,
менеджер отдела продаж;

Оксана Ершова,
старший менеджер отдела продаж



Команда ООО «Гамма-М»

ПУСТЬ МУЗЫКА ЗВУЧИТ В ВАШЕЙ ЖИЗНИ – НА ОТДЫХЕ И РАБОТЕ, И НЕВАЖНО, ЧЕМ ВЫ ЗАНИМАЕТЕСЬ. В ПРОИЗВОДСТВЕ ЭТИКЕТКИ И УПАКОВКИ ТОЖЕ ЕСТЬ МЕСТО ДЛЯ МУЗЫКИ: СТЕНД ТИПОГРАФИИ «ГАММА-М» НА ROSUPACK 2026 БЫЛ ГАММОЙ КАЧЕСТВЕННЫХ ОБРАЗЦОВ, ПРИВЕТЛИВЫХ СОТРУДНИКОВ, КРАСИВЫХ МУЗЫКАЛЬНЫХ ДЕКОРАЦИЙ. ОДНИМ СЛОВОМ — ПРОСТО ПЕСНЕЙ!

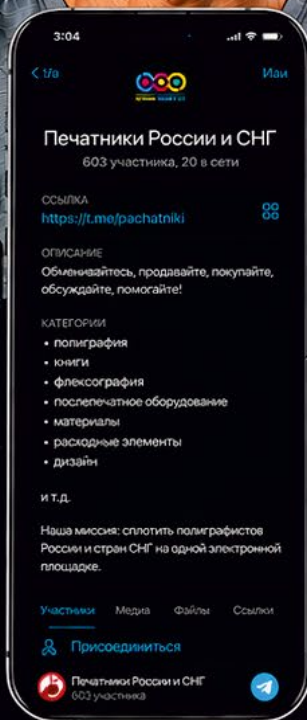
ВСЁ О ПОЛИГРАФИИ В ОДНОМ МЕСТЕ!

РЕКЛАМА

СКАНИРУЙ
И ПРИСОЕДИНЯЙСЯ!



СКАНИРУЙ
И ПРИСОЕДИНЯЙСЯ!



ОБМЕНЯЙТЕ



ПРОДАЙТЕ



КУПИТЕ



ПОДАРИТЕ



ОБСУДИТЕ



ПОМОГИТЕ

ПРИСОЕДИНЯЙТЕСЬ К СООБЩЕСТВУ ПРОФЕССИОНАЛОВ!

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОХОЖДЕНИЯ ЗАКАЗА: ЛАМИНАЦИЯ

Мы подошли к последней стадии контроля качества изготовления самоклеящейся этикетки. В этой статье проверим правильность ламинации.



Скачать чек-лист

ЦЕЛЬ ТЕСТА

- Соответствие материала по бирке, проверка поверхностного натяжения.
- Определение силы сцепления между основным материалом и ламинатом.
- Определение легкости расщепления и внешнего вида многостраничных этикеток.

ЧАСТОТА ПРОВЕДЕНИЯ ТЕСТА

- При запуске этикетки в тираж.
- На каждом отпечатанном срезе.
- При необходимости (дополнительно): во время печати, размотки, перед отгрузкой готовой продукции.

ПОДГОТОВКА ОБРАЗЦОВ ДЛЯ ТЕСТА

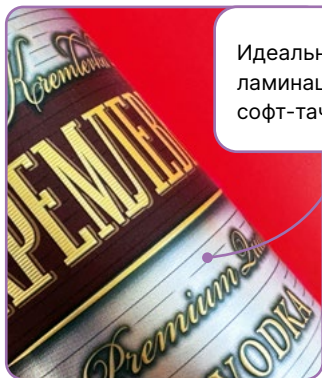
- На ламинате при проверке поверхностного натяжения не должно быть загрязнений. Размер образца соответствует ширине ламината – 15–20 см.
- На ламинированной этикетке не должно быть повреждений, загрязнений, пузырей между ламинированными материалами. Количество образцов для проверки – не менее двух.
- При контроле многостраничных этикеток количество образцов равно количеству этикеток в раппорте, умноженному на количество рядов.

ПРОВЕДЕНИЕ ТЕСТА

1. Проверить соответствие используемого ламината указанному в «Задании для типографии» – по бирке с роля материала.
2. Проверить поверхностное натяжение ламината: провести маркером (QUICK TEST 38, на DIN 38) по обеим сторонам ламината. Оценить растекание чернил маркера по поверхности ламината.
 - Каждый образец разрезать ножницами в разных местах. По линии реза этикетки не допускается расслаивание ламинированных материалов.
 - Попытаться вручную разделить ламинированные материалы (можно использовать острый тонкий предмет) и, растягивая их в разные стороны, отсоединить друг от друга.
 - Провести скотч-тест.

3. Отделить на каждой этикетке страницы друг от друга. При контроле многостраничных этикеток необходимо создать листы ОТК: склеить все этикетки полного раппорта на чистый лист любого формата.

- Убедиться в качестве расклеивания страниц (всех страниц на полном срезе).
- Проверить полную пропечатку текста на каждой странице.
- Осмотреть на отсутствие повреждений подложки от ножа.
- Обратить особое внимание на отделение этикетки от подложки.



Идеальная
ламинация
софт-тач

ОЦЕНКА

1. Ламинация.

Чернила маркера QUICK TEST 38 (на DIN 38) должны равномерно растекаться по поверхности ламината:

- с обеих сторон – для ламинатов с двухсторонней активацией (AA);
- с одной стороны – для ламинатов с односторонней активацией (A).

Недопустимо скатывание чернил каплями на активированной поверхности.

2. Сцепление между материалом и ламинатом:

- материалы не должны разделяться либо должны повреждаться (рваться) при разделении;
- если используются «нервущиеся» полимеры, допускается разделение при значительном усилии рук (не должны легко расслаиваться).

3. Многостраничные этикетки:

- страницы этикетки должны легко расклеиваться, кроме последней;
- корешок, скрепляющий страницы, не должен расслаиваться;
- текст на всех страницах этикетки должен быть пропечатан и легко читаем;
- все этикетки в раппорте должны быть идентичны по совмещению;
- этикетка должна соответствовать по цвету и содержанию утвержденному оригинал-макету;
- не должно быть значительных повреждений от ножа или сквозных отверстий.

ДОПУСКИ

Допуск несовмещения ножа – 0,25 мм.

СКАЧАЙТЕ ЧЕК-ЛИСТЫ ВСЕГО ЦИКЛА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПРОХОЖДЕНИЯ ЗАКАЗА



Внешний вид
полученной
этикетки



Тиснение
фольгой



Контроль
размерных
параметров



Ламинация



Считывание
штрихкода



Контроль
адгезии
красок



Вырубка,
конгревное
тиснение



Анонс предстоящих мероприятий, посвященных полиграфии, 4-й квартал 2026 года

37

СОБЫТИЙ

4

► КОНТИНЕНТА

20

СТРАН



СОБЫТИЕ	ДАТЫ	МЕСТО	ОПИСАНИЕ
Октябрь			
AllPrint Indonesia 2026	07.10–10.10	Джакарта, Индонезия, Jakarta International Expo	27-я Международная выставка полиграфических решений: текстильная печать, печатная упаковка, этикетка, гофроупаковка, вывески и визуальные коммуникации
plastprintpack West Africa 2026	08.10–10.10	Абиджан, Кот-д'Ивуар, Parc des Expositions	Международная специализированная выставка технологий производства пластмасс, химической промышленности, полиграфии и упаковки
Pack Print Plas Philippines 2026	08.10–10.10	Пасай, Филиппины, SMX Convention Center Manila	32-я Международная выставка оборудования, технологий, продукции и услуг в сфере упаковки, печати и производства пластика
All in Print China 2026	12.10–16.10	Шанхай, Китай, Shanghai New International Expo Centre (SNIEC)	10-я Международная выставка технологий и оборудования для всей полиграфической промышленности: экологичность, цифровизация, умные решения
Pro Pack Shenzhen 2026	13.10–15.10	Шеньчжень, Китай, Shenzhen World	3-я Выставка оборудования для пищевой промышленности и упаковки: оборудование для переработки, упаковки, этикетки, упаковочные материалы
Eurasia Packaging Istanbul 2026	13.10–16.10	Стамбул, Турция, Tüyap Fair Convention and Congress Center	Международная выставка упаковочной промышленности: решения в области пищевой промышленности, упаковочное оборудование и материалы
SinoCorrugated – IndiaCorr Expo 2026	14.10–16.10	Мумбай, Индия, Bombay Exhibition Centre	Одна из крупнейших в Азии выставка индустрии гофроупаковки: складные картонные коробки, бумажная промышленность
Asia Ink Industry Expo 2026	15.10–17.10	Гуанчжоу, Китай, Airport Exhibition Hall	21-я Международная выставка текстильной, швейной и печатной промышленности: краски, сырье, оборудование
RemaxWorld Expo 2026	15.10–17.10	Чжухай, Китай, Zhuhai International Convention and Exhibition Center	Выставка офисной, производственной, рекламной и текстильной отраслей: оборудование для печати и копирования, запчасти и расходные материалы, ПО, автоматизация

СОБЫТИЕ	ДАТЫ	МЕСТО	ОПИСАНИЕ
Tigax 2026	15.10–18.10	Тайбэй, Тайвань, Taipei World Trade Centre	Международная выставка полиграфической отрасли: облачные приложения, ИИ
ALLPACK INDONESIA 2026	20.10–23.10	Китай, Шанхай, Shanghai New International Expo Centre (SNIEC)	Ключевое подразделение выставки SIGN CHINA – решения для струйной печати, светодиодные технологии и цифровые вывески
IPAP & PACPROCESS TEHRAN 2026	20.10–23.10	Тегеран, Иран, Shahr-e Aftab	Международная выставка печати, упаковки и обработки (фармацевтика, косметика, продукты питания), цифровая печать, гибкая упаковка, гофрокартон
Реклама-2026	27.10–29.10	Москва, Россия, МВЦ «Крокус Экспо»	33-я Международная специализированная выставка, главное ежегодное событие для рекламного рынка, при поддержке АКАР
FoodTech Ural 2026	27.10–29.10	Екатеринбург, Россия, МВЦ «Екатеринбург-ЭКСПО»	Выставка оборудования, упаковки и ингредиентов для производства продуктов питания и напитков
Viscom Italia 2026	28.10–29.10	Милан, Италия, Allianz MiCo Convention Center	Выставка визуальных коммуникаций: графика, реклама, дизайн, мода, упаковка, бренды, ритейл
MinnPack 2026	28.10–29.10	Миннеаполис, США, Minneapolis Convention Center	Крупнейшая выставка и конференция по упаковке в Миннесоте, включает в себя все аспекты упаковочного оборудования и расходных материалов
LOUPE India 2026	29.10–01.11	Дели, Индия, India Expo Centre & Mart	Крупнейшая в Южной Азии специализированная выставка, посвященная индустрии этикетки, печати упаковки и переработки материалов: гибкая и картонная упаковка, умная этикетка
Ноябрь			
IsPrint 2026	03.11–04.11	Тель-Авив, Израиль, Tel Aviv Fairgrounds	Крупнейшая выставка индустрии печати и кросс-медийных технологий: аналоговая и цифровая печать, рекламные вывески

СОБЫТИЕ	ДАТЫ	МЕСТО	ОПИСАНИЕ
Empack Madrid 2026	11.11–12.11	Мадрид, Испания, IFEMA	Выставка упаковочной промышленности: устойчивое развитие, технологии, новые материалы, оборудование, дизайн, этикетирование, печать упаковки
QazPack 2026	11.11–13.11	Алматы, Казахстан, КЦДС «Атакент»	23-я Казахская международная выставка: упаковка, тара, этикетка и полиграфия
interpack China 2026	16.11–18.11	Шанхай, Китай, Shanghai New International Expo Centre (SNIEC)	Ведущая выставка в регионе в сфере упаковки и переработки: оборудование, упаковочные материалы, печать, этикетки, дизайн упаковки
Print 2 Pack Saudi Arabia 2026	16.11–18.11	Джедда, Саудовская Аравия, Jeddah Center for Exhibitions & Events	Международная выставка упаковки и печати. Проходит совместно с Paper Middle East 2026 (международная выставка бумажной, упаковочной и пластиковой промышленности)
Affaire de Cadeaux 2026	17.11–19.11	Париж, Франция, Paris Expo Porte de Versailles	Ведущая европейская выставка бизнес-подарков, инструментов мотивации и рекламной продукции
InterPackExpo 2026	17.11–19.11	Ташкент, Узбекистан, Uzexpocentre	8-я Международная выставка: технологии и оборудование по производству тары и упаковки, складирование, этикетирование
PlasPak Indonesia 2026	17.11–20.11	Джакарта, Индонезия, Jakarta International Expo	37-я Международная выставка индустрии пластиковой и пищевой упаковки: оборудование для упаковки и печати, ориентированное на пищевую и фармацевтическую отрасли
RosUpack Summit 2026	18.11–20.11	Москва, Россия, Конференц-центр отеля Hyatt Regency Petrovsky Park	Площадка для получения актуальной информации о динамично меняющейся ситуации в сфере производства, применения и утилизации упаковки
ASGA Screen Printing & Digital Intelligent Printing Expo 2026	18.11–20.11	Гуанчжоу, Китай, China Import and Export Fair Complex	Международная выставка трафаретной и цифровой интеллектуальной промышленной печати: оборудование, материалы, технологии

СОБЫТИЕ	ДАТЫ	МЕСТО	ОПИСАНИЕ
Dongguan Printing & Packaging Industry Expo 2026	21.11–23.11	Дунгуань, Китай, Guangdong Modern International Exhibition Center Dongguan	Выставка полиграфии, упаковки, печатных технологий и оборудования для производства упаковки
PulpFor 2026	24.11–26.11	Санкт-Петербург, Россия, Экспофорум	Международная B2B-выставка оборудования и технологий для ЦБП, упаковки, картона, гофрокартона и СГИ
Декабрь			
Сибирская продовольственная неделя – 2026	01.12–03.12	Новосибирск, Россия, Экспоцентр	Лидер по продвижению продуктов питания, напитков, сырья для их производства, оборудования и упаковки в Сибири и на Дальнем Востоке
LOUPE South China 2026	02.12–04.12	Шеньчжень, Китай, Shenzhen World	Выставка печати и производства этикетки и упаковки в Азии: оборудование, материалы, технологии
INTERPACKPRINT PORTUGAL 2026	02.12–04.12	Порту, Португалия, Exponor	Международная торговая выставка, посвященная полиграфической и упаковочной промышленности: технологии, устойчивое развитие
Paperex South India 2026	03.12–05.12	Ченнай, Индия, Chennai Trade Centre	Международная выставка и конференция целлюлозно-бумажной и смежных отраслей промышленности
interpack MEA 2026	07.12–10.12	Каир, Египет, Egypt International Exhibition Center	Международная выставка в регионе Ближнего Востока и Африки в сфере переработки и упаковки
Iran Print Pack & Paper Exhibition 2026	07.12–10.12	Тегеран, Иран, Tehran International Permanent Fairground	33-я Международная выставка в сфере печати, упаковки и бумажной промышленности: оборудование, материалы, технологии
OMAN PLAST 2026	08.12–10.12	Мускат, Оман, Oman Convention & Exhibition Centre	10-я Международная выставка и конференция отраслей пластмасс, резины, нефтехимии, переработки, печати и упаковки
Gulf 4P 2026	14.12–17.12	Даммам, Саудовская Аравия, Dhahran International Exhibition Centre	Ведущая B2B-платформа в регионе в сфере производства пластмасс, упаковки, полиграфии и нефтехимии



ЭТО НЕ МАГИЯ!

Представьте – печатная машина полностью готова к работе:

- Заправлен материал
- Наклеены и сведены формы
- Подготовлена и залита краска в красочных секциях
- Настроены отделочные процессы: тиснение, ламинация, трафаретная печать
- Печатники готовы приступить к тиражу

Что может пойти не так?..

Проблемы с вырубкой – то, что может сорвать тираж и подвести ваших клиентов

- + Механические дефекты на режущей кромке вырубного ножа
- + Случайный удар по режущей кромке и ее повреждение
- + Попадание полиграфического мусора и изъяны на кромке

ЭКСПРЕСС-ЗАКАЗ НОВОГО ВЫРУБНОГО НОЖА =



**ПОТЕРЯННЫЙ
РАБОЧИЙ ДЕНЬ**



**ПРОСТОЙ
ОБОРУДОВАНИЯ**



**НАЦЕНКА
ЗА СРОЧНОСТЬ**

**Мы не позволим
мелочам испортить
вашу честную репутацию!**



**ЧЕСТНЫЙ ОБЗОР
НА КОРРЕКТИРУЮЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

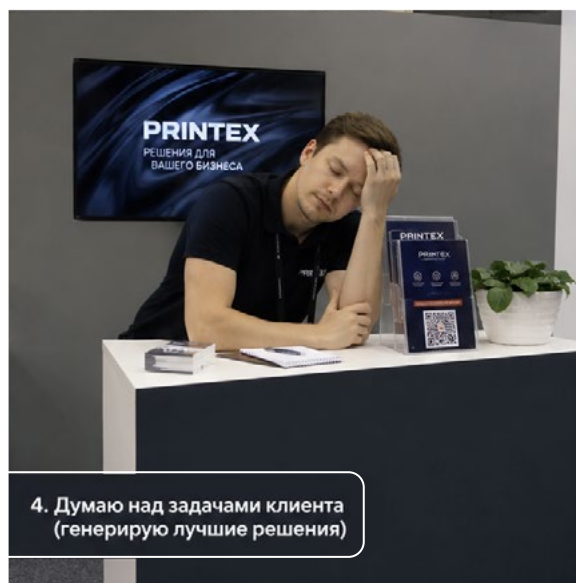
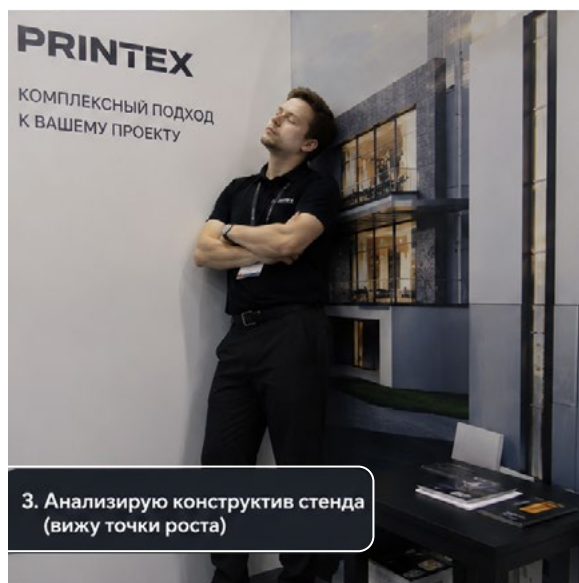
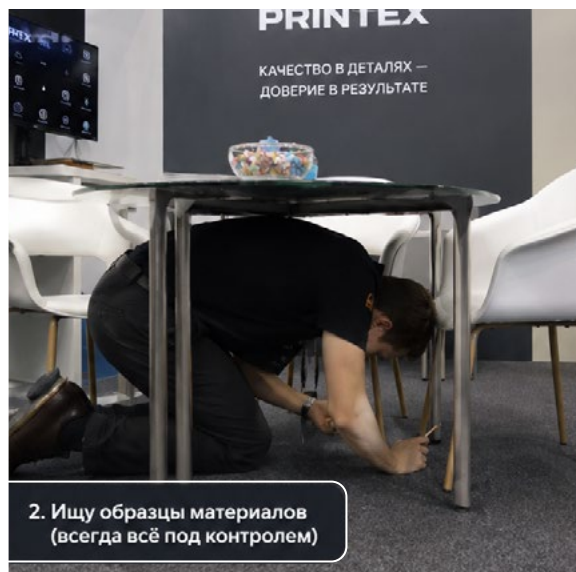
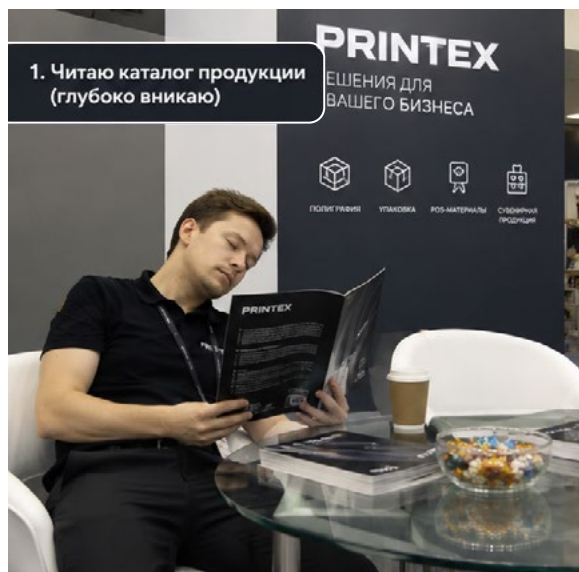
**КОРРЕКТИРУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ВЫРУБНЫХ НОЖЕЙ –
ЭКСТРЕННАЯ ПОМОЩЬ ОСНАСТКЕ БЕЗ СНЯТИЯ ТИРАЖА!**

Никакой магии – только проверенные технологии.

**ВОЗМОЖНА
РАССРОЧКА**

МИНУТКА ЮМОРА

СЕКРЕТЫ ЭФФЕКТИВНОЙ РАБОТЫ НА СТЕНДЕ,
КОГДА ВЫСТАВКА ИДЕТ ЧЕТВЕРТЫЙ ДЕНЬ



— СПЛЮ?
— НЕТ, РАБОТАЮ!



ВОЗЬМИ ВИЗИТКУ

АКОПРИНТ

www.akoprint.com
+7 495 764 51 39
apr@akoprint.com

Оборудование
для производства
этикетки и упаковки



АРТМАРК

www.artmark.org
+7 495 935 85 56
zakaz@artmark.ru

Самоклеющиеся
материалы,
флексграфские
краски



ВИП-СИСТЕМЫ

www.vipsys.ru
+7 495 165 05 05
info@vipromo.ru

Печатное
оборудование,
расходные
материалы,
оснастка и сервис



ИТАЛЕКО

italeco.art
+7 903 538 30 16
italeco@ya.ru

Производство,
поставка
УФ-отверждаемых
лаков и красок



КОХЕР+БЕК

www.kocher-beck.com
+7 495 660 02 28
verkauf@kocher-beck.com

Производство
ротационно-
вырубной
оснастки



НИССА ЦЕНТРУМ

www.nissa-centre.ru
+7 495 956 77 19
nissa@nissa.ru

Решения
для производства
этикетки, упаковки
и коммерческой
печати



РЕПРОПАРК

www.repropark.ru
+7 495 788 38 05
info@repropark.ru

Технологии
для флексопечати



СМГ ТЕХНОЛОГИЯ

www.smgtech.ru
+7 495 128 17 20
sales@smgtech.ru

Оборудование
для производства
этикетки, упаковки,
маркировки



B2PRINT

www.b2print.ru
+7 495 150 00 40
info@b2print.ru

Оборудование
и расходные
материалы
для типографий



RICHARDWERK

www.richardwerk.com
+7 964 628 56 41
sales@fa-project.ru

Услуги
реверс-
инжиниринга



WIZART POLYGRAPHIC

wizart.studio
+7 977 867 65 32
ok@wizart.studio

Обучение
специалистов
и техподдержка
типографий



**ПО ВОПРОСАМ
РАЗМЕЩЕНИЯ РЕКЛАМЫ
ПИШИТЕ НА ПОЧТУ:
GALINA@FA-PROJECT.RU**

**ИЛИ ЗВОНИТЕ
ПО ТЕЛЕФОНУ:
+ 7 926 957 31 90**

СДЕЛАНО В РОССИИ**RICHARDWERK**

СИСТЕМА ПЕРЕНОСА ЭТИКЕТКИ ПО ПОДЛОЖКЕ

Re-Sticker

- РЕГУЛИРОВКА
от 1 до 15 мм
- АНТИАДГЕЗИОННОЕ
ПОКРЫТИЕ
- РАБОТА НА БОЛЬШИХ
СКОРОСТЯХ

ДОСТУПНЫЕ РАЗМЕРЫ

Re-Sticker Pro 360

Ширина 360 мм

Re-Sticker ProMax 430

Ширина 430 мм

Re-Sticker Pro S

Индивидуальные размеры

ОПИСАНИЕ

Оснастка предназначена для перемещения этикетки из исходного положения в новое по подложке.

Величина смещения свободно регулируется от 1 до 15 мм, сохраняя при этом исходное межэтикеточное расстояние.

Помогает при решении проблем, связанных с повреждением подложки, а также с выступающим клеем из-под лицевого слоя самоклеящегося материала. При этом совершенно не нарушается быстрое и устойчивое удаление облоя.

КОНТАКТЫ

8 964 628 56 41
sales@fa-project.ru
www.richardwerk.com



РЕКЛАМА

**ИНСТРУКЦИЯ****WORK IN PROGRESS****RICHARDWERK**