

# Túlélés helyett fejlődés a válságban – flexó (5.)

Cikksorozatunk előző cikkeiben olyan technológiákat mutattunk be, amelyek alkalmasak a flexónyomólemezek előállításának standardizálására. Mindemellett nagyon fontos tényező, hogy a nyomtatási technológia sajátjaiból, a nyomtatandó anyagok sokféleségéből és a nyomógépek különbözőségéből adódóan az egyes nyomdákban felhasználandó nyomóformákkal szemben egészen eltérő követelmények vannak – ezeket a követelményeket legjobban a célpiac szegmentálásához kapcsolódóan tudjuk meghatározni. A flexónyomtatás fő területei, és az alkalmazott fotopolimer klisék legfontosabb jellemzői:

## Hullámkarton-nyomtatás

- vastag, puha lemez (2,84–6,00 mm)
- kis felbontás, durva felület, nagy nyomásállóság
- nagy mennyiségű éves lemezfelhasználás
- túlnyomó részben analóg klisék (85%)
- előtérben a költségérzékenység

## Hajlékonyfalú csomagolóanyag-nyomtatás

- vékony, kemény lemez (1,14–1,7 mm)
- nagy felbontás, finomabb felület, minimum 6–8 szín
- speciális festékekkel szembeni ellenállóság
- közepes mennyiségű éves lemezfelhasználás
- előtérben a minőség – térnyerés a mélynyomással szemben

## Címke- és kartondoboz-nyomtatás

- vékony, kemény lemez (1,14–1,7 mm)
- nagy felbontás, finomabb felület, minimum 6–8 szín
- keskenypályás nyomtatás – kis kliséméretek
- kis mennyiségű éves lemezfelhasználás
- előtérben a minőség – térnyerés az ofszettel szemben

*Az ofszetnyomtatás területén az utóbbi években a nyomdai előkészítés bekerült a nyomdába, ezzel megszűnt a levilágító- és CTP-stúdiók létjogosultsága.*

*A standardizált ofszetnyomóforma-készítés kialakulásával ez a folyamat természetes – de a flexónyomtatásnál egyelőre korántsem ugyanilyen a helyzet.*

*Vajon ugyanezt a trendet fogjuk tapasztalni, vagy a professzionális klisékészítők számára biztatóbb a jövő, mint a hajdani DTP stúdióké volt?*

Digitális vastag lemezeket elsőként a DuPont mutatott be két évvel ezelőtt, de elterjedésük a színes hullámkarton iránti nyomtatási igény növekedésével párhuzamosan várható csak. A technológia minden nyomdában történő bevezetésének gátja a nagy nyomtatási méret, ehhez kapcsolódóan a nagyméretű lézerberendezés és a klisé-takarékosságot lehetővé tevő precíziós, automatikus montírozó- és vágóberendezések (Esko Digital Flexo Suite) beruházásának magas költsége.

A digitális klisékészítés természetszerűleg a vékony lemezek vonatkozásában terjedt el jobban – ma a többszínű vékonylemez-klisék több mint 50 százaléka digitális. Ezek a területeken folyamatosan fokozódó piaci nyomás irányul a nagyobb felbontások, a kiváló minőség elérésére, így ideális területe az előzőekben ismertetett „szabványos” eljárások, mint HD Flexo és Inline-UV bevezetésének. A jelenlegi piaci árak mellett azonban egy flexónyomda számára a kapcsolódó beruházások csak akkor térülnek meg belátható időn belül, ha legalább éves 5–600 m<sup>2</sup> klisé felhasználással tud kalkulálni – egyébként érdemesebb egy erre szakosodott profi klisékészítőhöz fordulni. Többnyire a régi flexós címkennyomdák és az ofszet mellett a flexót „második vonalként” elindított címké- és doboznyomdák kerülnek tehát abba a kategóriába, akiknek érdemesebb egy-két megbízható nyomóforma-beszállítót találni, mint saját kézbe venni a nemcsak beruházásigényes, de komoly szakmai háttérrel és tapasztalattal is igénylő klisékészítést.

Megjegyzendő, hogy számos olyan, saját analóg lemezkészítéssel rendelkező nyomdában, ahol az éves mennyiség a digitális beruházást teljes mértékben indokoltá tevő 600–1000 m<sup>2</sup> kategóriájába esik, a jelenlegi költségekhez képest igen nehezen belátható a digitális és HD Flexo irányba történő beruházás megtérülése. Ezekben a nyomdákban azonban nem szoktak számolni azzal a piacvesztéssel, ami a digitális, illetve HD Flexo lemezeket használó konkurenciához képest alacsonyabb minőség miatt előbb-utóbb óhatatlanul bekövetkezik.

Az elkövetkezendő években az a folyamat valószínűsíthető a magyarországi piacon is, hogy a nagyobb, elsősorban hajlékonyfalú csomagolóanyagot gyártó, vagy esetleg címkennyomdák mindenképpen házon belülré fogják vinni a csúcsműködésű klisékészítést, de néhány megbízható, jó minőséget produkáló flexónyomóforma-gyártó meg kell, hogy maradjon a piacon. Ezeknek a cégeknek nyílnak lehetőségek nagy formátumú digitális lemezekkel ellátni a hullámkarton-nyomdákat is, hiszen nekik beruházásaikban sokkal sokrétűbb igényekre, nagyobb formátumokra is fel kell készülniük.

Sorozatunk következő részében taglaljuk a nyomóforma-beszállítók felé támasztott igényeket, és a professzionális szolgáltatás lényeges kérdéseit – de talán a leglényegesebb az általános „árverseny a piacszerzés érdekében”-szemlélet legyőzése – ez pedig nem technológiai kérdés, hanem a piaci szereplők józan, hosszú távú gondolkodásának és egymással való kommunikációjának kérdése. ■

(ratko/ratko@partners.hu)



**ERŐSSÉGÜNK A MINŐSÉG!**

Gyorsan, kedvező áron

CTP lemezlevilágítás B/1-es méretig

Filmlevilágítás B/1-es méretig

1047 Budapest, Baross u. 11-15. Tel.: 272-0745 Fax: 272-0746 E-mail: gmnpest@gmnpest.hu