

ZARZĄDZANIE ANILOKSAMI.

Jak sprostać rosnącym wymaganiom Klientów, którzy oczekują coraz wyższej jakości i szybkości realizacji zleceń?

Jak być bardziej konkurencyjnym na rynku, ograniczyć straty i zarabiać więcej?

Czy Twój dostawca aniloksów jest w stanie nadążyć za nowoczesnymi technikami produkcji i wymaganiami, co do tolerancji pojemności narzucanymi im przez ich Klientów?

Kontrola stanu aniloksów

Zalecenia najlepszych praktyk



1. Uzgodnij specyfikacje swoich aniloksów z technikami od farb i maszyn i płyt.

2. Stosuj system kontroli i zarządzania zapasem aniloksów:

Aby mieć pewność, że twoje aniloksy mają rozsądną odchyłkę objętości, zanim zamontujesz je na maszynie.

3. Proces czyszczenia aniloksów:

Oceniaj, aby mieć pewność, że proces czyszczenia przebiega prawidłowo i wprowadź regularny plan czyszczenia.

4. Nowe cylindry:

Uzgodnij ze swoim dostawcą specyfikacje i tolerancje dla aniloków i sprawdzaj je w momencie dostawy.

Produkcja określonej pojemności aniloksa z tolerancją, co do $0,4 \text{ cm}^3/\text{m}^2$ jest czasochłonna.

Jednakże, dla użytkowników aniloksów istotna jest informacja, czy zamówiony przez nich aniloks jest w granicach tolerancji uzgodnionych i możliwych do wykonania przez dostawcę, bez względu czy jest to aniloks nowy czy regenerowany.

Omów ze swoim producentem aniloksów, jakie są jego dopuszczalne tolerancje grawerowania:

Niektórzy podają je w procentach:

$\pm 10\%$ z $3,6 \text{ cm}^3/\text{m}^2$ daje zakres od $4,0$ do $3,2 \text{ cm}^3/\text{m}^2$ (za dużo)

$\pm 5\%$ z $3,6 \text{ cm}^3/\text{m}^2$ daje zakres od $3,8$ do $3,4 \text{ cm}^3/\text{m}^2$ (akceptowalne)



Kontrola stanu aniloksów

Zalecenia najlepszych praktyk



System czyszczący: upewnij się, że działa prawidłowo.

- 1. Czyść po każdej zmianie koloru lub farby i sprawdź cylinder.**
- 2. Co 2 do 6 tygodni sprawdzaj każdy cylinder poprzecznie i w punktach co 120 stopni, aby zapewnić, że został prawidłowo wyczyszczony; jeżeli jest poza specyfikacją, zrewiduj harmonogram procesu czyszczenia i/lub materiały eksploatacyjne.**
- 3. Upewnij się, że objętości są bardzo zbliżone do oryginalnych specyfikacji; jeżeli nie, może to wskazywać na zużycie, które spowoduje wzrost zapotrzebowania na regulację farby.**
- 4. Jeżeli aniloks jest poza specyfikacją, unikaj używania go na maszynie. Rozważ wymianę lub regenerację.**

Kontrola stanu aniloksów

Zalecenia najlepszych praktyk



Nowe aniloksy:

- Współpracuj z producentem swoich aniloksów, aby uzgodnić ogólne i profilowe specyfikacje potrzebne dla objętości, liniatury i kąta.
- **Przy dostawie** sprawdź liniaturę i kąt każdego cylindra, **a także.....**
- **Zmierz objętość** w kilku punktach w poprzek cylindra i w punktach co 120 stopni wokół cylindra, aby zapewnić, że spełnia specyfikacje uzgodnione z producentem.
- **Upewnij się**, że objętości są bardzo zbliżone do ustalonych specyfikacji **i twoich pozostałych cylindrów**, aby zredukować potrzebę regulacji farby.

