

# Печатный БИЗНЕС

ПОЛИГРАФИЯ & РЕКЛАМА

№2(148) март-апрель 2023



20

лет

журналу «ПЕЧАТНЫЙ БИЗНЕС»

Внутренний портрет: Людмила Трошина. 20 лет с вами  
Кафедра полиграфии и веб-дизайна ИРИТ-РтФ УрФУ – 20 лет  
Типография РУСНКА – 25 лет  
Премиальная полиграфия  
Web-to-print с поддержкой искусственного интеллекта

# «Танзор» открыла производство УФ-лаков и УФ-флексокрасок в Подмоскowie

19 января 2023 года в подмосковных Химках состоялось открытие новой производственной площадки ООО «Танзор», которое посетили представители ведущих типографий центрального региона России, а также профессиональная пресса.



## Сделано в России

В сегодняшних реалиях производство в России — важный аргумент, который означает для типографий стабильность и отсутствие необходимости закупать краски и лаки в больших количествах впрок. Наличие у поставщика собственной исследовательской лаборатории и системы контроля качества дает возможность типографиям рассчитывать на высокое качество материалов и современный технологический уровень. Мощность новой производственной площадки компании «Танзор» позволит выпускать 1200 тонн лаков УФ-отверждения и 900 тонн флексографских красок УФ-отверждения в ассортименте в год.

Открытие новой производственной площадки вызвало большой интерес у российских полиграфистов: в мероприятии приняли участие не только гости из Москвы и Московской области, но и полиграфисты из других регионов — Тулы, Санкт-Петербурга, Саратова и т.д. Гости познакомились с историей компании «Танзор» — презентацию для них провели первый заместитель генерального директора Анна Перова и ведущий менеджер-технолог Дмитрий Саковой. Затем участники мероприятия имели возможность познакомиться с новой

производственной площадкой в рамках экскурсии, которую провел руководитель производства Владимир Курников, подробно рассказав об особенностях изготовления лаков и красок УФ-отверждения.

В цеху изготовления УФ-отверждаемых лаков установлено два автономных смесителя — один для лаков с силиконовыми добавками и второй — для лаков без силикона. Загрузка исходного сырья производится в передвижную емкость с запорной арматурой емкостью 500, 250 или 200 кг, которая затем помещается в смеситель, где в течение нескольких часов происходит смешение компонентов. Для исключения ошибки в дозировании компонентов, соблюдения правильности пропорций процесс одновременно контролируют два человека — мастер цеха и аппаратчик. По завершении процесса из дежи отбирается пробный материал, который затем проходит промежуточный технологический контроль в собственной лаборатории. В случае обнаружения отклонений от требований технической карты производится его коррекция — добавление в дежу необходимых компонентов и их повторное смешение. После достижения необходимых результатов дежа транспортируется на

специальную эстакаду, где производится фасовка — заполнение канистр объемом 20 или 10 кг. Ежедневный объем производимых УФ-лаков в настоящее время составляет порядка 2500 кг.

В цеху изготовления УФ-флексографских красок происходит аналогичный технический процесс, с тем лишь отличием, что в него добавлены операции помола пигмента в бисерной мельнице. В бисерной мельнице используются специальные циркониевые шарики, которые обеспечивают высокое качество перетира. В производстве красок используются обычно «замесы» большего объема, поэтому в этом цеху объем передвижных емкостей составляет 800–1000 кг.

По окончании знакомства с производственными цехами, руководитель исследовательской лаборатории Владислав Левицкий рассказал об используемых на заводе методах контроля качества выпускаемой продукции. В их основе обеспечение максимального уровня стабильности характеристик красочных материалов, высокого уровня их повторяемости от партии к партии. В сформированном на предприятии пункте технологического контроля осуществляется контроль текучести и вязкости лаков и красок, контролируется



колориметрическая точность изготовления красок, с отклонением по цвету не более 1 ДЕ.

Отбор контрольных проб берется несколько раз: сразу после смешения компонентов, после возможной коррекции рецептур и перед фасовкой краски или лака в отгрузочные контейнеры. Кроме того, из каждой партии отбирается арбитражный образец, который хранится на складе в течение года. В случае возникновения проблем с какой-либо партией материалов всегда есть возможность вернуться к арбитражной пробе и провести с ней необходимые исследования.

Многих присутствующих заинтересовал вопрос об источниках поставок пигментной базы. Поскольку все используемые на производстве ГК «Танзор» технологии лицензированы компанией Sakata INX, то и требования к пигментам соответствующие.

На данный момент ассортимент ГК «Танзор» сформирован и включает в себя лаки УФ-отверждения (матовые, глянцевые, полуматовые, трафаретные, для технологии Inmould, высокореактивные, с низким запахом и для создания эффекта drip-off); водно-дисперсионные лаки (глянцевые, матовые, полуматовые, с высокой стойкостью к истиранию, для пищевой упаковки, блистерные, барьерные, soft-touch). Также ком-

пания занимается производством и поставками барьерных водно-дисперсионных лаков — жиростойких, влагостойких и предназначенных для сваривания. В портфолио «Танзор» есть краски для офсетной традиционной печати, офсетной УФ-печати, УФ-флексопечати.

первого в России производства полного цикла цветных УФ-красок для узкорулонной флексографии в Шебекинском районе Белгородской области. В конце 2022 года эта производственная площадка была перенесена в город Химки Московской области.

**Отбор контрольных проб берется несколько раз: сразу после смешения компонентов, после возможной коррекции рецептур и перед фасовкой краски или лака в отгрузочные контейнеры. Кроме того, из каждой партии отбирается арбитражный образец, который хранится на складе в течение года.**

Также компания предлагает пантоны для офсетной печати и УФ-флексо, которые изготавливает на своих станциях смешения, и металлизированные краски.

#### Ваш поставщик с 1994 года

Компания «Танзор» основана в 1994 году в Москве. В 1999 году было открыто первое производство водно-дисперсионных и УФ-лаков и исследовательская лаборатория, в 2000 году при поддержке французского поставщика красок, компании Brancher, — колористическая лаборатория и станция смешения. В 2005 году компания вышла на рынок узкорулонной флексографии в партнерстве с международным концерном Sakata INX. В 2021 году состоялось открытие

Сегодня ООО «Танзор» — один из ведущих российских производителей расходных материалов для полиграфии. В арсенале — склады и офисы продаж в Москве, Санкт-Петербурге, Нижнем Новгороде, Краснодаре, Екатеринбурге и Новосибирске, а также сеть колористических лабораторий и станций смешения.

Среди клиентов компании есть как крупные офсетные типографии, такие как «Готэк-Принт», «Московский центр Упаковки», «ММ Полиграфоформление», «Промис», «Кварц» и многие другие, а также лидеры флексографского рынка — «Флексо-ПАК», «Окил», «Профлекс», «ССЛ-Контур», «ПК Альянс» и многие другие.

По материалам  
ГК «Танзор»