

OFFSET CYFROWY KONTRA KONWENCJONALNY

Test porównawczy

Bezpośrednie porównania maszyn i urządzeń są zawsze ciekawym wyzwaniem dla branży. Zwłaszcza producenci toczą zaciekły spór nad wyższością swych rozwiązań i technologii. Jednakże, pośród nich, najciekawsza bodajże debata toczy się pomiędzy zwolennikami Direct Imaging (DI) i konwencjonalnego druku offsetowego. Mark Rushton podjął rzucone mu wyzwanie i przeprowadził test porównawczy, dochodząc do wielce ciekawych wyników.



Truepress 344 firmy Screen może w ciągu 5 minut rozpocząć drukowanie kolejnego zlecenia.

Chcąc zainstalować jakieś małe, ale wysoce produktywnie urządzenie w formacie B3, trzeba w końcu dokonać wyboru. Istnieje cała paleta możliwości i byłoby celowe poświęcić trochę czasu aby rozemnieć się w nich. Może to być czas, kiedy odchodzi się od utartych stereotypów i podejmuje nowe wyzwania. Direct Imaging jest jedną z opcji, jakkolwiek o podkopanej reputacji. Stało się to za sprawą Heidelberga, który zdecydował się wyłączyć tę technologię ze swej oferty. Czy jednak oznacza to, że to właśnie, konkretne dziecko musi zostać wylane z kąpielą? Odpowiedź brzmi: „Absolutnie, nie!”. W druku jest wciąż realny, a do tego rosnący obszar do zastosowania DI.

Wyzwanie

Bezpośrednim testom porównawczym poddano pracującą w technologii DI maszynę Screen TruePress 344 i jego konwencjonalną konkurentkę - Heidelberg Printmaster 52. Do wykonania wybrano połyskliwą błękitną aplę i barwną fotografię przedstawiającą sztuczne

ogień nocą. Odbitka miała zostać wykonana w czterech kolorach i wymagała doskonałego rejestru oraz prawidłowego balansu barw, tak aby nie utracić żadnych szczegółów obrazu. Wyzwanie polegało na tym, by doprowadzić pracę do poziomu gotowości do produkcji nakładowej w możliwie najkrótszym czasie, a następnie transponować ją tak, aby utrzymać jakość, skracając jednocześnie czas narządzania. Zadanie zostało przygotowane zgodnie z wymogami rynku B3, tzn. niski nakład, dobra jakość i szybka realizacja zleceń.

Screen TruePress 344

- Miejsce: Sala prezentacyjna Screena, Milton Keynes.
- godz. 11.00: Dostarczenie zlecenia do działu prepress w celu przeprowadzenia impozycji wysłania do TruePressa.
- godz. 11.10: Praca przesłana do TruePressa w celu naświetlenia form w maszynie. Operator wkłada papier podczas naświetlania.
- godz. 11.16: Pierwsza odbitka, niezłe, jednak jej jakość nie do końca przekonuje.

- godz. 11.20: Po pewnych poprawkach rejestra i pomniejszych korektach przeprowadzonych z pomocą automatycznej kontroli barw, praca jest gotowa do druku. Kolory ognia: 9/10, błękitna apla: 8/10.
- godz. 11.25: Nakład 500 odbitek, zatrzymanie do transpozycji, w celu ponownego przygotowania form.
- godz. 11.45: Obrazowanie i druk wykonane, jakość odpowiednia.

Wyniki:

- 25 minut zajęł proces od dostarczenia płyty z materiałami do wyprodukowania nakładu w wysokości 500 arkuszy.
- 15 minut zajęła zmiana zleceń, pozwalając na poprawki w błękitnej apli trwałości niebieskiego refleksu.
- Tylko niecałe 5 minut zajęło uzyskanie kolejnych 500 arkuszy.

Ocena:

Zalety:

- Marzenie operatora, jeśli chodzi o zakładanie płyt – wystarczy wcisnąć przycisk i poczekać na naświetlenie cylindrów ok. 5 min., pozostaje czas na nałożenie papieru, uzupełnienie farb i filiżankę herbaty!
- Bardzo dobra jakość na wyjściu, przyjazna użytkownikowi kontrola barw i rejestru. Jednorazowe ustanowienie przepływu pracy, sprawia że łatwo wyobrazić sobie kolejne zlecenia przygotowywane i drukowane przez cały dzień, bez większych zakłóceń.

Wady:

- Wolne tempo druku, które może być słabością przy produkcji wyższych nakładów. Ograniczona konfiguracja.

Heidelberg Printmaster 52

- Miejsce: Siedziba główna Heidelberga, Brentford, Wielka Brytania.
- godz. 10.15: Przekazanie płyty CD z materiałem
- godz. 10.35: Płyty z działu prepress wędrują do operatora

- godz. 10:45: Pierwsze odbitki. Błękitna apla – bardzo dobra, ognie - rozmyte. Przygotowanie do druku z prędkością 13 tys. egz. na godzinę.
- godz. 10:50: Druk z odpowiednią jakością, ognie: 9/10, błękitna apla: 9/10.
- godz. 10:52: 500 wydrukowanych arkuszy na wykładaniu
- godz. 10:52: Transpozycja, założenie płyt, narzęd.
- godz. 11:10: Druk.

Wyniki:

- 37 minut zajęł proces od dostarczenia płyty z materiałami do wyprodukowania nakładu w wysokości 500 arkuszy,
- 18 minut zajęła zmiana zleceń.
- 2 minut zajęł druk 500 arkuszy.

Ocena:

Zalety:

- Wielka mała maszyna, która potwierdza przywiązanie Heidelberga do jakości realizowanych prac.
- Wyjątkowo uniwersalna, można ją wykorzystać do zadruku dwustronnego i konfigurować w rozmaitych kształtach i formach.
- Bardzo szybka, 13,5 tys. arkuszy na godzinę.

Wady:

- Brak automatycznego zakładania płyt.
- Zajmuje więcej miejsca niż TruePress 344.

Wnioski końcowe:

Porównując bezpośrednio dwa rozwiązania, bardzo trudno nie ulec pokusie opowiedzenia

się na technologią innowacyjną. Obsługujący TruePressa musi dosłownie wcisnąć tylko przycisk i... gotowe. Natomiast Heidelberg wymaga póki co tradycyjnego przygotowania, a więc w szczególności ręcznego założenia płyt. Jednakże czynnik najważniejszy - jakość nadawana w procesie druku jest w obu przypadkach porównywalna. Pracujący w Brentford Printmaster to nowiutka maszyna, po której można było spodziewać się istic „dziewiczzej” jakości. I faktycznie, nie zawiódł.

Z kolei TruePress w sali Screena, jest istnym koniem pociągowym i wciąż nadaje pracom drukowanym w czterech kolorach wysoką jakość. Także połyskliwa błękitna apla została wykonana tutaj na poziomie akceptowalnym. Którą więc maszynę kupić, mając do wydania 1,5 mln zł? Powróćmy do początku. Rynek domaga się obecnie „niewielkich nakładów, dobrej jakości i szybkiej realizacji zleceń”. Do tego należałoby dodać minimalną ilość zakłóceń procesu produkcji. W tym kontekście, owszem, zespoły badawcze Heidelberga powinny przyjrzeć się bliżej możliwości zaaplikowania automatycznego zakładania płyt. Jednakże należy pamiętać, iż od premiery obu maszyn w 2004 r., w Polsce zainstalo-



Heidelberg Printmaster 52 drukuje 500 odbitek w 2 minuty.

wano już 9 egzemplarzy Printmastera PM 52 - łącznie 25 zespołów. Natomiast nie ma u nas jak dotąd ani jednego pracującego TruePressa 344. Stąd też właśnie, powyższy test musiał zostać wykonany w Wielkiej Brytani.

Widac, że PM 52 ma kilka przymiotów, liczących się w oczach drukarzy: dobrą jakość i prędkość, a także bardzo dobry rodowód. Dodatkowo jest wyposażony w Anicolor, który wyróżnia go na rynku maszyn w formacie B3. TruePress 344 z kolei upraszcza zadania operatora. To zaleta, która przy niskich nakładach oraz w środowisku zorientowanym na jakość, predestynuje go do stosowania w małych firmach parających się drukiem. ☹

TruePress w praktyce

Creative Digital Print (CDP) to brytyjska firma nastawiona całkowicie na druk cyfrowy. Jako jedna z pierwszych zainwestowała w Truepress 344.

CDP działa od 2001 roku w miejscowości Shropshire. Jej założyciele, Ian Relf i Chris Henderson, wywodzą się z konwencjonalnej przygotowalni poligraficznej. Ich strategia to obecnie: usługi typu druk na żądanie, z personalizacją, w rozmaitych formatach, przy minimalnej interwencji operatora, w konkurencyjnych cenach.

Działalność rozpoczęli w oparciu o system HP Indigo. Szybki start niewielkich nakładów z personalizacją, szybko uświadomił konieczność sprostania większym zleceniom nowych klientów, jak również poprzednich, jeszcze z czasów przygotowalni.

„Bardzo szybko doszliśmy do wniosku, że najlepszym rozwiązaniem jest system pracujący w technologii Direct Imaging”. – wyjaśnia Chris Henderson – „W szczególności byliśmy pod wrażeniem możliwości Truepress'a; ta maszyna w ciągu zaledwie 5 minut jest gotowa do druku kolejnej pracy, a to dwukrotnie krócej niż inne. Dzięki wydajności 7000 odbitek/godz. możemy drukować w ciągu dnia roboczego dużą liczbę zleceń. Jakość jest godna podziwu, zwłaszcza aple”. Dzięki systemowi Screena CDP jest w stanie dziennie realizować około 8 zleceń liczących po 12, 16 i 24 strony. W tym regionie najczęściej poszukiwany jest druk w nakładach rzędu 250–20000 egz.

Wykorzystując właściwości urządzeń takich jak HP Indigo, Truepress 344 oraz wielkoformatowej drukarki Epson, CDP produkuje szeroką gamę prac, m.in. projekty spersonalizowane, broszury, ulotki, plakaty,



Ian Relf, Chris Henderson i ich Screen Truepress 344

krótkoterminowe druki urzędowe, etykiety samoprzylepne, prace artystyczne, postery, plansze, bandery, marketingowe tablice reklamowe i ogłoszeniowe. „Obserwujemy ciągły wzrost zapotrzebowania na druk na żądanie w rozmaitych formatach. Dzięki naszym trzem systemom jesteśmy elastyczni i możemy mu sprostać” – mówi Henderson – „Truepress został szybko i łatwo wdrożony do naszej działalności. Wszystkie urządzenia drukujące są zintegrowane i sterowane poprzez sieć za pomocą workflowu Screen Trueflow, co pozwala na scentralizowanie zarządzania produkcją i optymalizację każdej pracy pod kątem możliwości konkretnego urządzenia”. – dodaje.

Dystrybutorem produktów firmy Dainippon Screen w Polsce jest firma Reprograf Sp. z o.o.