



Время и место для шага вперёд

27 мая 2026 года типография «Харменс Дубна» организовала мероприятие «Харменс Бранч 2026», призванное познакомить сотрудников всех предприятий холдинга с технологическими новинками в сегменте расходных материалов и возможностями оборудования для инспекционного контроля картонной упаковки, а также провести интенсив по продажам группы. Ещё одним поводом для приглашения в подмосковную Дубну стало назначение 4 мая 2026 года на должность директора ООО «Харменс Дубна» **Дмитрия Новикова**, имеющего многолетний опыт управления крупными полиграфическими предприятиями. Он лично презентовал парк оборудования предприятия и рассказал о стоящих перед типографией задачах.

Александр Харатян

Из досье на «Харменс Дубна»

Будет нелишним напомнить, что типография «Харменс Дубна» входит в один из крупнейших российских полиграфических холдингов ГК «Харменс», который специализируется на производстве самой разнообразной картонной упаковки. На сегодняшний день в него входят четыре типографии — «Харменс Бердск» (Новосибирская область), «Харменс Дубна» (бывшая «Има-Пресс-Принт», Московская область), «Харменс Белореченск» (бывшая «Садко», Краснодарский край), «Харменс Молоково» (бывшая «Молоковская картонажно-полиграфическая фабрика», Московская область), а также заводы по производству полиэтиленовых пакетов «ГринПак».



Свою историю «Харменс Дубна» начала в 1990 году как рекламное агентство «ИМА-Пресс». Но в самой типографии годом основания считается 1992-й, когда для печати рекламной продукции была создана дочерняя типография «ИМА-Пресс-Принт», которая очень скоро переключилась на производство упаковки. Для этого на предприятии была установлена офсетная печатная машина KBA Rapida 104. Позже ей на замену была приобретена офсетная машина KBA Rapida105-5+L. В 2015 году «ИМА-Пресс-Принт» становится частью ГК «Харменс», а в 2021 году в рамках ребрендинга меняет название на «Харменс Дубна».

На сегодняшний день на предприятии работает около 150 сотрудников. При этом типографский комплекс занимает более 1 га, а общая площадь офисных, производственных и складских помещений составляет почти 6 тысяч м².

Экскурсия по производству

Флагманом производства «Харменс Дубна» служит надёжная офсетная машина первого формата **KBA Rapida105-5+L** в специальном исполнении для печати картонной упаковки с увеличенной высотой ступеней на подаче и приёмке. Бумагу и картон с российских, белорусских и китайских фабрик («КАМА», «Добруш», АРР и пр.) под нужный формат предприятие производит при помощи одноножевой листорезательной машины **Dayaun CM-1500A**, установленной в конце 2025 года.

В постпечатном сегменте у предприятия имеется ряд дублирующих машин, что позволяет не только оперативно справляться с заказами в пиковые периоды, но и гарантирует их выполнение в нужные сроки даже в случае незапланированного сервисного обслуживания одного из устройств. В их числе два автоматических высекальных прессы **Masterwork** первого формата — базовая модель **MK-1060 M** и **MK-1060 MF** с удалением облоя. С ними по соседству трудится автоматический пресс для горячего тиснения фольгой **MK-1050 YM**. Также задублированы автоматические фальцевально-склеивающие линии **Bobst Visionfold 80** и **MK Bestfold FB II**.



Листовая офсетная печатная машина KBA Rapida105-5+L



Экскурсия по производству началась со склада хранения ролей и «библиотеки» штампов



Новая флаторезка Dayaup CM-1500A

На предприятии представлены кашировальные линии и линии УФ-лакирования, а также разнообразное вспомогательное оборудование типа машины для клейки окошек или нанесения скотча на конверты.

«Харменс Дубна» сама изготавливает и ремонтирует плоские вырубные штампы на базе станка **ABD-III**. Повторяющихся заказов много, поэтому в типографии внушительная «библиотека» для хранения штанц-форм. Информация об их расположении на многоярусных стеллажах в привязке к выполненным заказам заносится в используемую на предприятии систему **ASystem**.

Технологии и материалы для производства упаковки

Перед технологическими презентациями с приветственным словом к собравшимся обратилась исполнительный директор направления картонной упаковки ГК «Харменс» **Людмила Демидова**, отметив, что событие вышло за рамки корпоративного благодаря участию в нём стратегических партнёров группы. С ней согласился директор типографии «Харменс Дубна» **Дмитрий Новиков**, добавив, что обмен опытом в ходе мероприятия позволит всем сотрудникам «Харменс» обогатиться новыми знаниями, а также наладить внутригрупповые процессы с большей эффективностью.

Первая презентация была посвящена решениям «Танзор» в сегменте расходных материалов для производства картонной упаковки, которую представила директор по продажам и маркетингу **Анна Перова**. Она отметила рост спроса на водные лаки и масляные краски, пригодные для изготовления пищевой упаковки. Также она рассказала о широких возможностях по использованию декоративных лаков, создающих на упаковке различные визуальные и тактильные эффекты, в частности **soft-touch**, **sand-touch** и **drip-off** (twin-лакирование). Из новинок она представила водный лак с эффектом «песка» **Аквалак WB 634 Sand Touch**, а также водно-дисперсионный блистерный лак **Аквалак WB 646 Blister**, который подходит для производственного блистерного оборудования.



Открыла мероприятие исполнительный директор направления картонной упаковки ГК «Харменс» **Людмила Демидова**



Директор по продажам и маркетингу «Танзор» **Анна Перова** рассказала о новинках и трендах на рынке расходных материалов



Главный технолог «Танзор» **Владимир Непогодин** ответил на вопросы об особенностях нанесения лаков

В ходе выступления **Анна** обратила внимание на растущую востребованность барьерных лаков при производстве одноразовой бумажной и картонной посуды для фастфуда и кондитерских изделий, что позволяет избежать нанесения на такие изделия плёнки.

Ответить на вопросы **Анне Перовой** помог главный технолог «Танзор» **Владимир Непогодин**, который, в частности, поделился опытом по нанесению **soft-touch**-лака на различные материалы, отметив, что при высокой впитываемости риск неравномерного распределения лака по

поверхности возрастает и приводит к нежелательным последствиям. Поэтому он рекомендовал либо наносить **soft-touch**-лак в 2 слоя, либо предварительно выровнять поверхность материала при помощи другого более дешёвого матового лака. Но даже при нанесении **soft-touch**-лака в один слой на картон с низкой впитываемостью требуется дополнительно обеспечить полную его передачу с анилоксового вала на запечатываемый материал. Для получения ярко выраженного эффекта он рекомендовал использовать флексоформы и анилокс с линиатурой 80.

Добрушскую бумажную фабрику «Герой труда» презентовал директор её представительства в РФ — ООО «ЦБК-Трейддинг» **Владимир Никонович**. Он кратко осветил историю фабрики, основанной в 1870 году. К началу советского периода на ней уже работало пять бумагоделательных машин. Одна из них, машина № 3, запущенная в 1895 году, выпускает продукцию до сих пор. В советское время фабрика, помимо бумаги, специализировалась на выпуске тетрадей и альбомов, обеспечивая около 60% потребностей страны в этой продукции. В 2012 году было принято решение о создании картонного производства, запуск которого состоялся в 2021 году. Однако в 2022 году

иностранный подрядчик, отвечавший за настройку оборудования и пусконаладочные работы, свернул свою деятельность. Специалистам фабрики пришлось самостоятельно доводить линии до нужного уровня, параллельно решая вопросы импортозамещения расходных материалов. Целлюлозу для производства поставляет Светлогорский ЦКК, используя микс хвойных и лиственных пород. Также Владимир Никонович отметил, что только за 2025 год на фабрике дважды ужесточались технические требования к качеству картона и работа в этом направлении продолжается. Расширяется и ассортимент: в прошлом году в промышленных масштабах запущено производство картона GC1 и лайнера GC2 плотностью 160 г/м². Для оперативной доставки продукции на российский рынок открыт терминал в Брянске.

Подробно об ассортименте картонов «Добруш» рассказала главный технолог «ЦБК-Трейдinг» **Ирина Полудкина**. В линейку входят FBB-картоны GC1 (200–310 г/м²) и GC2 плотностью (190–330 г/м²), топ-лайнеры GC2 (160–170 г/м²) и немелованный картон UC (200–330 г/м²). Среди преимуществ GC1 — высокая пухлость, толщина, стойкость к расслаиванию и нейтрально-белый цвет, обеспечивающий точную цветопередачу. Фабрикой запланировано внесение в технические условия цветовых координат L*a*b* на картон GC2 с допуском на отклонение цветового тона ΔE не более 1. Это позволит производителю гарантировать повторяемость цвета картона.

Завершил цикл презентаций руководитель отдела маркетинга компании «ХД РУС» **Андрей Слободчиков**, который представил системы 100% контроля выпускаемой продукции машинным зрением Diana Eye, производимые китайской Masterwork. С 2024 года компания поставила 10 таких машин в связи с ростом спроса на контроль качества упаковочной продукции. Андрей связал данный тренд с участвовавшими случаями включения в тендеры на производство пищевой, табачной и фармацевтической упаковки её обязательную проверку с помощью систем машинного зрения. Контроль качества отпечатанной и отделанной продукции следует проводить перед её отправкой в фальцевально-склеивающую машину. При этом возможна установка системы инспекции как отдельно, так и в линию с ней. По стоимости оба варианта практически не отличаются, но в первом из них типографии потребуется дополнительно нанять двух сотрудников, а во втором управление можно поручить оператору фальцесклейки.

Инспекционные машины Masterwork Diana Eye способны работать с картонными заготовками плотностью от 90 до 650 г/м². Скорость их работы доходит до 300 м/мин, что может немного замед-



Доклад директора «ЦБК-Трейдinг» Владимира Никоновича был посвящён истории и планам по развитию Добрушской бумажной фабрики «Герой труда»



Ассортимент картонов «Добруш» представила главный технолог «ЦБК-Трейдinг» Ирина Полудкина



Нюансами внедрения решений по контролю качества упаковочной продукции поделился руководитель отдела маркетинга компании «ХД РУС» Андрей Слободчиков

лять работу некоторых фальцевально-склеивающих машин при установке в линию. Контроль качества осуществляется при помощи камер высокого разрешения (как правило, до 4 расположенных сверху и 1 снизу). С их помощью можно обнаружить и отделить от основного тиража отпечатки с дефектами материала, вкраплениями краски, потёртостями, неправильной позицией кодов и голограмм, отсутствием фольги, вздутиями, трещинами, артефактами и пр. Настройку инспекционной машины для проверки определённого тиража можно осуществить двумя способами:

точным, но долгим, задав все параметры идеального макета вручную, или практически, но быстрым, отобрав 200 визуально корректных заготовок и прогнав их через систему как эталонные образцы. Также Андрей отметил, что установка в типографии инспекционных машин приводит к повышению уровня культуры производства в целом, так как помогает выявить недоработки на всех этапах производства продукции и принять меры для анализа причин их возникновения и последующего устранения.

Ускорение роста

Дальнейшими планами развития «Харменс Дубна» поделился директор предприятия Дмитрий Новиков. По его словам, у ГК «Харменс» имеется план по развитию и инвестициям в оборудование для типографии на несколько последующих лет, поэтому основная задача предприятия — это максимально способствовать их выполнению. «Например, до конца года в нашей типографии будет запущен новый промышленный ламинатор, — добавил Дмитрий Новиков. — Но помимо установки более технологичного оборудования нам в первую очередь нужно работать над увеличением производительности труда и оптимизацией рабочих процессов».

Кадровый вопрос стоит в типографии очень остро, так как в регионе имеется особая экономическая зона, предприятия которой могут себе позволить устанавливать заработную плату сотрудникам выше

средней по округу, независимо от их специализации. «Рождения новых печатников на листовых офсетных машинах в отрасли я не видел уже лет 15, — сокрушается Дмитрий Новиков. — Поэтому мы стараемся удерживать своих сотрудников различными мерами социальной поддержки».

Предприятие в Дубне специализируется на производстве средних тиражей картонной упаковки, поэтому максимально автоматизировать послепечатные процессы, как это сделано, например, в «Харменс Молоково», типографии не требуется. Но в свете тренда на сокращение тиражей и при существенном увеличении их количества Дмитрий не исключает пересмотра планов по автоматизации рабочих процессов.

Завершилось мероприятие ярким тренингом для сотрудников отделов продаж ГК «Харменс», который провёл коммерческий



Директор типографии «Харменс Дубна» Дмитрий Новиков



Коммерческий директор «Харменс Молоково» Пётр Тупицын провёл мастер-класс по увеличению продаж картонной упаковки

директор «Харменс Молоково» **Пётр Тупицын**. Он привёл 22 стандартные ошибки, которые совершают менеджеры по работе с клиентами, и объяснил, как их избегать. Для этого, в том числе, требуется слаженная работа всех департаментов, начиная от отдела продаж и заканчивая производством, снабжением и логистической службой. Первой ступенькой к достижению этой цели и стало проведённое мероприятие. 📌