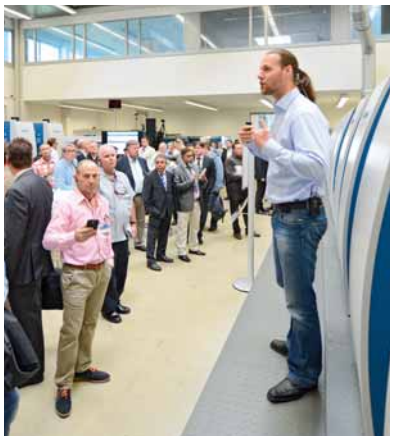
Report

PRODUKTE|PRAXIS|PERSPEKTIVEN

SEPTEMBER 2014 45

KBA



Bogenoffset

Open House Commercial Printing Competence. Network. 2014 Seite 6

Zeitungsdruck

20. KBA Cortina beim Trierischen Volksfreund: Kein Wasser, aber Lack Seite 34

Digitaldruck

Erste KBA RotaJET mit über 1,60 m Bahnbreite für den industriellen Druck.

Mehr in der nächsten Ausgabe.

Flexodruck

KBA-Flexotecnica liefert maßgeschneiderte Technik für flexible Verpackungen Seite 39

Inhalt

KBA
Editorial 2

Bogenoffset
Packaging. Competence. 3
Edelmann Gruppe setzt auf die Vorteile der Rapida 106 4
Open House: Akzidenzdruck in Radebeul 6
Rapida 145 bei Model Obaly in Opava 9
Rattpack: Die Kraft aus dem Ländle 10
20.000er Rapida 106 in Lahr 12
Packungsbeilagen bei Chesapeake/MPS 14
Moderne Messtechnik spart Zeit, Maku und Kosten 16
Rapida 106 bei Imprimerie Normalisée 18
K-1 Packaging Group in Kalifornien 20
Zweimal Rapida 106 für Allied Printing Services 21
Automatisierte Stapellogistik im Bogenoffset 22
Der Rüstzeitweltmeister bei APS in Manchester 24
Rapida 106 mit LED-UV bei Holzer 25
Dritte Rapida 75 bei Argraf in Polen 26
Italien: Cartografica Veneta setzt auf Rapida 145 27
Rotations-Bogenstanzmaschine DC-R 105/106 28
Brasilien: Dritte Rapida 105 für Emibra 30
Keine Sommerpause in Mexiko 31

Rollenoffset
Zeitschriftendruck mit C48 bei schaffrath medien 32

Zeitungsdruck
Cortina in Trier: Kein Wasser, aber Veredelung mit Lack 34
Commander CT für Nussbaum Medien St. Leon-Rot 36

Digitaldruck
INGEDE: KBA RotaColor-Tinte ist gut deinkbar 38

Spezialitäten
KBA-Flexotecnica: Flexotechnik nach Maß 39
KBA-MetalPrint: Neue Trocknergeneration HighEcon 42
KBA-Metronic: alphaJET mondo im Kräuterhaus 44
KBA-Kammann: Edles Dekor für teure Inhalte 46
KBA-MePrint: Offsetqualität im Tubendruck 48

In Kürze 50

Claus Bolza-Schünemann
Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG

KBA-Zahlen deutlich verbessert

Vieles ist in Bewegung

Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses,

die Ukraine-Krise, die Russland-Sanktionen, zahlreiche Konflikte im Nahen Osten und Nordafrika sowie Konjunkturprobleme in vielen Schwellenländern bremsen seit einiger Zeit die Weltwirtschaft und unser exportintensives Geschäft. Dennoch konnte die KBA-Gruppe in der ersten Jahreshälfte gegenüber 2013 beim Auftragseingang um 2,6 Prozent auf 456,0 Mio. Euro und beim Umsatz um 3,1 Prozent auf 517,8 Mio. Euro zulegen. Unser breites Produktportfolio erwies sich einmal mehr als Vorteil. Die etwas geringere Nachfrage bei Bogenoffsetmaschinen und das enttäuschende Neugeschäft bei Rollenoffsetmaschinen wurden durch mehr Aufträge im Wertpapier- und Spezialverpackungsdruck ausgeglichen.

Beim Umbau der KBA-Gruppe für einen insgesamt kleineren und strukturell veränderten Druckmaschinenmarkt sind wir ebenfalls einen großen Schritt vorangekommen. Die aus unserem *Fit@All*-Programm resultierenden Kostenentlastungen werden erst in den kommenden Monaten und Jahren Zug um Zug ergebniswirksam. Dennoch war das Konzernergebnis vor Steuern (EBT) mit –0,1 Mio. Euro im ersten Halbjahr 2014 nahezu ausgeglichen. Frühere Initiativen haben entscheidend dazu beigetragen. Sowohl im Geschäftsbereich Bogenoffset- als auch im Geschäftsbereich Rollen- und Sondermaschinen war das Betriebsergebnis positiv.

Die Neuausrichtung unserer Kapazitäten und Standorte auf die nachhaltig veränderte Umsatzstruktur der KBA-Gruppe hat seit Monaten höchste Priorität. Schrumpfenden Märkten wie dem Zeitungs-, Akzidenz- und Publikationsdruck stehen Wachstumsmärkte wie der Verpackungs-, Digital- und Kennzeichnungsdruck sowie Spezialmärkte wie der Banknoten- oder Blechdruck gegenüber. Dort wollen wir unsere heute schon starke Position sichern und weiter ausbauen.

Über unsere Ende 2013 neu hinzugekommene Tochtergesellschaft KBA-Flexotecnica erreichen wir den bedeutenden Markt für flexible Verpackungen. Dort sind auch viele unserer großen Verpackungskunden aktiv, mit denen wir schon lange über unsere Rapida-Anlagen für den Faltschachteldruck verbunden sind. Diesen und den vielen mittelständischen Flexodruckern können wir nunmehr moderne Flexo-Anlagen „Made by KBA“ liefern, einschließlich der Betreuung vor Ort über unser Vertriebs- und Servicenetz. Abseits der großen Volumenmärkte gibt es kleine, aber feine Marktnischen für Print, in denen sich mit spezifischem Know-how Geld verdienen lässt. Ein Beispiel ist die Direktdekoration von Premium-Glasbehältern, die unsere neue Tochter KBA-Kammann mit ihren Sieb- und Digitaldruckanlagen erfolgreich adressiert.

Unsere historischen Volumenmärkte Bogen- und Rollenoffsetmaschinen sind in den letzten Jahren deutlich kleiner geworden und wir müssen unsere Kapazitäten anpassen. So haben wir gemeinsam mit den Arbeitnehmervertretern an den betroffenen Standorten im Frühjahr 2014 für gut 700 der im Konzern bis Ende 2015 wegfallenden 1.100 bis 1.500 Stellen sozialverträgliche Lösungen gefunden. Die im Rahmen von *Fit@All* vorgesehene Bündelung von gleichartigen Produktionen an den dafür am besten ausgestatteten Standorten ist ebenfalls auf gutem Wege. Mit der Festlegung einer neuen Organisationsstruktur innerhalb der AG haben wir am 1. Mai dieses Jahres einen ersten Schritt bei der gesellschaftsrechtlichen Neuausrichtung gemacht. Von einer dezentralen Konzern- und Führungsstruktur mit klaren Verantwortlichen für die einzelnen Geschäftsfelder erwarten wir uns mehr Transparenz und strategische Flexibilität. Diese Neuorganisation wollen wir bis zur Hauptversammlung 2015 abschließen.

Vieles ist derzeit in Bewegung: in der Welt, in unserer Branche und auch bei KBA. Bei einem einigermaßen stabilen wirtschaftlichen Umfeld halten wir dennoch weiterhin einen Konzernumsatz von 1,0 bis 1,1 Mrd. Euro für möglich. Ebenso gehen wir aktuell davon aus, dass die KBA-Gruppe im Geschäftsjahr 2014 wieder ein ausgeglichenes Konzernergebnis vor Steuern (EBT) erreichen kann.

Ihr Claus Bolza-Schünemann

Unten: Das Credo von Thibaud Carlier, EMEA Purchasing Carton & Labels von Procter & Gamble: „Die Verpackung ist ein Medium und muss wie andere Medien behandelt werden."

Packaging. Competence. Network. 2014

„Die Verpackung ist ein eigenständiges Medium!"

Über den gut besuchten Verpackungsevent „Packaging. Competence. Network. 2014" Mitte Mai im KBA-Werk Radebeul mit 450 Anwendern aus über 40 Ländern wurde in der Fachpresse schon viel berichtet. Neben Fachreferaten und Maschinenvorführungen zu technischen und Verfahrenstrends im Faltschachteldruck fand die Keynote von Thibaud Carlier von Procter & Gamble besondere Beachtung. Hier eine Zusammenfassung:

„Die Verpackung ist ein Kommunikationsinstrument, ein eigenständiges Medium", so die Grundthese von Thibaud Carlier. „Sie sollte deshalb auch wie alle anderen Medien behandelt werden." Nur wer das beachtet, ist in der Verpackungsproduktion erfolgreich. Verpackungen sind sogar das einzige Medium, das von Interessenten oder Konsumenten mit ungeteiltem Interesse und sogar mit Freude wahrgenommen wird. 100 Prozent der Käufer eines Produkts beschäftigen sich mit der Verpackung. Welches andere Medium kann dies für sich beanspruchen? Das heißt, neben bekannten Funktionen wie Schutz, Transport und Information muss eine moderne Verpackung heute deutlich mehr bieten. „Sie produzieren ein Medium. Sprechen Sie dabei die Sprache der Medien", fordert Carlier die Verpackungsproduzenten auf.

Nach einer Studie von Pro Carton sind Verkaufsverpackungen Top-Performer. Sie bieten detaillierte Produktinformationen, animieren zum Kauf, sind umweltfreundlich, fördern Wiederholungskäufe, ermutigen zur Weiterempfehlung und zeigen die hohe Qualität des Produkts.

Oben links: Neben der Theorie kam die Praxis nicht zu kurz. Dabei waren hochwertige Inlineveredelungen ein Schwerpunkt. Druckinstruktor Marcus Söll wurden Parfum-Verpackungen mit Micro-Embossing fast aus der Hand gerissen

Im Bereich Food, aber auch bei Reinigungs-, Körperpflegeprodukten, nicht verschreibungspflichtigen Arzneimitteln und Kosmetik erfolgt die Kaufentscheidung oft zu über 50 Prozent aufgrund der Verpackung. In Großbritannien verkauft Procter & Gamble bis zu 80 Prozent seiner Produkte im Rahmen von Aktionen. Dementsprechend aktuell und aktionsbezogen müssen die Verpackungen sein. Bezugnahme auf aktuelle Ereignisse, der Verweis auf Bonus- oder Rabattsysteme sind an der Tagesordnung. Verpackungen müssen und können einen Mehrwert bieten. Die Zeiten, in denen sie über Jahre das gleiche Aussehen hatten, sind längst passé.

Das hat Konsequenzen für die Verpackungsproduzenten: Der Lebenszyklus einer Verpackung verkürzt sich, die Auflagen verringern sich, der Druckbetrieb muss deutlich flexibler agieren. Fertigwarenlager sind im früher üblichen Umfang nicht mehr notwendig. Veredelung ist ein weiteres Trendthema. „Bieten Sie Veredelungen und entsprechend effiziente Prozesse dafür an", so Carlier. „Möglichst zum Stückkostenpreis des Vierfarbdrucks und bei Auflage eins zum gleichen Preis wie bei drei Millionen Verpackungen." Mit diesen Worten provozierte und forderte er bewusst die Branche. Nachdenken sollten wir darüber alle gemeinsam.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Mehr zum Open House Verpackung finden Sie auf der KBA Website unter:

http://www.kba.com/presse-aktuelles/detail/article/erfolgreiches-open-house-packaging-competence-network-2014/back/48/

Hightech-Bogenoffset für Pharmaverpackungen und Beipackzettel

Edelmann Gruppe setzt im Healthcare Segment auf die Vorteile der Rapida 106

Die Edelmann-Gruppe gehört mit 13 weltweiten Standorten, 2.200 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von 233 Mio. Euro zu den Großen der Verpackungsbranche. 4 Mrd. Verpackungen und Packungsbeilagen produziert das Unternehmen jährlich. An vier Standorten, darunter zwei deutsche, kommen Rapida-Maschinen zum Einsatz. In Deutschland hauptsächlich für die Produktion von Pharmaverpackungen und Packungsbeilagen.

Das Edelmann-Werk in Bitterfeld

Euroskala ist nicht. Die Produktion läuft nahezu ausschließlich mit Sonderfarben

Mit QualiTronic PDF wird jeder Bogen und jeder Nutzen elektronisch mit den PDF-Daten des Auftraggebers abgeglichen. Auch kleinste Druckfehler werden erkannt

Die Edelmann-Gruppe ist in etwa je zur Hälfte in zwei Schwerpunktmärkten tätig: zum einen im Bereich Health Care, zum anderen bei hochwertigen Premium-Verpackungen für die Bereiche Beauty Care und Consumer Brands. Am Standort Bitterfeld liegt der Fokus ausschließlich auf Pharma-Verpackungen. Das 1992 gegründete Werk wurde schon wenig später Teil der Edelmann-Gruppe, die Übernahme erfolgte im Jahr 1997.

Aus kleinen Anfängen ist ein sehr moderner Betrieb geworden. Der Gesamtumsatz am Standort beträgt 17,5 Mio. Euro.

Seit etwa einem halben Jahr produzieren in Bitterfeld zwei Mittelformatmaschinen Rapida 106. Die beiden Maschinen mit Lackturm und Auslageverlängerung sind u. a. mit DriveTronic SPC, Plate Ident, CleanTronic Multi und VariDry BLUE IR/TL-Trocknern ausgestattet. Für die Pharma-Produktion untypisch sind sie höher gesetzt und in einer Stapellogistik eingebunden. Das ist den hohen Auflagen geschuldet, die hier für die großen pharmazeutischen Konzerne produziert werden. „Normalerweise würden wir bei Pharma-Verpackungen am Halbformat festhalten. Die Technik hat zum jeweiligen Standort, seiner Auftragsstruktur und den dort implementierten Formaten zu passen. Vorstufe und die an den Druck angegliederten Verarbeitungsschritte, wie Stanzen, Etikettieren oder Codieren und Kleben, müssen korrespondieren. Deswegen setzen wir auf das Mittelformat“, begründet Oliver Sattel, Technischer Direktor bei Edelmann Bitterfeld, die Entscheidung.

Grundlage der Investitionsentscheidung für die nunmehr im Einsatz befindliche Rapida 106 war ein umfangreiches Testprogramm, das bereits in 2012 gestartet wurde. Das Hauptaugenmerk lag dabei auf den Rüstzeiten der Maschinen. Die Benchmarks wurden nicht alleine in Bitterfeld gesetzt, mehrere Edelmann Produktionsstandorte haben mitgewirkt.

Knapp 2.000 Sonderfarben

Während Akzidenzbetriebe nur selten mit Sonderfarben produzieren, sind diese bei Edelmann Bitterfeld die Regel. Knapp 2.000 Farbrezepturen finden sich in der Datenbank des Unternehmens. Für die Drucker gehören Farbwechsel nach jedem Job zur Routine. Daneben werden Produktionen im gleichen Kartonformat zusammengefasst, um den Rüstaufwand zu minimieren. Etwa fünfzig verschiedene Kartonsorten, -grammaturen und -formate sind im Einsatz.

Dank der hohen Automatisierung beim Auftragswechsel liegt die Produktivitätssteigerung mit den neuen Rapidas nach gut sechs Monaten Produktion bei 30 Prozent. „Ihr Potenzial ist aber noch nicht ausgeschöpft“, so Sattel. Denn die Drucker mussten einen Hersteller- und einen Technologiewechsel bewältigen.

Eine besondere Herausforderung dabei war, die komplexen, parallel ablaufenden Prozesse in den Produktionsablauf zu integrieren. Auch die SAP-Anbindung der Druckmaschinen und der CTP sowie der weitere JDF-Workflow hat zur Optimierung von Rüstzeiten beigetragen.

Elektronische Prüfung aller Informationen

Ein Highlight der Maschinen in Bitterfeld ist die Inline-Qualitätskontrolle. Sie sind nicht nur mit QualiTronic ColorControl (Inline-Farbdichtemessung) ausgestattet, sondern als erste in dieser Formatklasse auch mit QualiTronic PDF, einem Inline PDF-Scanner. Dieser stellt sicher, dass die gedruckten Pharma-Verpackungen mit dem freigegebenen PDF des Kunden identisch sind. Ein Abgleich der Druckbogen mit den Kunden-PDFs gewährleistet eine Prüfung aller relevanten Daten vor und während des Fortdruckes. Auf der Basis der internen Codes für den Druckbetrieb und der Codierung für die Abpackung findet heute eine durchgängige elektronische Prüfung aller relevanten Informationen auf der Verpackung (inkl. Braille-Schrift) statt – vom Dateneingang bis zum fertigen Produkt.

An den Druck schließen sich die Prozesse Stanzen, Etikettieren oder Codieren und Kleben an. In der Regel handelt es sich bei den Endprodukten um gekleb-

Interessante Website:
www.edelmann.de

Ein halbautomatischer Stapelwender setzt die Stapel exakt auf Nonstop-Paletten

te Faltschachteln, die flach verpackt und ausgeliefert werden. Drei Stanzen und drei Faltschachtelklebemaschinen sowie eine Codier- und Etikettieranlage sorgen für ihre Verarbeitung.

Dünndruck auf Zehnfarben-Rapida 106

Anders sieht es bei *Edelmann Leaflet Solutions* in Leverkusen aus. Das Werk ist auf Packungsbeilagen, hauptsächlich für die Pharmaindustrie aber auch für Premium-Produkte spezialisiert. Nach dem Druck werden diese auf einem Planschneider ins Format geschnitten und entweder als Plano-Ware oder aber vor- bzw. endgefalzt ausgeliefert. Für manche Packungsbeilagen ist nahezu ein kompletter 3b-Bogen erforderlich.

Für die Produktion der Packungsbeilagen für verschreibungspflichtige Arzneimittel wird meist eine 1/1-farbige Bogenoffsetmaschine eingesetzt, Packungsbeilagen für OTC-Produkte oder Haarcolorationen werden zunehmend aufwendiger und mit bis zu 5/5-farbigen Designs gedruckt. Die Zehnfarben-Rapida 106 bietet hier höchste Flexibilität. Gründe für die Entscheidung für eine Rapida 106 waren die Möglichkeit des Zehnfarben-Drucks, um den Anforderungen am Markt gerecht zu werden und der Rollenanleger. Dadurch konnten Materialeffizient (geringer Materialausschuss) und Logistik (Materialbevorratung) optimiert werden. Die Rapida 106 ist mit einem Rolle-Bogen-Anleger ausgestattet, der die Rollenware formatgenau schneidet. Da bei Dünndruckpapieren kein Nonstop-Stapelwechsel am Anleger möglich ist, lässt sich so die Papiermenge von drei Stapeln ohne Zwischenstopps für den Palettenwechsel verarbeiten.

Linke Seite, oben links: Oliver Sattel, Technischer Direktor, und Heiko Pils (r.), Werkleiter von Edelmann Bitterfeld, konnten mit den neuen Rapidas eine Leistungssteigerung um 30 Prozent erzielen

Linke Seite, oben rechts: Heiko Pils und Drucker Andreas Götze bei der Abstimmung eines Bogens am Leitstand der Rapida 106

Oben: Drucker Frank Lehmann schätzt die hohe Automatisierung seiner Rapida 106 bei aufwendigen Farb- und Jobwechseln

Die Rapida 106 in Leverkusen verfügt ebenso über eine hohe Automatisierung und einige KBA-Alleinstellungsmerkmale. DriveTronic SIS (ziehmarkenfreie Anlage), DriveTronic SPC (simultaner Plattenwechsel) und CleanTronic-Wascheinrichtungen gehören dazu. Bei Bedruckstoffen um die 40 g/m² sind Druckleistungen bis zu 15.000 Bogen/h möglich.

„Beim Austausch kompletter Maschinengenerationen haben die Rapida-Maschinen für unsere Pharmastandorte deutliche Vorteile“, so das Fazit von Oliver Sattel zur neuen KBA-Technik.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Rechts: Mehr als 250 Fachbesucher aus 22 Ländern hieß Ralf Sammeck, KBA-Vorstand für das Produkthaus Bogen, beim Open House im Radebeuler Trainingszentrum willkommen

Unten: Martin Wenk von der Agentur Jung von Matt/Neckar in Stuttgart, zeigte Beispiele für erfolgreiche Werbekampagnen

Open House: Commercial Printing. Competence. Network. 2014

KBA beleuchtet interessante Themen für Akzidenzdrucker

Beim Open House „Commercial Printing. Competence. Network. 2014" informierte KBA in der letzten Juniwoche gut 250 Druckfachleute aus 22 Ländern in Theorie und Praxis über aktuelle Themen rund um den Akzidenzdruck.

Den Keynote-Vortrag hielt Martin Wenk, Geschäftsleitungsmitglied der Kreativagentur Jung von Matt/Neckar in Stuttgart. Sein Credo: „Gute Werbung funktioniert genauso, wie das trojanische Pferd. Es kommt hübsch verpackt als Geschenk daher, ist aber kompromisslos auf Eroberung ausgelegt." Anhand konkreter Beispiele zeigte er, worauf es in einer Konsumgesellschaft voller Emotionen in der Werbung ankommt.

Marketingleiter Walter Hartmann präsentierte an einer Achtfarben-Rapida 105 mit Wendung HR-UV und LED-UV im direkten Vergleich

Flexibel wie Ameisen

Am Beispiel des vielseitigen Insekts Ameise widmete sich Anja Hagedorn aus dem KBA-Produktmarketing dem Thema Flexibilität im Druck. Mit ihren diversen Ausstattungspaketen erreichen auch Rapida-Bogenoffsetmaschinen diese Vielseitigkeit. Neben Standardmaterialien können sie dünne Bedruckstoffe (ab 0,04 mm) bis hin zu starkem Karton, Bierfilz oder Mikrowelle (1,2 bis 1,6 mm) verarbeiten. Sehr flexibel ausstattbar sind die KBA Rapidas auch bei der Inline-Veredelung. So bieten die RSP-Lösungen von CITO alle Möglichkeiten zum Rillen, Stanzen und Perforieren. Sie können in den Druckwerken und im Lackturm eingesetzt werden. Hochwer-

Oben: Jens Baumann moderierte die unerreichte Performance einer Zehnfarben-Rapida 106 mit Wendung und simultanem Plattenwechsel

„Gute Werbung funktioniert genauso, wie das trojanische Pferd. Es kommt hübsch verpackt als Geschenk daher, ist aber kompromisslos auf Eroberung ausgelegt.“

Martin Wenk,
Jung von Matt/Neckar

Eine Weltpremiere zeigte Dirk Winkler, Leiter Drucktechnik, mit der LED-UV-Trocknung im Großformat

Sascha Fischer, Leiter KBA Complete Services & Key Account Manager Europa, referierte zu Workflow-Themen

tig veredelte Printmedien inspirieren die Konsumenten besonders zum gewünschten Dialog. Für viele Veredelungsmöglichkeiten wie Drip Off-, Haptik- oder Dufteffekte reicht ein Lackturm oder ein freies Druckwerk in Verbindung mit einem Lackturm. Im Bereich der Inline-Veredelung hat KBA schon häufig neue Trends gesetzt.

Clever wie ein Polarfuchs

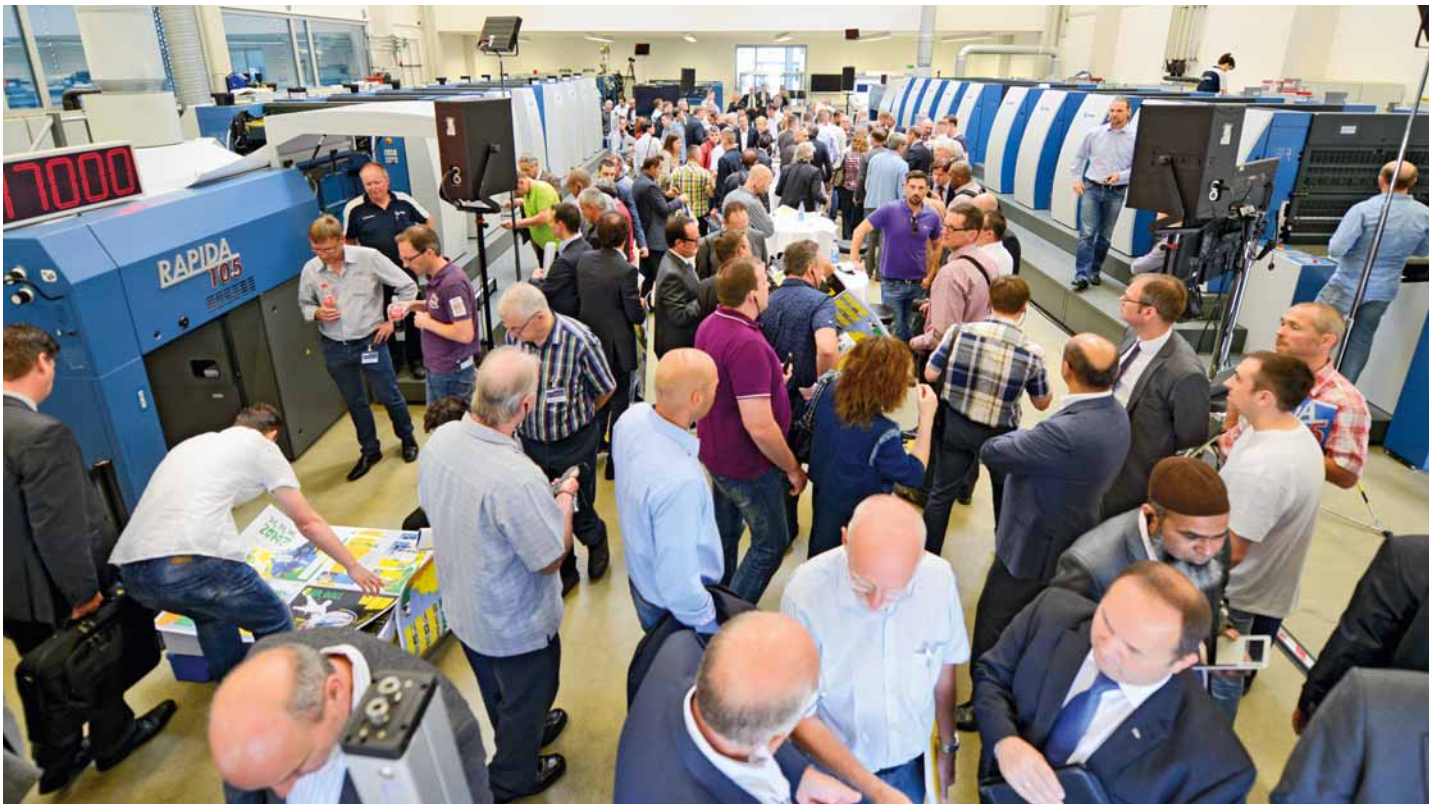
Jens Baumann beschäftigte sich mit dem Thema Leistungsfähigkeit im Akzidenzdruck. Das ist mehr als nur Geschwindigkeit. Zur Performance tragen auch schnelle Jobwechsel und schnelle Weiterverarbeitung durch eine wirksame Trocknung bei – dies alles zu geringstmöglichen Kosten. Dafür sind die Rapida-Akzidenzmaschinen konzipiert: von der schnellen Wendung mit Druckleistungen bis zu 18.000 Bogen/h über die AirTronic-Auslage und den simultanen Plattenwechsel (DriveTronic SPC) bis hin zu den neuen Trocknungsverfahren HR-UV und LED-UV.

Letztere bieten bei Schöndruck- und Wendemaschinen interessante Ansätze zur Optimierung der Investitionskosten bei kurzen Lieferzeiten: Mit HR-UV-Trocknern vor der Wendung bzw. in der Auslage erhöhen sich die Ausgaben gegenüber konventionellen Maschinen nur moderat, denn es sind keine Lacktürme erforderlich. Die Druckprodukte lassen sich trotzdem sofort weiterverarbeiten. Ein aussichtsreiches Verfahren der Zukunft ist LED-UV. LED-UV-Trockner senken den Energieverbrauch deutlich und nachhaltig. Zudem haben sie eine hohe Lebensdauer, einen geringen Wartungsaufwand und viele weitere Vorteile. Auf der Basis der Auftragsstruktur und einer begleitenden Kostenrechnung sollte jedes Unternehmen für sich nach der optimalen Lösung suchen. KBA unterstützt dabei. Die Empfehlung von Jens Baumann: „Orientieren Sie sich am cleveren und anpassungsfähigen Polarfuchs.“

Sascha Fischer, Leiter KBA Complete Services, sprach über die Effektivitätssteigerung durch Vernetzung, Produktionsplanung/-kontrolle und Prozessoptimierung. Dazu bietet KBA integrierte Lösungen und „Best in Class“ Automatisierungstechnologien sowie umfassende Beratungsleistungen an und arbeitet bei Bedarf eng mit Technologiepartnern zusammen.

Premiere: LED-UV auch im Großformat

Bei den Druckdemonstrationen standen typische Akzidenzanwendungen mit besonderem Augenmerk auf Wirtschaftlichkeit, Effizienz, Veredelung und Innovation im Mittelpunkt. Mit einer Zehnfarben-Rapida 106 wurde zuerst eine Signatur eines Kochbuches, dann eine Sammelform und danach im Wechsel vierfarbige Poster über die ersten vier bzw. die letzten vier Druckwerke produziert. Bei laufender Produktion wurden die nicht benötigten Werke mit



Fast Work & Turn – dazu das Inline-Perforieren präsentierte Anja Hagedorn an einer Rapida 75 mit LED-UV-Trocknung

Flying JobChange für den Folgejob gerüstet und dann „fliegend“ gewechselt. An einer Achtfarben-Rapida 105 ging es um innovative UV-Trocknungsverfahren. Für den direkten Vergleich wurde ein Motiv mit HR-UV und LED-UV produziert und getrocknet.

Die Druckdemos im Großformat widmeten sich dem Thema Masseproduktion. Auf einer Sechsfarben-Rapida 145 mit Lackturm und Auslageverlängerung liefen typische Buch- bzw. Kalenderformen auf seidenmattem Bilderdruckpapier. Die Trocknung der Farben erfolgte (erstmals im Großformat!) mit einem LED-UV-Zwischentrockner. Im Folgenden wurden die Bogen mit mattem Dispersionslack veredelt – nach einem Lacksortenwechsel mit glänzendem UV-Lack. Gegenüber produzierte eine Fünffarben-Rapida 145 mit Lack eine Broschur in unterschiedlichen Sprachfassungen. Mit Flying JobChange wurden die Schwarzplatten zwischen dem ersten und zweiten Werk während der Produktion gewechselt und die Sprachmutationen ohne Maschinenstopp produziert.

Hochwertige Druckmuster boten jede Menge Diskussionsstoff

Bei Broschuren in mehreren Sprachmutationen demonstrierte KBA auch im Großformat sein Alleinstellungsmerkmal Flying JobChange. Wolfgang Ley erläuterte die Prozessabläufe an der Rapida 145

Edel kommt an

Auch für die Rapida 75 sind LED-UV-Trockner verfügbar. An einer Fünffarbenmaschine präsentierte KBA die schnelle Produktion und Verarbeitung am Beispiel einer Postkartenform. Auf den Druck der Rückseite mit LED-Trocknung nach dem fünften Druckwerk erfolgte sofort der Druck der Vorderseiten – inklusive Inline-Perforation, um die einzelnen Karten bequem aus dem Bogen trennen zu können. An einer mit HR-UV-Trockner und Kaltfolieneinrichtung ausgestatteten Sechsfarben-Rapida 106 wurden Umschläge eines Image-Magazins gedruckt und mit Kaltfolie sowie UV-Hochglanzlack veredelt.

An fast allen Demo-Maschinen kamen modernste Systeme zur Qualitätssicherung zum Einsatz.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Neue Rapida 145 bei Model Obaly a.s. in Opava

Flexibel und produktiv für Papier und Karton

Die Schweizer Model Holding AG gehört zu den großen europäischen Verpackungsproduzenten und setzt in ihren tschechischen Druckbetrieben schon seit 30 Jahren Bogenoffsetmaschinen von KBA im Halb-, Mittel- und Großformat ein. Zuletzt wurde eine hoch automatisierte Sechsfarben-Anlage Rapida 145 mit Lackturm und doppelter Auslageverlängerung bei Model Obaly a.s. in Opava in Betrieb genommen.

Die mit Plattenzylinder-Einzelantriebstechnik DriveTronic SPC für den simultanen Plattenwechsel und automatisierter Stapellogistik an Anleger und Auslage ausgestattete Rapida 145 ersetzt eine in die Jahre gekommene Rapida 104 und erweitert die Produktionskapazität des tschechischen Verpackungsproduzenten enorm.

Sie ist flexibel für den Druck auf Papier- und Starkkarton mit einer Stärke von 0,1 bis 1,2 mm einsetzbar. Ein großer Vorteil bei der Verarbeitung unterschiedlichster Materialien ist die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS, die nur KBA im Programm hat. Sie erspart dem Bediener manuelle Eingriffe beim Bedruckstoffwechsel und sorgt für eine absolut genaue Bogenpositionierung vor dem Einlauf in das erste Druckwerk.

Automatische Stapellogistik am Anleger

Die neue Rapida 145 bei Model Obaly in Opava ist höher gesetzt und mit einer automatischen Stapellogistik (hier an der Auslage) ausgestattet

Druckplattenwechsel in 100 Sekunden

Dank DriveTronic SPC erfolgt der Wechsel aller Druckplatten in nur 100 Sekunden parallel zu anderen Rüstprozessen wie dem Waschen von Gummituch- und Druckzylinder. Dieses erledigt das System KBA CleanTronic Synchro mit zwei Waschbalken, mit denen entweder das Gummituch und der Druckzylinder simultan oder das Gummituch doppelt so schnell gewaschen werden kann.

Der Lackturm für Dispersionslack ist mit dem neuen Hi-Flow-Kammerrakel für hohe Produktionsgeschwindigkeiten und mit einem Lackversorgungs- und Reinigungssystem ausgerüstet. Für eine effiziente und energiesparende IR-/TL-Trocknung sorgt KBA VariDry^{BLUE} in der zweifachen Auslageverlängerung. In der Nonstop-Auslage saugt das EES (Emission Extraction System) überflüssiges Druckpuder und emissionsbelastete Abluft ab.

Modernste Mess- und Regeltechnik in der Maschine wie ErgoTronic Lab, QualiTronic ColorControl, QualiTronic LiveView und ErgoTronic ACR (Automatic Camera Register) ermöglicht eine konstant hohe Druckqualität mit wenig Makulatur.

Die neue Rapida 145 ist seit Ende März 2014 voll in Produktion. Auf der Maschine werden Kartonagen für Faltschachteln und Papierbögen zum Kaschieren von Wellpappe bedruckt.

Ivan Doležal
hynek.greben@kba-cee.cz

Rattpack-Gruppe aus Vorarlberg

Die Kraft aus dem Ländle

Die Rattpack-Gruppe mit Sitz in Dornbirn, Vorarlberg, gehört zu den Vorzeigebetrieben in der österreichischen Druck- und Verpackungsindustrie. Rattpack hat kürzlich rund vier Millionen Euro investiert, um ein Verpackungs-Highspeed Center einzurichten. Teil dieses Investitionspaketes ist die erste KBA Rapida 106-6-L am Standort Dornbirn.

Das Rattpack Firmengebäude in Dornbirn/Vorarlberg

„Gehe nicht dorthin, wo der Puck ist. Gehe dahin, wo er hinkommen wird." Dieser Ausspruch von Eishockey-Legende Wayne Gretzky verdeutlicht die Geisteshaltung des Unternehmens seit der Gründung durch Hugo Ratt im Jahr 1953. Heute wird das mittelständische Unternehmen in dritter Generation von den Brüdern Stephan Ratt (CEO) und Matthias Ratt (CFO) geführt. Nach starkem Wachstum in den letzten zehn Jahren erwirtschaftet man an neun Standorten mit 416 Mitarbeitern einen Umsatz von 62,5 Mio. Euro.

Wachstum und internationale Ausrichtung

Mit der Übernahme der Geschäfte durch deren Vater Wolfgang Ratt, die Investition in Hochleistungsmaschinen und in die industrielle Ausrichtung zur Herstellung von Faltschachteln und Zuschnitten begann 1965 die Wachstumsphase.1972 wurde der heutige Standort in Welloch/Dornbirn bezogen. Bis 2002 waren Faltschachteln und Beipackzettel für pharmazeutische Produkte der Schwerpunkt. Die beiden „Jungen" haben dann begonnen, das Unternehmen internationaler auszurichten. Man stieg in den Lebensmittelbereich ein und übernahm 2004 das Schweizer Unternehmen Stärkle Moser. 2006 erfolgte im Pharmabereich die Übernahme der Druckerei Eberle in Wien. So konnte man in Österreich flächendeckend agieren.

Flexible KBA Rapida 75E für Pharma

Seit 2011 produziert die Druckerei Eberle auf einer KBA Rapida 75E. Von ca. 40 g/m² für Beipackzettel bis zu Kartonagen mit 600-700 g/m² verarbeitet sie alle Bedruckstoffe. Dabei werden fast ausschließlich Schmuckfarben verdruckt. Die meisten Produkte sind zwei- bis dreifarbige Verpackungen für verschreibungspflichtige Arzneimittel. Nur die Faltschachteln für Generika verfügen über eine höhere Farbigkeit. Beipackzettel werden bis zu 4/4-farbig bedruckt. Nach dem Falzen erreichen sie eine Stärke bis zu einem Zentimeter. Bis zu 25 Sprachfassungen enthält ein einziger Beipackzettel. Die Pharmaverpackungen sind dagegen nur einsprachig angelegt. Deshalb sind bei international verbreiteten Medikamenten bis zu 20 verschiedene Sprachvarianten erforderlich. Angesichts unterschiedlicher Packungsgrößen und -versionen müssen pro Medikament zuweilen 40 bis 50 verschiedene Faltschachteln produziert werden.

2006 folgte die Gründung der Rattpack Bulgaria in Plovdiv mit Produktionsschwerpunkt auf CD- und Tabakproduktion für lokale Anforderungen. Von dieser Beteiligung hat man sich wieder gelöst. Das bulgarische Unternehmen ist aber nach wie vor in die Gruppe als Produktionsstandort mit eingebunden.

„Die Maschine läuft von Beginn an nahezu immer am Anschlag, sprich 18.000 Bogen/h."
Stephan Ratt

Spezialisierung der Werke

„Die Übernahme von Multipack in Bayern war beinahe eine Nacht- und Nebelaktion", so Stephan Ratt. „Der Betrieb produziert im 6er-Format für den Lebensmittelmarkt im bayerischen Mindelheim und sollte verkauft werden. Wir haben uns dann binnen drei Tagen für die Übernahme entschieden." Mit diesem Schritt begann auch die Spezialisierung der Werke. Wien wurde komplett für den Pharmabereich zuständig, Dornbirn für Lebensmittel und Großaufträge (Pharmazie) und Mindelheim für Lebensmittel, Molkereiprodukte und Kaschierungen.

2011 begab man sich mit der Übernahme der Druckerei Wieder in den Akzidenzbereich und übersiedelte das Unternehmen an den Standort Dornbirn. Schnell musste man feststellen, dass Akzidenz- und Verpackungsdruck nicht korrelieren und lagerte die Akzidenzaufträge mittlerweile an die naheliegende Druckerei Wenin aus.

Im selben Jahr übernahm Rattpack das Vorstufenunternehmen DRS (Digital Repro Service) in Lustenau, das mittlerweile als Zentralrepro für die ganze Gruppe fungiert. DRS hatte damals ein PMS (Packaging Management System) als Bindeglied zwischen Markenartiklern, Druckerei und Werbeagentur im Einsatz. Dieses System erwies sich als überaus wichtig für die Rattpack-Gruppe und deren Kommunikation mit den Kunden. DRS erwirtschaftet zudem 50 Prozent der Umsätze mit externen Auftraggebern.

Die aktuellste Investition ist eine Beteiligung an dv-b in Deutschland, ebenfalls ein Familienbetrieb, der sich mit Kaschierungen (im 6er-Format) beschäftigt

Geschäftsführer Stephan Ratt hat gemeinsam mit seinem Bruder das Unternehmen zu einem international aufgestellten Anbieter geformt

und wohin auch die bestehenden Kaschieranlagen übersiedelt wurden.

Ein 2008 gegründeter Betrieb im deutschen Apolda produziert direkt vor Ort die Verpackungen für einen Pizzahersteller, um die hohen Frachtkosten für hochvolumige Verpackungen zu senken. „Das Konzept hat sich von Beginn an bewährt“, meint Stephan Ratt.

Breites Produktportfolio

Rattpack erwirtschaftet heute 31 Prozent der Umsätze mit Faltschachteln, 20 Prozent mit Zuschnitten, 19 Prozent mit kaschierter Welle und 18 Prozent mit Beipackzetteln. Der Rest verteilt sich auf Displays, Service Druckvorstufe, Akzidenzen und Etiketten. In nackten Jahreszahlen bedeutet dies: 900 Millionen Faltschachteln, 650 Millionen Beipackzettel, 40.000 Tonnen Karton. Realisiert wird dies im 3-Schicht-Betrieb und wenn erforderlich auch in vier Schichten. Hinzu kommen alle notwendigen Zertifizierungen wie ISO 9001, ISO 15378, ISO 22000 und ISO 15593.

Die KBA Rapida 106 läuft fast immer mit 18.000 Bogen/h

Neben der technologischen Bandbreite wie Offsetdruck, UV-Offsetdruck, Flexodruck, Braille/Check, Folienheißdruck und der hohen Automatisierung schätzen die Kunden das Unternehmen in puncto Flexibilität, Lean Management und dessen Netzwerk und die Standortpolitik. Hier kommen die Vorteile eines eigentümergeführten mittelständischen Unternehmens zum Ausdruck.

Highspeed Center mit Rapida 106

2013 investierte man rund vier Millionen Euro in ein hoch automatisierten Highspeed Center mit einer KBA Rapida 106, einer Bobst Stanzanlage, einer Expertfold 110 Klebestraße von Bobst mit Cartonpack GT sowie einem Palettierungsroboter. Stephan Ratt: „KBA hat bei unseren Tests im Jahr 2012 sehr gut abgeschnitten.“

Die Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm und CX-Kartonausstattung kann alkoholfrei/reduziert drucken und ist angesichts ihrer Geschwindigkeit von 18.000 Bogen/h hochgesetzt. Sie verfügt über eine vollautomatische Stapellogistik, vollautomatischen Plattenwechsel FAPC, Inline-Farbmessung QualiTronic Color Control, QualiTronic Professional Inline-Bogeninspektion, CleanTronic Tuchwascheinrichtungen und einen ErgoTronic-Leitstand mit Wallscreen. „Die Maschine läuft nahezu immer am Anschlag, sprich 18.000 Bogen/h“, so Stephan Ratt. „Wir verarbeiten im Normalfall zwischen 300 und 500 m² Kartonagen pro Stunde. Unsere Rapida 106 hat sich als überaus stabil in der Produktion erwiesen, ich würde sogar sagen, sie ist hier konkurrenzlos“, meint er. Durch die Inline-Farbmessung hat die Produktqualität massiv zugenommen und kann dem Kunden gegenüber dokumentiert werden. Stephan Ratt: „Mit dieser KBA-Maschine haben wir unsere Konkurrenzfähigkeit nochmals gesteigert und können die Produktionsstabilität liefern, die von den Großen der Branche gefordert wird.“

Michael Seidl

Rückfragen: reinhard.marschall@kba.com

Unten links: Die Herstellung von Pharmaverpackungen zählt zu den Stärken von Rattpack

Unten rechts: Weitere Beispiele der breiten Produktionspalette

20.000er Rapida 106 in Lahr

Druckhaus Kaufmann setzt auf hohe Wertschöpfung bei Katalogen und Zeitschriften

Seit Ende Januar ist im Druckhaus Kaufmann im badischen Lahr eine neue Hochleistungs-Bogenoffsetmaschine im Einsatz. Die Rapida 106 mit fünf Farbwerken, Lackturm und Auslageverlängerung produziert häufig mit bis zu 20.000 Bogen/h.

Interessante Website:
www.druckhaus-kaufmann.de

Der Bogenoffset steht allerdings nicht im Mittelpunkt des 1816 gegründeten Unternehmens, sondern ergänzt das Rollenoffsetgeschäft mit Schwerpunkt Katalog- und Zeitschriftenproduktion. Kaufmann verfolgt die Philosophie einer hohen Wertschöpfung im eigenen Unternehmen. Und dazu gehören neben dem hoch qualitativen Rollendruck die Weiterverarbeitung mit besonderen Stärken in der Klebebindung, die Herstellung der Ergänzungsprodukte für Kataloge und Zeitschriften sowie viele Spezialitäten wie z. B. der Druck von Rädelbogen als Beilage oder Beihefter in Modezeitschriften.

Rapida ersetzt zwei ältere Maschinen

Die KBA Rapida 106 produziert zu etwa 80 Prozent Umschläge. Die restlichen 20 Prozent entfallen auf Bogen-Objekte in Verbindung mit der Rollenproduktion. Da sich die Bogen-Auflagen an den Rollen-Objekten orientieren, kam es bei der Ausstattung der Rapida 106 weniger auf kurze Rüstzeiten an. Pro Schicht sind bei Durchschnittsauflagen von 50.000 nur ein bis zwei Jobwechsel erforderlich. Deshalb standen hohe Fortdruckleistungen, ein gutes Lackwerk und eine Ziehmarke, die nicht auf den Bogen markiert, bei der Investitionsentscheidung im Vordergrund. Die Rapida 106 punktete hier mit ihrer einzigartigen ziehmarkenfreien DriveTronic SIS-Anlage. Auch sonst ist sie mit FAPC-Plattenwechselautomaten, CleanTronic-Waschein richtungen und Registermessung mit ErgoTronic ICR recht hoch automatisiert. Dank ihrer enormen Produktionsleistung von bis zu 20.000 Bogen/h konnte sie zwei ältere Bogenoffsetmaschinen ersetzen. Nach einer Woche im Einschicht- und sieben Wochen im Dreischichtbetrieb standen bereits 7,25 Mio. Gutbogen auf dem Zähler.

Oben rechts: Geschäftsführender Gesellschafter Markus Kaufmann (l.) und Prokurist Karl-Heinz Becker sind mit der Leistung ihrer neuen Rapida 106 sehr zufrieden. Die zwei Vorgängermaschinen sind bereits abgebaut

Oben links: Seit Februar produziert die Rapida 106 mit Lack im Druckhaus Kaufmann

Links: Mit rund 1 Mio. Bogen pro Woche haben Markus Kaufmann und Karl-Heinz Becker vom Druckhaus Kaufmann sowie Andreas Bimmler vom KBA-Deutschlandvertrieb (v.l.n.r.) Grund zur Freude

Links unten: Inline-Farbregelung mit QualiTronic ColorControl schafft Sicherheit bei der Umschlagproduktion

Markus Kaufmann, geschäftsführender Gesellschafter des Druckhauses, zur Maschineninstallation: „Ich war positiv überrascht, wie unaufgeregt alles über die Bühne ging.“ Karl-Heinz Becker, Prokurist und Technischer Leiter, bestätigt: „Anlieferung, Aufbau und Inbetriebnahme waren in 1,5 Wochen erledigt. Wir konnten die Maschinenabnahme danach sofort durchführen.“

Wären die Auflagen tendenziell nicht rückläufig, hätte sich Markus Kaufmann für eine Großformatmaschine entschieden. So ist eine 3b-Maschine ausreichend. Trotzdem ist sein Unternehmen hervorragend ausgelastet. Denn parallel zu den rückläufigen Auflagen nimmt die

Anzahl und Vielfalt hoch spezialisierter Titel zu. Das kommt der flexiblen Rapida entgegen. Unter den Kriterien Qualität, Wirtschaftlichkeit und Finanzierung machte KBA das überzeugendste Angebot. Die am Auswahlverfahren beteiligten Drucker und Schichtführer sahen die Rapida ebenfalls ganz vorne, obwohl sie vorher mit einem anderen Fabrikat produzierten.

Veredelung immer wichtiger

Mit der notwendigen Diversifizierung am Kiosk und im Regal nehmen auch die optischen Anforderungen an die einzelnen Titel deutlich zu. Egal ob Mode-, Frauen- oder Fachzeitschriften, Kataloge für Reiseveranstalter und Spezialversandhändler, alle Produkte sollen auffallen und zum Kauf verführen. Damit die Umschläge gut aussehen, ist der Lackauftrag entscheidend. Glänzender, halbmatter und matter Dispersionslack kommen an der Rapida 106 im Inline-Prozess zum Einsatz. Während bei deutschen Titeln der Trend zu mattveredelten Produkten anhält, sind in Frankreich vor allem hochglänzende Titel gefragt. Etwa 20 Prozent der Produktion bei Kaufmann ist für den Export in die nahen Nachbarländer Frankreich und Schweiz bestimmt.

Nachhaltigkeit ist in der Zeitschriftenproduktion unabdingbar, da viele Unternehmen damit werben. So ist die klimaneutrale Produktion besonders wichtig für Reisekataloge. Mit dem Climate Partner-Prozess kompensiert der Druckbetrieb bei der Produktion entstehendes CO_2 durch die Förderung anerkannter Klimaschutzprojekte. Lt. Markus Kaufmann legen immer mehr Kunden auf die FSC-/PEFC-Zertifizierung Wert. Darüber hinaus verfügt das Unternehmen über alle einschlägigen Zertifizierungen wie ISO 9001 (Qualitätsmanagement), ISO 14001 (Umweltmanagement) und ISO 12647 (PSO). Ein Energiemanagement-System nach ISO 50001 wird gerade eingeführt.

Automatisierung bis hin zur Palettierung: hohe Kapazität und die Flexibilität ist bei Kaufmann auch in der Weiterverarbeitung gefragt

Ganz oben: Drucker Christian Tischke produziert an der neuen Rapida 106 mit voller Leistung

Oben links: Als einzige Bogenmaschine im auf die Rollenproduktion ausgelegten Drucksaal muss die Rapida 106 eine enorme Leistung und Verfügbarkeit bringen

Oben rechts: Qualitativ hochwertige Zeitschriften und Kataloge von der Offsetrolle sind das Kerngeschäft des Traditionsunternehmens

Ältestes Industrieunternehmen in Lahr

Mit 220 Mitarbeitern beschäftigt das Druckhaus genauso viele wie im Jahr 1957, als vom Stein- auf den Offsetdruck umgestellt wurde. Heute ist das Druckhaus Kaufmann das älteste Industrieunternehmen in Lahr und die einzige industrielle Druckerei in der Stadt. Bis zu 15 Druckbetriebe waren früher dort ansässig. Die Stadt war ein Zentrum der Faltschachtel- und Etuiherstellung. Die Druckereien belieferten die frühere Zigarettenmanufaktur Roth-Händle und Großbetriebe wie Grohe, INA Schaeffler und Schneider Electric Motion. Ludwig Sütterlin, Erfinder und Gestalter der nach ihm benannten Schrift, wurde 1865 in Lahr geboren.

Nach der jüngsten Investition in den Bogenoffset und der weiteren Modernisierung der Weiterverarbeitung gehört eine zusätzliche Rolle zu den nächsten Investitionswünschen des Druckhauses am Westrand des Schwarzwaldes. Damit soll der Qualitätsbereich, in dem Kaufmann zu Hause ist, gesichert und gestärkt werden.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Packungsbeilagen auf dünnem Papier

Chesapeake/MPS Greenford: Rapida 106 ersetzt zwei Maschinen

Chesapeake/MPS Greenford in Großbritannien hat im April 2014 eine Vierfarbenmaschine Rapida 106 mit zusätzlichem Perforierwerk und vielen Automatisierungskomponenten bekommen. Die Anlage war Teil eines Investitionsprogramms von insgesamt 3 Millionen £ (ca. 3,8 Mio. Euro).

Mark Wilson, General Manager von Chesapeake/MPS Leaflets: „Mit der Rapida 106 sind wir auf die nächste Phase unserer Unternehmensentwicklung vorbereitet. Die Investition wird uns helfen, an der Spitze der Branche zu bleiben."

Neben der Herstellung von Packungsbeilagen ist das Werk in Greenford ein Innovationszentrum für die Entwicklung von Broschuren für Nischenmärkte und die Erprobung neuer Angebote. „Es gibt hier am Standort viele Entwicklungen, die auf unsere anderen Werke übertragen werden können. Die KBA-Druckmaschinen sind technisch ausgereift. Davon können wir und unsere Kunden direkt profitieren."

Mit vier Farbwerken, Bogenwendung für den 2/2-farbigen Druck und zusätzlicher Perforiereinrichtung ist die Rapida 106 exakt für die Produktion von Packungsbeilagen konzipiert

Höhere Automatisierung und mehr Format

Dank ihrer ultra-kurzen Rüstzeiten ersetzt die Vierfarben-Wendemaschine für die 2/2-Produktion zwei Maschinen. Mark Wilson: „Hinsichtlich Flexibilität und Kapazität sind wir mit der neuen Rapida viel besser aufgestellt, um die steigenden Produktionsanforderungen in unserem Markt zu erfüllen. Ausschlaggebend war für unsere Entscheidung, mit einem Spezialisten im Dünndruckbereich zusammenzuarbeiten, denn ein Großteil unserer Jobs wird auf Papier mit nur 40 g/m² produziert."

Ein Schlüsselelement für diesen zuweilen kritischen Bedruckstoff ist die patentierte ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS. Damit bekommen die Bogen mehr Zeit zum Ausrichten und

Interessante Website:
www.chesapeakecorp.com

Mark Wilson (l.) und Andrew Pang, Geschäftsführer von KBA (UK), vor der neuen Rapida 106

An der im Jahr 2010 installierten Sechsfarben-Rapida 106 wurde eine Rolle-Bogen-Einrichtung nachgerüstet

Chesapeake/MPS

Chesapeake und Multi Packaging Solutions (MPS) haben im Februar 2014 zu Chesapeake/MPS, einem der weltgrößten Unternehmen für Spezialverpackungen fusioniert. Gemeinsam bietet man Faltschachteln, feste Kartons, Etiketten, Beipackzettel, Tuben und andere Verpackungen für die Gesundheits-, Konsumgüter und Elektronikindustrie an. Chesapeake/MPS hat über 50 Niederlassungen in Europa, Asien und den Vereinigten Staaten und beschäftigt ca. 7.200 Mitarbeiter weltweit.

„Hinsichtlich Flexibilität und Kapazität sind wir mit der neuen Rapida viel besser aufgestellt, um die steigenden Produktionsanforderungen in unserem Markt zu erfüllen. Ausschlaggebend war für unsere Entscheidung, mit einem Spezialisten im Dünndruckbereich zusammenzuarbeiten, denn ein Großteil unserer Jobs wird auf Papier mit nur 40 g/m² produziert."

Mark Wilson

der Bogenlauf wird stabiler. Zudem arbeitet sie einstellungsfrei. „Wir haben das gleiche System an unserer Rapida 106 in Tewkesbury im Einsatz und wissen daher, wie effektiv diese Anlage für Geschwindigkeit und Produktivität sorgt", berichtet Mark Wilson über seine Erfahrungen.

Weitere Anforderungen sprachen für die neue Maschine: „Die Packungsbeilagen werden immer größer. Damit werden EU-Vorschriften nach mehr Informationen umgesetzt. Das bedeutet für uns mehr Arbeit. Mit der neuen Rapida sind wir dafür jetzt bestens gewappnet."

Mehr Effizienz

Mark Wilson fährt fort: „Ich habe vor 13 Jahren bei Chesapeake Greenford meine Arbeit begonnen. Damals hatten wir acht Druckmaschinen. Jetzt haben wir noch zwei. Die Anzahl unterschiedlicher Jobs hat sich zwar reduziert, das Gesamtvolumen unserer Produktion ist aber weitgehend konstant geblieben."

Die Rapida 106 bei Chesapeake Greenford produziert mit bis zu 18.000 Bogen/h. Sie verfügt über simultane Plattenwechsler DriveTronic SPC mit DriveTronic Plate Ident, CleanTronic Synchro für parallele Waschprozesse, Farbdichtemessung ErgoTronic ColorDrive, LogoTronic CIPLinkX für die Übertragung von Voreinstelldaten, ein hoch effizientes Antistatik-System sowie ein Videosystem zur Kontrolle des Bogenlaufs.

Die Investitionskosten in Höhe von 3 Mio. £ (ca. 3,8 Mio. Euro) beinhalten neben der neuen Rapida 106 die Nachrüstung einer Rolle-Bogen-Einrichtung RS 106 an der bestehenden Sechsfarben-Rapida 106 sowie weitere Technik für Vorstufe und Weiterverarbeitung. „Gerade die Rolle-Bogen-Einrichtung bringt uns deutlich mehr Produktivität bei einer reibungslosen Ablage der aufgeschnittenen Rollenware nach dem Druck", freut sich Wilson.

Zur Geschäftsbeziehung mit KBA ergänzt er: „Wir wissen schon lange, dass KBA sehr kundenorientiert arbeitet und für uns gute Lösungen findet, mit denen wir unsere Herausforderungen meistern können. Diese Verbesserungen helfen uns in der Produktion."

Catherine Carter
andrew.pang@kba-uk.com

Die zur Edelmann-Gruppe gehörende G. Braun Pharmadruck in Bitterfeld nutzt das Inline-System QualiTronic PDF an einer Rapida 106 bei den in puncto Qualität besonders sensiblen Pharma-Verpackungen. Hier deutet Werkleiter Heiko Pils auf einen am Bildschirm angezeigten Fehler, der entsteht, weil die im ursprünglichen PDF nicht enthaltene Nutzenzahl nachträglich auf dem Bogen eingefügt wurde

Zeit-, Kosten- und Makulaturersparnis

Moderne Mess- und Regeltechnik macht es möglich

Mit den umfangreichen Messtechnik-Komponenten von KBA haben Rapida-Anwender ein breites Spektrum an Möglichkeiten für eine qualitätsoptimierte Produktion. In Abhängigkeit von den produktionstechnischen Anforderungen und technischen Voraussetzungen können individuelle Pakete zur Qualitätsüberwachung im Druck geschnürt werden. Egal ob online oder inline – eines haben alle Komponenten gemeinsam: Sie sparen Makulatur, Zeit und Kosten.

Wie in der Übersichtstabelle unten dargestellt, kann der Drucker mit verschiedenen Messtechnik-Komponenten Register und Farbe messen und regeln. Dieses sowohl online als auch inline. Danach hat er die Möglichkeit, die Qualität der Druckerzeugnisse zu überprüfen und mit aussagekräftigen Protokollen zu belegen, dass diese innerhalb der vorgegebenen Toleranzen liegt. Je nach Präferenz kann nach verschiedenen Normen wie PSO oder G7 (ErgoTronic und QualiTronic PSO-Match; Graubalanceregelung nach Brunner Instrument Flight) gedruckt werden. Die Messtechnik-Komponenten an der Druckmaschine geben Regelempfehlungen und automatisieren somit die Aufgabe, kontinuierlich in den Toleranzen der gewählten Norm zu drucken.

KBA hat eine große Auswahl an Messstreifen, die unter anderem Vollton-, Punktzuwachs-, Graubalance-, Dublierfelder sowie Registermarken enthalten. Der Anwender kann auch seinen eigenen, spezifischen Messstreifen von KBA kreieren lassen.

Mess- und Regeltechnik von KBA

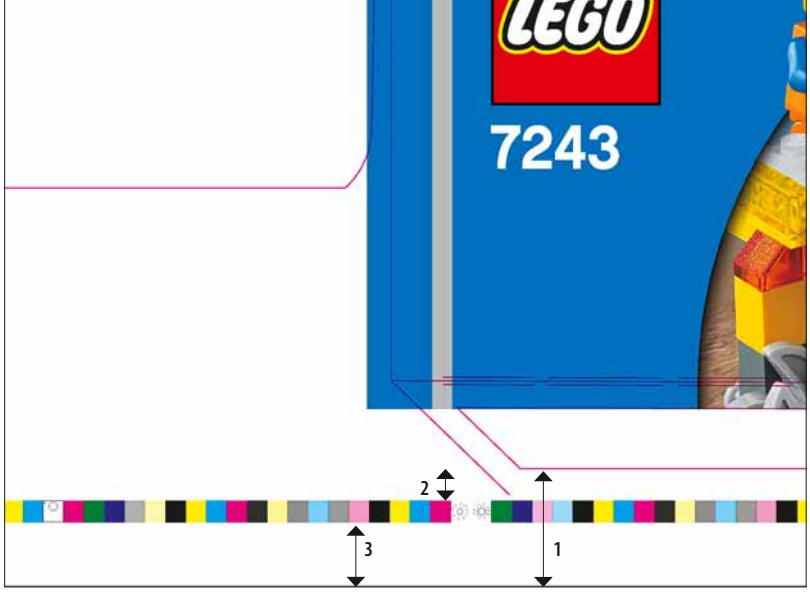
	Online: ErgoTronic	**Inline:** QualiTronic
Register Control	ErgoTronic ACR ErgoTronic ICR	QualiTronic ICR
Color Control	ErgoTronic ColorDrive ErgoTronic ColorControl	QualiTronic ColorControl
Inspektion	DensiTronic PDF	QualiTronic Professional QualiTronic PDF

KBA-Vorteil: Besonders kleine Messstreifen

In der Verpackungsindustrie zählt heute jeder Millimeter. Mit der Option „Kleine Messstreifenhöhe“ geht KBA darauf ein. So sind die kleinsten Messstreifen im Mittelformat nur 3 mm bzw. im Großformat nur 4 mm hoch. An sie kann sich das Druckbild direkt anschließen. Es ist nicht notwendig, Platz zwischen Messstreifen und dem Druckmotiv zu lassen. Damit kommt man bei einem Greiferrand von 10 mm und 3 bzw. 4 mm Messstreifenhöhe auf einen möglichen Abstand zwischen Bogenkante und Druckmotiv von 13 mm im Mittelformat und 14 mm im Großformat. Normalerweise liegt der Stanzbeginn im Großformat bei 17 mm. Das heißt, es bleiben noch 3 mm für die Überfüllung, was mehr als ausreichend ist. Im Verpackungsdruck muss eine Verpackung aussehen wie die andere. Dennoch kann es sich heute niemand mehr leisten, seine gesamten Stanzformen auszutauschen, weil der Messtreifen zu hoch ist. KBA bietet die kleinste Messstreifenhöhe im Markt an, damit dieser Fall nicht eintritt *(siehe Abbildung 2)*.

QualiTronic ColorControl: Das schnellste Inline-Farbmesssystem

QualiTronic ColorControl misst jeden Bogen, vergleicht ihn gegen die Sollwerte und regelt den Mittelwert der Abweichungen alle zehn Bogen. Das Messsystem hat einen vollkommen neuen Regelalgorithmus, der extrem dynamisch ist. Dies ergibt im Zusammenhang mit den schnell reagierenden Farbwerken



1 - Stanzmesser bei i.d.R. 17 mm
2 - Abstand zwischen Messstreifen und Motiv (ggf. Überfüllung): 1-3 mm
3 - Messstreifenbeginn: 10 mm (Höhe 6 mm; optional 4 mm)

Abbildung 2: Platzsparende Messstreifen

der Rapidas die Möglichkeit gegenüber der online-Messung, bis zur Hälfte Makulatur einzusparen *(siehe Abbildungen 3 und 4)*. Wichtig ist, dass bei Maschinen mit Lackturm das Messsystem nach der Lackierung installiert ist, da der Lack die Farbe des Endproduktes beeinflusst.

Ein Beispiel: Mit QualiTronic ColorControl können bis zu 350 Bogen Makulatur pro Auflage eingespart werden. Es handelt sich um eine Großformatmaschine, der Bedruckstoff ist ein GC1 Karton, der in Deutschland 175 Euro pro 100 kg kostet. Das bedeutet, jeder Bogen kostet über 0,90 Euro. Eingesparte 350 Bogen Makulatur ergeben pro Auftrag eine Einsparung von ca. 330 Euro an Materialkosten. Das ergibt bei einer Jahresproduktion von 6.200 Aufträgen eine Einsparung von über 2 Mio. Euro – eine durchaus beachtenswerte Größenordnung bei einer Investitionsentscheidung.

QualiTronic PDF: Qualitätssicherung auf höchstem Niveau

Wie in der Übersichtstabelle dargestellt, bietet KBA mehrere Systeme zur Qualitätsüberwachung und -dokumentation an. Sowohl das Online-System DensiTronic PDF als auch die Inline-Systeme QualiTronic Professional und QualiTronic PDF dienen dazu, die Fehlerfreiheit des Auftrages nachzuweisen und zu protokollieren. Speziell bei Pharmazieverpackungen und -beipackzetteln ist dies heutzutage unerlässlich *(siehe hierzu Beitrag auf Seite 4 und 5)*. Dabei ist es wichtig, dass jeder Bogen geprüft wird, um fehlerhafte Nutzen bei der Weiterverarbeitung ausschleusen zu können.

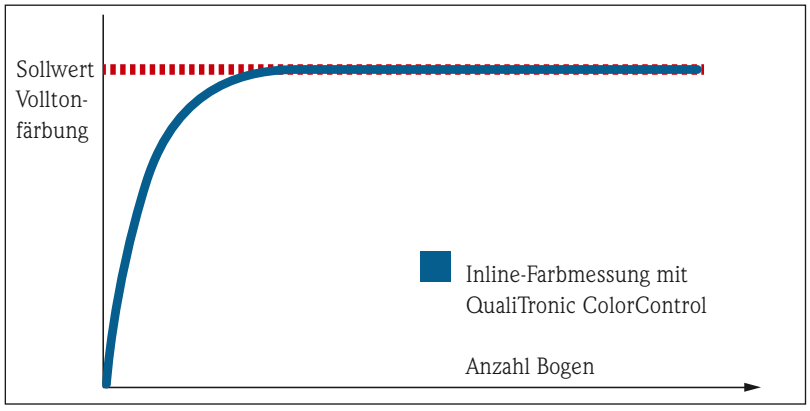


Abbildung 3: Durch den extrem dynamischen Regelalgorithmus von QualiTronic ColorControl reduziert sich die Anfahrmakulatur um bis zu 50 Prozent

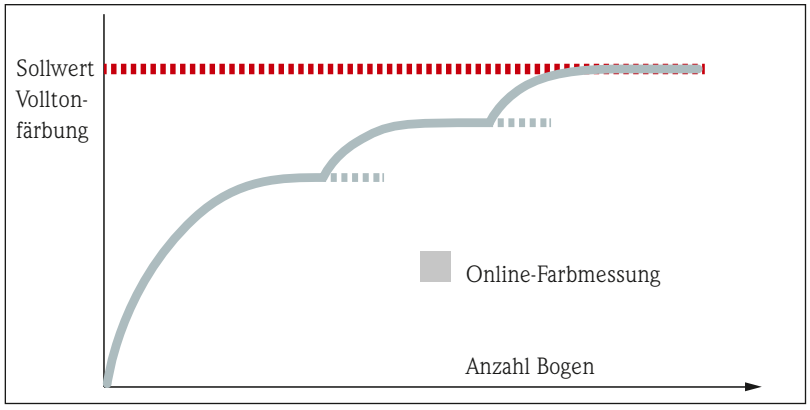


Abbildung 4: Bei einem Online-Regelsystem muss ein Bogen zum Messen auf den Messtisch gezogen werden. Es ist deshalb nicht so schnell und dynamisch wie ein Inline-Regelsystem

Beim System QualiTronic PDF wird ein Einzelnutzen- oder ein Ganzseiten-PDF von der Vorstufe bzw. vom Auftraggeber gegen den gedruckten Bogen geprüft. Man legt dazu einen Gutbogen fest, der mit dem PDF automatisch verglichen wird. Verdachtsstellen muss der Drucker einzeln quittieren. Danach hat man die sogenannte Nutzenmaske, gegen die dann jeder weitere Bogen während des Fortdruckes geprüft wird. Die QualiTronic PDF tut dies bei einer Fortdruckgeschwindigkeit von bis zu 20.000 Bogen/h mit einer Auflösung von 280 dpi. Damit lässt sich eine Fehlergenauigkeit von 85 μm realisieren.

Natürlich ist so eine hohe Genauigkeit oft nicht notwendig. Deshalb wird ein Parametersatz angelegt, der genau auf die Kundenbedingungen zugeschnitten ist und somit eine ideale Fehlersuche ermöglicht. Wenn ein Fehler auf mehreren Bogen an der gleichen Stelle auftritt, wird er als Dauerfehler erkannt und eine entsprechende Meldung protokolliert. Dem Drucker wird jede Verdachtsstelle angezeigt. Er ist so während des Fortdruckes ständig informiert, wie sein Auftrag läuft. Während er noch druckt, kann er die Verdachtsstellen in einer „Galerie“ betrachten.

Die QualiTronic PDF verfügt über eine „Ampelanzeige“. Grün steht für einen Bogen ohne Verdachtsstelle, gelb ist ein Bogen mit einer oder mehreren Verdachtsstellen und rot ist ein eindeutiger Fehler. Das alles wird zum Abschluss des Jobs in einem Protokoll angezeigt.

Somit ist die QualiTronic PDF das ideale Werkzeug für alle Aufträge, bei denen absolut keine Fehler vorkommen dürfen. Der Inline-PDF-Scanner hilft dadurch, unnötige Kosten durch Kundenreklamationen, Vertragsverletzungen, kostenlose Nachdrucke u. ä. zu vermeiden.

Diego Hellmuthhäuser
diego.hellmuthhaeuser@kba.com

Neue Rapida 106 Highspeed bei Imprimerie Normalisée

FEELING GOOD WITH KBA dank modernster Technik und herausragendem Service

Das im zentral-französischen Varennes-Vauzelles ansässige Unternehmen, das bereits eine Rapida 105 aus dem Jahr 2003 besitzt, hat seine Heidelberg XL75 durch eine hoch automatisierte Vierfarbenmaschine Rapida 106 ersetzt. Die mit AniloxLoader, Highspeed-Paket und QualiTronic ColorControl ausgestattete Maschine druckt diverse Akzidenzjobs mit bis zu 20.000 Bogen/h und lässt die Herzen der Familie Hospital höher schlagen.

Oben links: Imprimerie Normalisée, ein Familienunternehmen mit Tradition (v.l.n.r.): Inhaber und Geschäftsführer Jean-Paul Hospital, stellvertretende Geschäftsführerin Catherine Hospital, Bernadette Hospital (Controlling) und Offsetdrucker Jean-Marie Hospital

Oben rechts: Der moderne Betrieb in Varennes-Vauzelles, Bourgogne

Drucken – eine Familienangelegenheit

Das als kleine Akzidenzdruckerei gegründete Unternehmen gehört seit 1961 der Familie Hospital. Als Jean-Paul Hospital im Jahr 1993 die Unternehmensführung von seinem Vater übernahm, modernisierte er den Betrieb von Grund auf. Es wurden die ersten Offsetmaschinen im Halbformat angeschafft. 1998 hielt die erste Fünffarbenmaschine Einzug und im Jahr 2000 wurde die erste CtP-Anlage in Betrieb genommen. Das Unternehmen wuchs und brauchte mehr Platz. Deshalb zog die Druckerei 2003 nach Varennes-Vauzelles in eine 1.000 m² große, neu gebaute Halle, unweit der Autobahn A97. Im gleichen Jahr ernannte Jean-Paul Hospital seine Tochter Catherine zu seiner Stellvertreterin. Seitdem führen sie zusammen das mittelständische Familienunternehmen, in dem auch Mutter Bernadette und der jüngere Bruder Jean-Marie arbeiten. Seit 2012 ist die Imprimerie Normalisée Mitglied bei Impriclub, eines einflussreichen Verbundes französischer Akzidenzdrucker.

Blitzschnell und vielseitig

Blitzschnell und vielseitig, so könnte man das 28 Mann starke Unternehmen beschreiben, das seinen, aus sehr unterschiedlichen Branchen stammenden Kunden eine breit gefächerte Produktpalette anbietet. Vom einfachen Briefumschlag bis zum aufwendig gestalteten High-End-Buch druckt Imprimerie Normalisée Akzidenzen jeglicher Art. Zum Großteil im eigenen Haus verarbeitete Broschüren stellen mit etwa 60 Prozent den größten Anteil am Umsatz dar. Die Mehrheit der im Pariser Großraum angesiedelten Kunden stammt aus dem Tourismus oder der Weiterbildungsbranche. Alle schätzen die vielseitige Produktpalette und die ultra-kurzen Lieferzeiten,

„Nachdem wir Drucktests bei allen namhaften Herstellern durchgeführt hatten, stach die KBA Rapida 106 ganz klar durch ihre hohe Druckleistung und die schnellen Jobwechsel heraus.“
Jean-Paul Hospital

die nur dank des schnellen Zugangs zur Autobahn, hoch automatisierter Maschinen und eines kundenorientierten, erfahrenen Vertriebsteams möglich sind.

Eine neue KBA Rapida zur Produktivitätssteigerung

Als im letzten Jahr der Akzidenzmarkt stark unter der Wirtschaftskrise zu leiden hatte und die elektronischen Kommunikationsmittel immer mehr an Bedeutung gewannen, entschied sich Jean-Paul Hospital, seinen Maschinenpark zu modernisieren und in eine neue Offsetmaschine zu investieren. „Um heutzutage im stark umkämpften Akzidenzmarkt zu überleben, muss man seine Produktivität permanent maximieren. Als wir uns für die Anschaffung einer neuen Maschine entschieden haben, war uns klar, dass wir in die schnellste am Markt aktuell vorhandene Maschine mit dem höchsten Output investieren mussten. Nachdem wir Drucktests bei allen namhaften Herstellern durchgeführt hatten, stach die KBA Rapida 106 ganz klar durch ihre hohe Druckleistung und die schnellen Jobwechsel heraus. Wie keine andere, druckte sie sowohl 70g- als auch 400g-Papier bei unglaublichen 20.000 Bogen/h. Wir waren beeindruckt.“

„Guter Service, innovative Technik und eine Maschine, die in Sachen Produktivität alle Rekorde bricht, sind die Gründe, warum wir uns mit KBA so wohl fühlen“, unterstreicht die stv. Geschäftsführerin Catherine Hospital

Heute, ein Jahr nach Inbetriebnahme der Maschine, zeigen sich Jean-Paul und Catherine Hospital mehr als zufrieden. „Aufbau und Inbetriebnahme verliefen reibungslos. Die Servicetechniker von KBA-France sind hoch qualifiziert und zuverlässig. Was die Performance angeht, wurden wir ebenfalls nicht enttäuscht. Unsere Verkäufer und unsere Kunden sind beeindruckt, wenn sie die Maschine mit 20.000 Bogen/h drucken sehen. Diese hohe Druckleistung und das Inline-Farbdichteregelungssystem QualiTronic ColorControl, das eine gleich bleibende Druckqualität über die gesamte Auflage sicherstellt und somit unseren PSO-Ansprüchen gerecht wird, haben es uns ermöglicht, auch größere Aufträge an Land zu ziehen und unsere Rentabilität zu steigern.“

Umweltfreundlicher Druck

Neben der beeindruckenden Produktivität hat auch die Umweltfreundlichkeit der Rapida 106 Jean-Paul Hospital und sein Team überzeugt. Seit Langem legt Familie Hospital großen Wert auf Green Printing. Bereits beim Bau des aktuellen Unternehmenssitzes im Jahr 2003 wurden ökologische Aspekte berücksichtigt. Das Unternehmen besitzt die Umweltzertifikate Imprim’Vert und PEFC, hat Chemie weitestgehend aus der Produktion verbannt und die Farb- und Lackdosen durch eine automatische Farb- und Lackversorgung weitgehend ersetzt. Nichts wird achtlos weggeworfen. Dank seines Antriebsmotors mit Energierückgewinnung und des hoch modernen, energiesparenden KBA VariDry^{BLUE}-Trockners, erfüllt die Rapida 106 auch die Umweltvorgaben mit Bravour.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

K-1 Packaging Group in Kalifornien entscheidet sich erneut für KBA

Achtfarben-Rapida 105 unterstützt weiteren Wachstumskurs

Die K-1 Packaging Group in der City of Industry in Kalifornien brauchte höhere Druckkapazitäten. Im Frühjahr erhielt sie eine Achtfarben-Rapida 105 mit Lackturm und UV-Ausstattung, die zwei vorhandene Anlagen der gleichen Baureihe ergänzt.

„Um mit unserem schnellen Umsatzwachstum Schritt zu halten, haben wir uns für die zusätzliche Maschine entschieden", so Präsident Mike Tsai. „Zwar verfügt sie über eine ganze Reihe an neuen Features, am meisten freuen wir uns aber über die Inline-Farbregelung mit QualiTronic ColorControl. Wir geben jetzt alle farbkritischen Jobs auf die neue Maschine. Das hilft uns, die Lieferqualität optimal zu kontrollieren."

K-1 konfigurierte die Rapida 105 exakt nach den Anforderungen der meisten Aufträge, um Kundenbedürfnisse optimal erfüllen zu können. Die UV-Ausstattung kam für eine größtmögliche Flexibilität bei den Bedruckstoffen hinzu. „Viele Kunden wissen nicht, was UV-Druck ist", hat Tsai festgestellt. „Die erwarteten Ergebnisse erfordern aber häufig die UV-Produktion." Die neue Maschine erleichtert die Gewinnung von Marktanteilen. „Wir wollen unsere neuen Möglichkeiten im High-End-Kartonagendruck aggressiv vermarkten."

Interessante Website:
www.k1packaging.com

Die Inbetriebnahme der Rapida 105 war für K-1 Teil eines größeren Investitionspakets. Vorher mussten das Gebäude angepasst und bestehende Anlagen neu positioniert werden. Mit der Erhöhung des Outputs im Druck war zudem eine Kapazitätsanpassung in Vorstufe und Weiterverarbeitung erforderlich.

Mike Tsai, Präsident und CEO der K-1 Packaging Group, und KBA-Vertriebsleiter Marcus Schoen (r.) haben bei der Installation der neuen Rapida 105 eng zusammengearbeitet

> *„Wir wollen unsere neuen Möglichkeiten im High-End-Kartonagendruck aggressiv vermarkten."*
> **Präsident Mike Tsai**

Im Vorfeld der Investitionsentscheidung hat das Management von K-1 nur bei KBA angefragt. Die Zufriedenheit mit der Leistung und der Zuverlässigkeit der beiden vorhandenen Rapidas gaben dafür den Ausschlag. „Wir arbeiten seit über zehn Jahren mit KBA und haben sowohl mit den Maschinen als auch mit der technischen Unterstützung durch KBA ausschließlich positive Erfahrungen gesammelt. Unsere Gesamtbetrachtung hinsichtlich Technologie und Zuverlässigkeit führte zu dem Ergebnis, dass KBA die für uns besten Bogenoffsetmaschinen baut", begründet Tsai seine Entscheidung.

Die K-1 Packaging Group ist ein Anbieter umfassender Verpackungslösungen. Das Unternehmen entwickelt und produziert Faltschachteln, formfeste Schachteln, druckempfindliche Etiketten sowie flexible Verpackungen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie, für Produkte aus den Bereichen Beauty und Kosmetik, für Elektronik-Erzeugnisse, für die Pharmaindustrie und weitere Konsumgüter. Gegenüber anderen Verpackungsherstellern differenziert sich K-1 auch über eine eigene Lohnpackerei, die z. B. Nahrungsergänzungsmittel für die Auftraggeber in unterschiedlichste Behältnisse verpackt.

Eric Frank
eric.frank@kba.com

„Eine hohe Bedruckstoffflexibilität ist für uns absolut wichtig. An typischen Tagen drucken wir erst Akzidenzen für die Finanzwelt auf dünnem Papier und anschließend auf der gleichen Maschine PoS-Displays und Verpackungen auf dickem Karton.“

John Sommers,
Präsident und CEO von Allied Printing Services

allied printing services, inc.

Interessante Website:
www.alliedprinting.com

Folgeauftrag nach guten Erfahrungen mit dem Rüstzeitweltmeister

Zweimal Rapida 106 für Allied Printing Services

Allied Printing Services im amerikanischen Manchester, CT, hat von KBA North America kürzlich gleich zwei neue Sechsfarben-Anlagen Rapida 106 mit Lack- und UV-Ausstattung erhalten. Aufgrund der guten Erfahrungen mit einer 2012 gelieferten Achtfarbenanlage dieser als "Rüstzeitweltmeister" bekannten Mittelformatmaschine hatte sich der Akzidenzdrucker bei der jüngsten Erweiterungsinvestition erneut für die Hightech-Baureihe Rapida 106 entschieden.

„Wir halten kontinuierliche Investitionen in die jeweils modernste Technologie in allen Bereichen unseres Unternehmens für sehr sinnvoll“, betont John Sommers, Präsident und CEO von Allied Printing Services. „Nach der für uns sehr erfolgreichen Erstinstallation einer langen Rapida 106 gegen Ende 2012 entschieden wir uns, zwei weitere Anlagen dieser Hightech-Baureihe anzuschaffen. Wir wollen damit unsere Kapazität erweitern und Allied im Interesse unserer Kunden noch effizienter und produktiver machen. Unsere Beziehung zu KBA ist in den vergangenen zwei Jahren gewachsen und mit den beiden neuen, hoch automatisierten Maschinen können wir unser gesundes Wachstum fortsetzen sowie unsere Produktpalette und Leistungsfähigkeit weiter ausbauen.“

Flexibilität und Produktivität zählen

Beide Sechsfarben-Anlagen mit automatischem Plattenwechsel und automatischen Waschanlagen sind auf eine Maximalleistung von 20.000 Bogen/h ausgelegt. Eine hat einen Lackturm für Dispersionslacke, die andere verfügt als Hybridmaschine zusätzlich über die Möglichkeit, mit UV-Farben und -Lacken zu produzieren. Beide Maschinen haben eine Inline-Farbregelung und automatisierte Registerkontrolle. Die Rapidas bei Allied Printing Services können unterschiedlichste Bedruckstoffe von dünnen Folien über Papier bis hin zu dickem Karton mit sehr kurzen Jobwechselzeiten verarbeiten, was neben der hohen Produktivität ein wichtiges Kriterium bei der Investitionsentscheidung war.

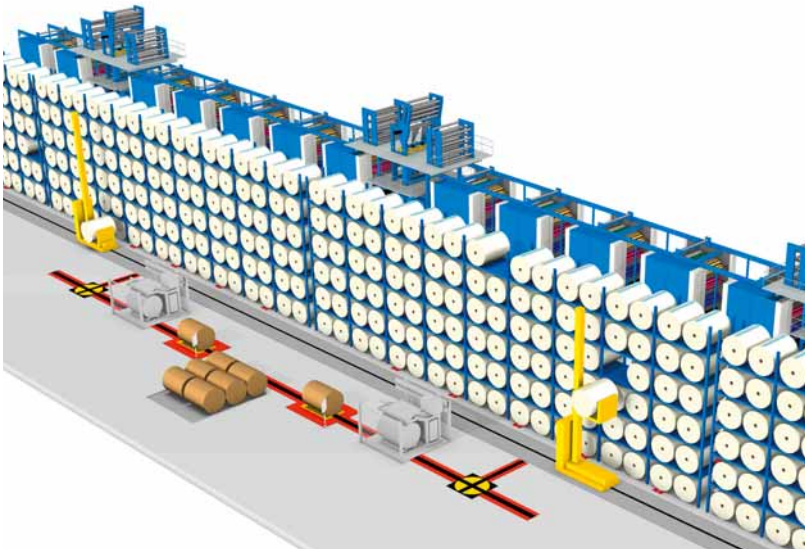
John Sommers: „Eine hohe Bedruckstoffflexibilität ist für uns absolut wichtig. An typischen Tagen drucken wir erst Akzidenzen für die Finanzwelt auf dünnem Papier und anschließend auf der gleichen Maschine PoS-Displays und Verpackungen auf dickem Karton. Mit der Rapida 106 ist das kein Problem. Zusätzlich ermöglicht die hohe Produktivität kurze Lieferzeiten, was unsere Kunden schätzen.“

Oben: Vor der 2012 gelieferten Achtfarben-Rapida 106 v.l.n.r.: John Sommers, Präsident und CEO von Allied Printing Services; Verkaufsleiter Ed Heffernan von KBA North America; Jon Kaufman, Vizepräsident für technische Entwicklung bei Allied, und Betriebsleiter Chris Gouveia von Allied

Großer Akzidenzdrucker in Familienbesitz

Allied Printing Services Inc. wurde 1949 gegründet und ist heute in dritter Generation das größte Akzidenzdruckunternehmen in Familienbesitz in New England. In puncto Wachstum gehört Allied zu den Top-Druckunternehmen in den USA. Seinen Kunden bietet Allied einen Komplettservice für ihre jeweiligen Anforderungen. Zur breitgefächerten Kundenbasis gehören pharmazeutische, Bildungs- und Finanzunternehmen, Einzelhandel, produzierende Industrie, Werbeagenturen und Versender von Direct Mail. Neben dem Bogenoffset betreibt Allied Rollen- und Digitaldruckanlagen. Die angeschlossene Weiterverarbeitung ist die größte in den New England-Staaten. Die umfassenden Ressourcen im Bereich Versand, Komplettierung, Print-On-Demand und in der Weiterverarbeitung variabler Daten sind eine große Stärke im Wettbewerb.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



KBA automatisiert die Papier-Logistik in industriell arbeitenden Druckereien

Was bei der Rolle funktioniert, geht auch im Bogenoffset

Seit mehr als 20 Jahren projektiert, produziert und installiert KBA gemeinsam mit Partnerunternehmen Systeme für die Papierrollen-Logistik an Akzidenz- und Zeitungsrotationsanlagen. Stand zu Beginn die manuelle Beschickung der Rollenträger mit Papierrollen im Mittelpunkt, haben in den letzten Jahren teilautomatisierte oder komplett computergesteuerte Lösungen von der Anlieferung der Papierrollen bis zur Makulatur-Entsorgung enorm an Bedeutung gewonnen. Was bei der Rolle funktioniert, geht auch bei der Stapel- und Palettenlogistik im Bogenoffset. Besonders in industriell arbeitenden Bogendruckereien mit einem hohen Materialdurchsatz sieht KBA im Bereich der Logistik erhebliche Produktivitäts- und Kostensenkungspotenziale und bietet sein Know-how an.

Die Automatisierung der Prozesse an den Rollenträgern wie Auf- und Abachsen der Papierrollen bis hin zur Entsorgung der Hülsen mit der Restrolle (= Weißmaku) ist schon länger Stand der Technik in modern eingerichteten Druckereien. Die mannlose vollautomatische Rollenbeschickung (Intralogistik) war der nächste Schritt. Falls sich dies im jeweiligen Betrieb rechnet, können manuelle Arbeitsprozesse, wie z. B. die Klebevorbereitung der Rollen, entkoppelt vom eigentlichen Produktionsprozess, ebenfalls automatisiert oder von deutlich weniger Personal vor Produktionsbeginn durchgeführt werden. Die verbliebenen Mitarbeiter übernehmen Kontrollaufgaben oder werden an anderer Stelle eingesetzt.

Oben links: Hochregal-Lager mit integrierten Klebevorbereitungsstationen bei der New York Daily News

Oben rechts: Automatische Rollenbeschickung und Restrollen-Entsorgung mit KBA Patras

Automatisierte Palettenlogistik an der Auslage: Unter dem Maschinenpodest hindurch werden die Paletten für den nachfolgenden Stapel vom Anleger zur Auslage befördert

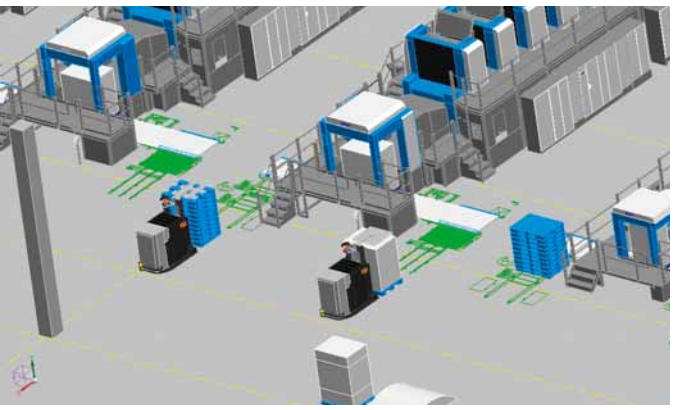
Automatisierung von der LKW-Rampe bis zum Maku-Container

In der höchsten Stufe beginnt der automatisierte Handlingprozess bereits bei der Anlieferung der Papierrollen mit der automatischen LKW-Entladung. Er setzt sich fort bei der Ein- und Auslagerung im Hauptlager, der Versorgung des Tageslagers, der automatischen Klebevorbereitung, beim Transport zu und von den Druckmaschinen bis hin zur abschließenden Maku-Entsorgung. Dabei können sich die gewählten Lagertechniken, Transport- und Handlings-Komponenten nach den vorgegebenen baulichen Verhältnissen und Prioritäten unterscheiden. Zum Beispiel können für den automatisierten Transport neben AGV's auch Unterflurfördersysteme zum Einsatz kommen. Entscheidend sind ein durchgängiger Workflow und die Steuerung des gesamten Prozesses durch ein intelligentes Materialflusssystem. Die Vernetzung mit einem Warenwirtschaftssystem ist ebenfalls möglich.

Unter dem Namen Patras A (= automatisches PapierTransportSystem) bietet KBA individuell gestaltbare Automatisierungslösungen für die industrielle Papierlogistik an. Die vernetzten Logistik-Lösungen von KBA werden auf die jeweiligen Anforderungen zugeschnitten und machen keinen Unterschied zwischen einer Papierrolle und einem Papierstapel.

Von der Rolle zum Stapel

Nach vielen erfolgreich realisierten Logistik-Projekten in Rollendruckereien bietet KBA sein Know-how auch großen Verpackungs- oder Akzidenzdruckereien mit einem hohen Materialdurchsatz im Bogenoffset an. Hintergrund ist die vie-



lerorts angestrebte Reduzierung des Personaleinsatzes, der Durchlaufzeiten und der Kosten. Viele Bogenoffsetanwender nutzen Teil-Systeme zur automatisierten Stapellogistik. Das technisch mögliche Rationalisierungspotenzial wird allerdings im Bogenoffset noch nicht ausgeschöpft.

KBA als Logistik-Generalunternehmer

Die Projektierung individueller Automatisierungslösungen beginnt immer mit der fundierten Analyse der jeweiligen Produktionsabläufe. Daraus wird dann zusammen mit dem Kunden ein für die gegebenen Umstände optimierter Produktionsablauf entwickelt. Nach der Devise „One face to the customer" kann KBA als Generalunternehmer vom Engineering der einzelnen Prozessschritte bis zur kompletten Logistik-Lösung mit der automatisierten Vernetzung der einzelnen Bearbeitungsstationen alles anbieten. So können beteiligte Gewerke wie Lager- und Regaltechnik, Transportsysteme, Stapelwender und Fördersysteme in einem abgestimmten Komplettpaket zusammengefasst werden. Gerade größere und komplexe Projekte sind so kostentransparenter und schneller umsetzbar.

Oben links: AGV bei der Auslagerung von Papierrollen aus dem Tageslager

Oben rechts: Schon vielerorts Realität: Automatisierte Stapellogistik am Anleger einer Rapida 162

Mitte links: Know-how-Transfer von der Rolle zum Bogen: Automatisierte Stapel- und Palettenlogistik für eine industrielle Bogendruckerei

Mitte rechts: Automatisierte Papierlogistik in einer großen Zeitungsdruckerei von der LKW-Anlieferung bis zur Makulatur-Entsorgung

KBA Rapidas für automatisierte Logistik prädestiniert

Die KBA Rapidas im Mittel- und Großformat mit ihrer bereits vielerorts automatisierten Stapellogistik an Anleger und Auslage *(siehe dazu auch Beispiel Model Obaly auf Seite 9)* und der ebenfalls möglichen automatischen Versorgung der Bogenauslage mit Leerpaletten sind für die Integration in eine automatisierte Gesamtlogistik prädestiniert. Unter dem Namen PileTronic bietet KBA Radebeul bereits heute flexibel gestaltbare Lösungen für die automatisierte Stapel-Logistik an (darunter auch palettenlose Systeme für Bedruckstoffe ab 220 g/m²). Die automatisierte Versorgung der Bogenauslage mit Leerpaletten wurde in Verpackungsdruckereien ebenfalls bereits realisiert. Dabei wird die Maschinensteuerung mit den Nonstop-Systemen und der Palettenzuführung mit dem Ziel einer industriellen Produktion vernetzt.

Weitergehende Lösungen von der Stapelanlieferung, über die Einlagerung, den Stapelwender, die Druckmaschine und Weiterverarbeitung bis hin zur Versandrampe sind mit unterschiedlichen Automatisierungsstufen, Lagerlösungen und Transportmitteln möglich. Ebenso die Realisierung eines durchgängigen Workflow mit Schnittstellen zu Auftragssteuerungs-, Warenwirtschafts- und MIS-Systemen. Entsprechende Projekte werden bereits mit großen Verpackungsdruckern diskutiert. Und es ist nur eine Frage der Zeit, bis AGV's, Rollbahnen und computergesteuerte Lager die heute in Bogendruckereien noch dominierenden Hubwagen oder Gabelstapler ersetzen.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Allied Publicity Services (APS Gruppe) in Manchester

Der Rüstzeitweltmeister zeigt seine Stärken

An den in die Jahre gekommenen Mittelformatmaschinen eines anderen deutschen Herstellers bei der APS Gruppe im englischen Manchester waren bis zum vergangenen Jahr Rüstzeiten von 25 bis 30 Minuten üblich. Produktionsdirektor Stephen Goodall und sein Team errechneten, dass sie 27 Prozent einer Schicht oder 13 Wochen im Jahr mit Rüsten verbrachten. Also machten sie sich auf die Suche nach leistungsfähigerer Technik, um die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens zu steigern. Am Ende entschieden sie sich gleich zweimal für den Rüstzeitweltmeister Rapida 106 und wurden nicht enttäuscht.

Die erste Rapida 106 – eine hoch automatisierte Zehnfarbenmaschine mit Wendung für den 5 über 5-Druck kam im September 2013 und ersetzte gleich drei Roland 700-Anlagen, eine Fünf- und eine Sechsfarben-Geradeaus-Maschine sowie eine Zehnfarben mit Wendung. Ursprünglich wollte man die Erfahrungen mit der ersten Rapida im Unternehmen abwarten und nach zwölf Monaten über eine weitere Rapida 106 entscheiden. Aber es kam anders. Stephen Goodall: „Die Ergebnisse unserer ersten Rapida 106 waren mehr als überzeugend. Unsere regulären Rüstzeiten fielen auf etwa drei Minuten im vierfarbigen Schöndruck und acht Minuten im vierfarbigen Schön- und Widerdruck, dadurch stieg unsere Kapazität um 45 bis 50 Prozent. So haben wir uns schon nach drei Monaten für eine zweite baugleiche Rapida 106 entschieden, um auch die verbliebene Roland 700 zu ersetzen."

Mehr Produktivität schafft Platz

Obwohl APS auch im Digitaldruck aktiv ist, sind durch die schnellen Jobwechsel nun auch Kleinauflagen bis hinunter zu 500 Bogen im Offset wirtschaftlich darstellbar, besonders wenn zusätzliche Wertschöpfung in der Weiterverarbeitung dazu kommt. Ein weiterer Vorteil ist, dass die zwei neuen Rapidas neben weniger Personal viel weniger Platz benötigen als die vier alten Maschinen. So konnte auch die Digitaldruckmaschine im Haupt-Drucksaal aufgestellt und die Prozesse bei der Abarbeitung der Aufträge in beiden Druckverfahren zugunsten der Lieferzeit deutlich effizienter gestaltet werden. Um die hohe Produktivität der neuen Druckmaschinen voll ausschöpfen zu können, hat APS auch in die Entfeuchtung der Raumluft, in neue MIS-Software sowie in leistungsfähige Falz- und Heftmaschinen in der Weiterverarbeitung investiert.

Automatisierung zahlt sich aus

Die beiden langen KBA Rapidas laufen sowohl im Schöndruck als auch im SW-Druck mit bis zu 18.000 Bogen/h und lassen in puncto Automatisierung keine Wünsche offen. Simultaner Plattenwechsel mit DriveTronic SPC-Einzelantriebstechnik, CleanTronic Synchro für synchrones Waschen von Gummituch-, Druckzylinder und Farbwalzen, ErgoTronic ICR (Videoregister) und die Inline-Bogeninspektion mit diversen QualiTronic-Modulen zur automatisierten Farbregelung nach PSO-Standard erleichtern den Druckern die Arbeit und reduzieren die Makulatur auf ein Minimum. Stephen Goodall: „Für unsere Drucker ist die Arbeit an den Rapidas ein Traum." Sehr beeindruckt ist der Produktionsdirektor auch vom Anleger, der ziehmarkenfreien SIS-Anlage und vom Bogenlauf seiner Rapidas ohne Kratzer oder Schmieren bei hohen Geschwindigkeiten im Wendebetrieb. Zudem verweist er auf die Umweltfreundlichkeit der neuen Technik mit einem gegenüber den Vorgängermaschinen deutlich geringeren Gummituch-, Druckluft-, Energie- und Puderverbrauch. Sein Fazit: „Alles was uns KBA (UK) versprochen hat, wurde eingehalten. Die Performance unserer Rapidas liegt über unseren Erwartungen."

Klaus Schmidt

Rückfragen: andrew.pang@kba-uk.com

Stephen Goodall ist stolz auf seine Rapidas und seine Mannschaft

Stephen Goodall: „Unsere normalen Rüstzeiten im Wendebetrieb liegen bei acht Minuten."

Unternehmensprofil APS

Seit der Gründung in Manchester im Jahr 1961 bietet Allied Publicity Services (APS) seinen Kunden Mediendienstleistungen über den Druck hinaus. Heute erzielt die APS Gruppe einen Umsatz von etwa 65 Mio. £, wobei der Offset- und Digitaldruck noch eine bedeutende, aber nicht die einzige Rolle spielt. Hinzu kommen Marketing-Kommunikation, Kreativleistungen, digitales Publizieren, Datenmanagement, crossmediale Kampagnen, Logistik- und andere Kundendienstleistungen bis hin zum Projektmanagement. Im Printbereich ist das Unternehmen im Transaktionsdruck, Display- und Verpackungsdruck, Akzidenz- und Publikationsdruck (Kataloge, Broschüren, Unternehmensberichte …) tätig.

Seit 1990 sind bei Holzer Druck und Medien Rapida-Bogenoffsetmaschinen im Einsatz. Eine Sechsfarben-Rapida 106 mit LED-Trocknung kommt im November dazu

Erste Mittelformat-Anlage mit LED-Trocknung in Bayern

Neue Rapida 106 für Holzer Druck und Medien

Zu den langjährigen Anwendern von KBA Rapida-Bogenoffsetmaschinen, die regelmäßig in neueste Technologie investieren, gehört Holzer Druck und Medien in Weiler/Allgäu. Bis auf eine kleinformatige Anlage und Digitaldruckmaschinen produzieren hier ausschließlich KBA-Maschinen im Mittelformat. Aktuell sind eine Fünffarben-Rapida 105 mit Lackturm, eine Rapida 105 mit sechs Farbwerken und Lack sowie eine Achtfarben-Rapida 106 für den 4/4-Druck im Einsatz.

Im November wird eine Rapida 106 neuester Generation – diesmal eine Sechsfarbenmaschine mit Lack und dreifacher Auslageverlängerung – den Maschinenpark des Traditionsunternehmens ergänzen. Die Highspeed-Maschine mit Zusatzausstattung für den Verpackungs- und Foliendruck produziert mit bis zu 20.000 Bogen/h. Sie wird für den UV-Mischbetrieb ausgestattet und ermöglicht durch den Einsatz von konventionellen- und UV-Farben/Lacken eine enorme Produktionsflexibilität. Ziehmarkenfreie Anlage (DriveTronic SIS), simultaner Druckplattenwechsel (DriveTronic SPC), Waschanlagen für parallele Waschprozesse (CleanTronic Synchro) und viele weitere Ausstattungsdetails stehen für höchste Automatisierung und schnelle Jobwechsel.

Harald Wolfbauer, Geschäftsführer von Holzer Druck und Medien, und Vertriebsleiter Jochen Hole (l.) präsentieren ein Kalenderblatt, das auf Spiegelkarton silber mit Deckweiß und 4-farbig LED-UV noch bei KBA in Radebeul gedruckt worden ist. Mit der neuen Maschine kann diese Produktion künftig direkt bei dem Traditionsunternehmen im Allgäu erfolgen

Noch nicht alltäglich in dieser Formatklasse ist die energiesparende LED-UV-Trocknung, für die sich die Fachleute von Holzer auch wegen der dadurch möglichen schnellen Weiterverarbeitung der Druckprodukte entschieden haben. Der LED-Trockner kann je nach Produktion sowohl nach dem sechsten Druckwerk als auch in der Auslageverlängerung eingesetzt werden. Auch nach dem ersten Druckwerk ist die UV-Trocknung – z. B. nach dem Druck von Deckweiß – möglich. Die Qualitätsüberwachung und Farbsteuerung nach PSO-Vorgaben erfolgt über das Inline-Regelsystem QualiTronic ColorControl.

Mit der neuen Rapida 106 übernimmt Holzer Druck und Medien erneut eine technologische Vorreiterrolle über das schöne Allgäu hinaus. Waren es in der Vergangenheit häufig aufwendige und wertvolle Faksimile-Produkte, mit denen das Unternehmen überregional für Aufmerksamkeit sorgte, bietet Holzer heute seinen Kunden mit dreidimensionalen Werbemitteln, Translation Management, Web-to-Print und Content-Management eine umfangreiche Dienstleistungspalette weit über den klassischen Offsetdruck hinaus.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

KBA Rapida 75

Rapida 75-5+L CX ALV2 erweitert den Maschinenpark von Argraf

Die Warschauer Druckerei Argraf ist einer von vielen polnischen Druckbetrieben, die seit vielen Jahren mit Halbformatmaschinen von KBA produzieren. Vor einigen Monaten hat bei Argraf bereits die dritte KBA-Maschine, eine Rapida 75 mit fünf Druckwerken, Lackturm, doppelter Auslageverlängerung, Kartonausstattung und einigen praxisorientierten Automatisierungsbausteinen den Betrieb aufgenommen.

Andrzej Malejko: „Ich bin seit vielen Jahren mit der Marke KBA zufrieden.“

Firmeninhaber Andrzej Malejko: „Ich bin seit vielen Jahren mit der Marke KBA zufrieden. Unsere bisherigen Vierfarbenmaschinen und die neue Fünffarben-Rapida 75 von KBA mit dem Lackturm, entsprechen meinen Erwartungen. Wir haben uns auch andere Hersteller angeschaut, aber KBA hat uns den attraktivsten Vorschlag vorgelegt.“ Die neue Rapida 75-5+L wurde um 225 mm höher gesetzt und kann mit dem CX-Paket Grammaturen bis 0,8 mm mit bis zu 15.000 Bogen/Stunde bedrucken. Produziert werden vor allem Bücher, Zeitschriften, Alben, Kataloge und verschiedene Akzidenzdrucksachen. „Dank der umfangreichen Ausstattung und hohen Produktivität der neuen Maschine können wir unsere Aufträge schneller abwickeln und hoffen, dass wir durch die Neuinvestition auch neue Kunden gewinnen“, erklärt Andrzej Malejko.

Zur Ausstattung der Rapida 75-5+L gehören CleanTronic-Walzen- und Gummituchwascheinrichtungen, das automatische Online-Farbmessgerät ErgoTronic ColorDrive (mit ErgoTronic Lab zur Farbsteuerung nach Lab-Werten) und die Videokamera zur ErgoTronic ACR für die automatische Registereinstellung. Andrzej Malejko begründet die Einrichtungen zur Qualitätssteuerung mit den gewachsenen Kundenansprüchen. Die Kunden von Argraf kommen vor allem aus Zentralpolen, einige auch aus dem Ausland.

Von der neuen KBA Rapida 75 erwartet sich Andrzej Malejko, Inhaber der Druckerei Argraf (links), kürzere Lieferzeiten und neue Kunden. Mit auf dem Bild: Vertriebsleiter Adam Ślażyński von KBA CEE in Polen

Argraf wurde 1990 gegründet. Die Druckerei arbeitet im Offset- und Digitaldruck und hat ein gut ausgestattetes Grafikstudio mit CtP Belichtungsservice. In der Buchbinderei werden auf Fertigungsstraßen Bücher und andere Produkte mit Klebebindung, Heftung und Hartcover produziert. Auf die Komplettverarbeitung unter einem Dach ist man bei Argraf stolz. Zum Unternehmen gehört auch ein Verlag. Für das Buch „Zagadka śmierci Mariana Grzybowskiego“ („Das Rätsel des Todes von Marian Grzybowski“) erhielt das Unternehmen mehrere Preise.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com

Die Rapida 145 - hier eine ähnliche Maschine - bei Cartografica Veneta hat fast alle Automatisierungsbausteine des Rüstzeitweltmeisters im Großformat

Entscheidung für den Rüstzeitweltmeister im Großformat

Rapida 145 steigert Produktivität bei Cartografica Veneta

Vor Kurzem wurde bei Cartografica Veneta im italienischen Lonigo (Vicenza) eine hoch automatisierte Großformatanlage Rapida 145 mit sieben Druckwerken, Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung installiert. Die neue Maschine mit Highspeed-Paket ist um 630 mm höher gesetzt. Mit der Neuinvestition stärkt der langjährige KBA-Kunde seine Wettbewerbsfähigkeit am Verpackungsmarkt.

Cartografica Veneta wurde 1949 von Bruno Tassoni als kleiner Druckbetrieb gegründet. Daraus ist inzwischen ein stattlicher Verpackungsbetrieb mit drei Produktionsstätten auf rund 100.000 m² Grundfläche geworden. Schon 1969 kamen bei Cartografica Veneta für den Verpackungsdruck großformatige Bogenoffsetmaschinen zum Einsatz. Heute sind es drei, darunter eine Rapida 162 mit sechs Farbwerken und Doppellack aus dem Jahr 2003.

Hohe Automatisierung

Die bis zu 17.000 Bogen/h schnelle Rapida 145 bringt mit ihren extrem kurzen Rüstzeiten einen deutlichen Produktivitätsschub in das Unternehmen. Dafür sorgt deren umfassende Automatisierung mit vielen Alleinstellungsmerkmalen im Großformat wie ziehmarkenfreie Anlage (DriveTronic SIS), simultaner Plattenwechsel für alle Druckwerke dank Einzelantriebstechnologie (DriveTronic SPC), parallele Waschprozesse zum Plattenwechsel mit CleanTronic Synchro (gleichzeitiges Waschen von Gummituch- und Druckzylinder), Wechsel der Lackform parallel zum Plattenwechsel mit DriveTronic SFC und in Minutenschnelle von nur einem Bediener zu tauschenden Rasterwalzen-Sleeves.

Rechts oben: Cartografica Veneta im italienischen Lonigo ist in den vergangenen 65 Jahren von einer kleinen Druckerei zu einem großen Verpackungsdruckunternehmen mit drei Produktionsstätten gewachsen

Rechts unten: Sascha Fischer (l.) von KBA und Joachim Nitschke (r.), Geschäftsführer von KBA Italia, mit Giuseppe Tassoni, Präsident von Cartografica Veneta (Mitte), sowie Geschäftsführer Dario Lovato (2.v.l.) und Carlo Baraldo (2.v.r.) nach dem Vertragsabschluss

Verpackungstypische Komponente wie Nonstop-Automatik und Stapellogistik, EES (Emission Extraction System) in der Auslage und energiesparende VariDry^{BLUE}-Trocknersysteme mit Wärmerückführung verbessern zusätzlich die Effizienz, Bedienung und Energiebilanz. Für die Qualitätskontrolle und -regelung ist die Rapida 145 mit KBA DensiTronic Professional (densitometrische und spektrale Farbmessung, auch im Druckbild) und ErgoTronic ACR (Registermesssystem) ausgestattet.

Mit kontinuierlichen Investitionen verfolgt das Unternehmen erfolgreich einen soliden Wachstumskurs. Dabei konzentriert man sich vorwiegend auf Verpackungen aus Papier und Karton in hoher Qualität. Neben der Herstellung von Lebensmittel- und Getränkeverpackungen ist Cartografica Veneta auch auf dem Gebiet des General Packaging tätig. Aufwendige Spezialverpackungen ergänzen das umfangreiche Produktportfolio.

Interessante Website:
www.carven.it

Martin Dänhardt
nitschke@kbaitalia.it

Beim Open House „Commercial Printing. Competence. Network. 2014“ erläuterte Eberhard Fuchs (2.v.l.) von montex-print ost die Funktion der neuen Bogenstanzmaschine

Interessante Website:
www.montex-print.de

Rotations-Bogenstanzmaschine DC-R 105/106 von montex-print

Sinnvolle Ergänzung oder Alternative zur klassischen Flachstanze

Es gibt viele Druckbetriebe, die ihren Umsatz durch flexible Verarbeitung und Veredelung unterschiedlicher Materialien und Formate in unterschiedlichen Losgrößen erwirtschaften wollen. Beim Thema „Stanzen“ ist die in Zusammenarbeit von KBA und montex-print entwickelte Bogen-Rotationsstanze DC-R 105 eine interessante Option und in vielen Fällen eine sinnvolle Ergänzung oder gar Alternative zur klassischen Flachstanze. Sie punktet mit ihrem einfachen Handling, kurzen Rüstzeiten und einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis.

Beim Open House „Commercial Printing. Competence. Network. 2014“ wurde die DC-R 105 im Werk Radebeul in Produktion vorgestellt. Das Interesse war beachtlich, denn auch beim Thema Stanzen rücken die Rüstzeiten angesichts immer kleinerer Losgrößen und kurzer Lieferzeiten mehr und mehr in den Vordergrund.

Rotatives Stanzen ist ein bei Rollenmaschinen schon lange bekanntes und ausgereiftes Verfahren. Bei Bogenmaschinen wurde diese Technik aber bisher nach dem Motto „kann man machen, aber…“ eher halbherzig eingesetzt bzw. nur für wenige Anwendungsbereiche optimal genutzt. „Es geht hier aber nicht darum, den Stanzautomaten zu ersetzen, sondern darum, eine sinnvolle Ergänzung zur klassischen Flachstanze durch flexible und schnelle Abläufe zu erreichen. Eben die richtige Maschine an der richtigen Stelle“, so Eberhard Fuchs von montex-print.

Die in Radebeul gezeigte 1-werkige Stanzmaschine ist prädestiniert für Arbeiten, die im geschlossenen Bogen ausgelegt werden und keinen fertigen Nutzen erfordern, wie z. B. Anstanzarbeiten von Selbstklebematerialien wie Etiketten, Briefmarken, Sticker, Aufkleber etc., Oberflächenveredelung durch Prägung, Blindprägungen, Braille und…

Schnelles Rüsten

Durch die hochpräzisen Zylinder mit einer Rundlauftoleranz von max. ± 5µ sind alle Stanzarbeiten nahezu ohne Zurichtung durchzuführen. Bei IML-Materialien können – bedingt durch Toleranzen in der Folienstärke – kleine Korrekturen erforderlich werden, was aber die Rüstzeiten auch dafür bei zehn bis 15 Minuten hält.

Die immer stärker in den Vordergrund tretende „just in time“-Produktion verlangt nach einer schnellen und kostengünstigen Verarbeitung. Das „easy handling“ der DC-R 105 ist dafür ideal. Stanzautomaten erfordern meist große Produktionsmengen, da ihre Rüstzeiten nicht selten eine Stunde erreichen. Mit der DC-R 105 ist der Jobwechsel in einem Bruchteil der Zeit erledigt.

Die einzigartige Stanzbeistellung mit Einzelschritten von 1µ sowohl parallel als auch unterschiedlich auf Seite eins und zwei vereinfacht die präzise Einrichtung der Form. Die mit Lasersensor gemessene Stanzformhöhe und die anschließende automatische Vorjustierung der Stanzbeistellung verhindert eine Fehleinstellung der Maschine. Das schont sowohl Stanzformen als auch Gegenstanzbleche.

Rechte Seite unten: Die ergonomische und schnelle Bedienung erfolgt über ein Touch-Display an der Auslage

Erweiterungen in Vorbereitung

Demnächst ist die Erweiterung der DC-R 105/106 um ein zweites Stanzwerk

mit einem Vakuum-Magnetzylinder für Fensterstanzungen vorgesehen. Dann können in Verbindung mit einer sogenannten Faltschachteleinrichtung auch Verpackungen in einem Durchgang im ersten Werk gerillt und im zweiten Werk gestanzt werden. Dieses getrennte Verfahren hat den Vorteil, dass es keinerlei Zwischenräume mehr zwischen Rillung und Stanzmesser gibt. Die bei herkömmlichen Stanztechniken immer wieder erforderlichen Zurichtarbeiten entfallen dann komplett.

Erweiterungen um zusätzliche Werke, z. B. für Blindprägungen oder andere Anwendungen und Verarbeitungskomponenten, sind bei Bedarf möglich. Ab Sommer 2015 soll die DC-R 105/106 auch mit einem Ausbrecher und einem Nutzentrenner lieferbar sein. Damit sind sowohl Kleinmengen als auch größere Losgrößen schnell und effizient zu verarbeiten. Für die automatische Weiterverarbeitung der getrennt ausgelegten Nutzen stehen alle am Markt angebotenen Komponenten zur Verfügung und können bei Bedarf integriert werden.

Dicht umlagert: Die Bogenrotationsstanze DC-R 105 - hier von der Anlegerseite

„Es geht hier aber nicht darum, den Stanzautomaten zu ersetzen, sondern darum, eine sinnvolle Ergänzung zur klassischen Flachstanze durch flexible und schnelle Abläufe zu erreichen. Eben die richtige Maschine an der richtigen Stelle.“

Eberhard Fuchs, montex-print

Das Stanzaggregat kann auch in eine Rapida-Druckmaschine als Inline-Stanzwerk integriert werden. Auch wenn heute schon viele klassische Stanzarbeiten inline in der Druckmaschine durchgeführt werden können, ist das DC-R-Stanzwerk mit seinen Features den Stanzkompromissen am Gummizylinder oder im Lackwerk deutlich überlegen.

Hohes Einsparpotenzial

Die „Stand-Alone“ Lösung DC-R 105 oder 106 kann für den professionellen Anwender je nach Anforderung die bessere Lösung im Vergleich zu einem klassischen Stanzautomaten sein. Auch beim Thema Nachhaltigkeit punktet sie. Ein Stanzautomat, der bei gleichem Bogenformat das doppelte Gewicht hat, benötigt deutlich mehr Energie als die DC-R 105. Energieeinsparungen bis zu 50 Prozent sind möglich. Daneben lassen sich die extremen Kosten für ein gesondertes und teures Fundament einsparen. Hochqualifizierte und teure Verpackungsmechaniker können an anderer Stelle eingesetzt werden.

Die genannten Vorteile könnten über kurz oder lang dazu führen, dass die rotative Bogenstanzmaschine DC-R 105/106 in vielen Druckereien zuhause ist.

Eberhard Fuchs/montex-print ost
e.fuchs@montex-print.de

Seit 14 Jahren mit KBA erfolgreich

Dritte Rapida 105 für Emibra in Suzano

Seit 14 Jahren unterhält KBA enge Geschäftsbeziehungen zum brasilianischen Verpackungsdrucker Emibra in Suzano nahe São Paulo. Vor Kurzem erhielt das Unternehmen bereits die dritte Rapida 105, eine Sechsfarbenmaschine mit Lackturm.

Emibra kann im Jahr 2014 auf eine vierzigjährige Geschichte zurückblicken – ein passender Meilenstein für die jüngste Neuinvestition. In der Kundenliste des Faltschachteldruckers finden sich namhafte nationale und multinationale Unternehmen wie Aché, Cifarma, Johnson & Johnson, Ajinomoto Laboratories, NGK und viele andere. Emibra versucht nicht nur technisch stets auf dem neuesten Stand zu bleiben, sondern war in Brasilien auch einer der Pioniere bei der Einführung des Corporate Governance Modells für gute Unternehmensführung.

Emibra wurde 1974 von der Familie Braghiroli gegründet. 2009 hat das Unternehmen aber seine Struktur grundlegend verändert. Die Brüder Wanderley, Wagner und Waldir Braghiroli zogen sich aus der operativen Unternehmensführung zurück und wechselten in den Aufsichtsrat, in dem auch externe Anteilseigner vertreten sind. Drei neue Geschäftsführer übernahmen das Ruder. Betriebsdirektor Danilo Braghiroli: „Wir wachsen dynamisch." Er verweist dabei auf ein 2011 gestartetes Programm zur Weiterentwicklung des Managements und der Prozesse im Unternehmen.

Links: Die Niederlassung des Verpackungsdruckers Emibra vor den Toren der brasilianischen Wirtschaftsmetropole São Paulo

Investitionen müssen sich rechnen

Danilo Braghiroli legt großen Wert auf regelmäßige Investitionen in neue Technik. „Wir müssen unseren Investitionsplan dem Aufsichtsrat vorlegen und begründen, dass die vorgeschlagenen Neuinvestitionen Wachstum und Ertragskraft des Unternehmens stärken. Ich halte das für gut", meint er.

Auf der Suche nach leistungsstarker Bogenoffsettechnologie entschied sich Emibra im Jahr 2000 erstmals für die Rapida 105. Damals hatte KBA in Brasilien noch einen anderen Vertreter. Die Bande zu Emibra wurde wesentlich enger als Deltagraf 2009 die KBA-Vertretung übernahm. Danilo Braghiroli: „Ich sagte Luiz Cesar Dutra damals, dass ich eine neue Maschine kaufen würde, wenn ich mit dem Chef von KBA sprechen könnte.

Oben links: Danilo Braghiroli von Emibra legt auf gute Unternehmensführung nach aktuellem Corporate Governance Standard viel Wert

Oben rechts: Danilo Braghiroli an der 2010 installierten Sechsfarben-Rapida 105 mit Lackturm. Kürzlich wurde bei Emibra eine Rapida 105 der neuesten Generation in identischer Konfiguration aufgestellt

Und in der Tat, Ralf Sammeck kam schon nach kurzer Zeit und unterzeichnete am Ende den Vertrag über eine Sechsfarben-Rapida 105 mit Lackturm, die 2010 installiert wurde." Die Lieferung dieser Maschine war eine wichtige Referenz für Deltagraf. Seit 2013 hält Luiz Cesar Dutra eine Beteiligung an der neu gegründeten Vertriebsgesellschaft Koenig & Bauer do Brasil und führt diese erfolgreich.

Mehr Automatisierung = mehr Produktivität

Mit der Rapida 105 von 2010 ist Danilo sehr zufrieden. „Bei ihr ist vieles Standard, was bei anderen Lieferanten nur gegen Aufpreis oder gar nicht zu haben ist." Kein Wunder, dass vor Kurzem wieder eine Rapida 105 der neuesten Generation in der gleichen Basiskonfiguration geliefert wurde wie 2010. Danilo: „Wir haben derzeit eine große Nachfrage in dieser Formatklasse und die neueste Rapida 105 hat sich technologisch weiter entwickelt. Am Ende bringt die höhere Automatisierung auch eine höhere Produktivität."

Als wichtige Highlights erwähnt Danilo u. a. den vollautomatischen Plattenwechsel, die Auskupplung nicht benötigter Farbwerke und die geringe Wartungsintensität. Vertriebsleiter Lincoln Lopes von Koenig & Bauer do Brasil erwartet von der Neuen eine Produktivitätssteigerung von 15 bis 20 Prozent.

Lincoln Lopes: „Wir analysieren bei Investitionsentscheidungen sorgfältig, welche Produktionsanforderungen der jeweilige Kunde hat und über welches Equipment er derzeit verfügt. Dann richten wir die empfohlene Konfiguration der Neumaschine exakt danach aus. Unser Ziel ist eine individuelle und bezahlbare Kundenlösung."

Paulo Stucchi
luizcesar.dutra@kba.com

Wachstumssignal gegen den Branchentrend

Vogel Druck investiert in neue Akzidenzrotation KBA C48

Die Vogel Druck und Medienservice GmbH (VDM) in Höchberg bei Würzburg ersetzt mit einer hochmodernen Akzidenzrotation KBA C48 eine vorhandene Produktionslinie, baut ihre Produktionskapazität aus und erweitert gleichzeitig die Formatvielfalt für Zeitschriften und Kataloge.

Vogel Druck unterstreicht mit der Investition in die KBA C48 seine Stellung als innovationsorientiertes Druckzentrum. Geschäftsführer Rolf Lenertz: „Mit dieser Investition erfüllen wir die aktuellen Marktanforderungen optimal. In einem schwierigen Wettbewerbsumfeld setzen wir als wirtschaftlich starkes Unternehmen aus dem Bertelsmann-Verbund entgegen dem aktuellen Branchentrend ein klares Wachstumssignal. Die neue Rotation bietet unseren Kunden ab August 2014 noch mehr Produktionssicherheit und eine größere Wahlfreiheit bei den Formaten ihrer Druckobjekte."

Die neue Akzidenzrolle mit vier Doppeldruckwerken hat eine maximale Bahnbreite von 1.460 mm und einen Zylinderumfang von 1.156 mm. In Kombination mit dem variablen Überbau mit integrierter Klebeeinrichtung und dem P5G-Falzapparat mit zwei Auslagen können viele Produktvarianten sowie Umfänge bis zu 64 Seiten im reduzierten Format produziert werden. Im Verbund mit drei weiteren Rotationen und den jüngsten Investitionen in die angeschlossene Industrie-Buchbinderei zählt Vogel Druck zu den Rollenoffsetdruckereien mit dem modernsten Maschinenpark.

Umfassende Automatisierung

Die bestellte 48-Seiten-Rotation verfügt über eine hohe Automatisierung. Dazu gehören u. a. automatisierte Walzenschlösser KBA RollerTronic für geringe Wartung und hohe Energieeffizienz und die auf kurze Rüstzeiten und eine geringe Makulatur ausgerichtete ErgoTronic-Leitstandtechnik mit LogoTronic-Voreinstellsystem. Die KBA C48 wird in das Produktions- und Managementsystem LogoTronic Professional der vorhandenen 32-Seiten-Anlage KBA Compacta 217 mit acht Doppeldruckwerken integriert. Mit einer maximalen Produktionsgeschwindigkeit von 50.000 Zyl. U/h, vollautomatischem Plattenwechsel und dem bedienerfreundlichen Zwei-Motoren-Antriebskonzept je Doppeldruckwerk bietet sie eine hohe Produktivität. Das Modul KBA EasyTronic für das zeit- und makulaturoptimierte Anfahren und Anhalten unterstreicht die wirtschaftliche Ausrichtung des Maschinenkonzeptes.

Systemlieferant mit hoher Leistungstiefe

Vogel Druck und Medienservice ist mit 380 Mitarbeitern eine der führenden Rollenoffsetdruckereien in Deutschland sowie Spezialist bei der Produktion von klebegebundenen und rückendrahtgehefteten Zeitschriften, Katalogen und Prospekten im mittelauflagigen Segment. Über den Rollen- und Bogenoffset hinaus versteht sich der Mediendienstleister als Systemlieferant mit hoher Leistungstiefe. Dazu zählen Ad-Special-Angebote, die Konzeption und Gestaltung von Print- und Onlinemedien, datenbankgestütztes Publizieren, der Komplettservice im Adressmanagement sowie individuell zugeschnittene Versand- und Logistikangebote. Vogel Druck richtet sein Handeln an den Bedürfnissen seiner Kunden aus und begleitet diese als verlässlicher Partner beratend und professionell durch den kompletten Medienprozess.

Oben: Die neue KBA C48 für Vogel Druck und Medienservice mit automatisierter Papierlogistik KBA Patras A, die den automatischen Wechsel auf breitere bzw. schmälere Bahnen in wenigen Minuten erlaubt

Rechts: Nach der Vertragsunterzeichnung im Werk Würzburg: Rolf Lenertz (l.), Geschäftsführer Vogel Druck und Medienservice GmbH, mit KBA-Vorstand Christoph Müller

Schaffrath optimiert den Zeitschriftendruck mit KBA C48

Schnell gerüstet für einen fragmentierten Markt

Die Vielfalt der bunten Blätter blüht und gedeiht. Immer dichter drängen sich die Hefte in den Kiosk-Auslagen. Der Eindruck, es gebe ständig mehr Zeitschriftentitel in Deutschland, trügt nicht. Doch Auflagen und Umfänge gehen zurück. Dies trifft Zeitschriftenspezialisten wie L.N. Schaffrath DruckMedien in Geldern ganz besonders. Grund genug, sich mit neuer Rollenoffset-Technologie von KBA anzupassen.

Seit Dirk Devers (im Bild) zusammen mit seinem Kollegen Dirk Alten die Geschäfte führt, hat Schaffrath in zwei Rollenoffset- und eine Bogenoffsetmaschine von KBA investiert

Für den Technischen Betriebsleiter Martin Sellmann ist die Optimierung der Produktionsprozesse eine Daueraufgabe

Rund 200 Periodika gehören zur wachsenden Produktpalette, die Schaffrath im Rollen- und Bogenoffset druckt

„Die deutschen Zeitschriftenverlage bedienen die Interessen einer fragmentierten Gesellschaft“, stellte der Hauptgeschäftsführer des Verbands Deutscher Zeitschriftenverleger, Stephan Scherzer, bei der Jahrespressekonferenz im April 2014 fest. Die Anzahl der Publikumszeitschriften wuchs laut VDZ seit 1997 um 47 Prozent auf inzwischen rund 1.600 Titel. Darüber hinaus wird jede Nische, jede Zielgruppe zuverlässig mit gedruckten Zeitschriften versorgt von „AAA“, Arbeiten aus Anglistik und Amerikanistik bis zur „ZZI“, der Zeitschrift für Zahnärztliche Implantologie. Die deutsche Fachpresse-Statistik 2013 weist stolze 3.800 Titel aus. Das sind 117 mehr als zwei Jahre zuvor.

Wer dem Trend bei den vielen Verbands-, Fach- und Special-Interest-Blättern nachspüren will, findet in Geldern die eine oder andere Antwort. Hier, kurz vor der holländischen Grenze, produziert die Schaffrath GmbH & Co. KG DruckMedien mit aktuell rund 280 Mitarbeitern etwa 200 Periodika mit einer Durchschnitts-Printauflage von 30.000 bis 40.000 Exemplaren. Mit 80 Prozent Umsatzanteil ist der Druckbetrieb auf Zeitschriften in kleineren und mittleren Auflagen spezialisiert.

„Wir müssen uns darauf einstellen“

Ja, er könne das bestätigen, was die Verbände verlauten lassen, sagt Dirk Devers, der sich mit seinem Kollegen Dirk Alten die Geschäftsführung der Unternehmensgruppe teilt. Die Titelanzahl steigt. Auch Schaffrath druckt heute rund zehn Prozent mehr Zeitschriften-Aufträge als vor drei Jahren. Die Umfänge, die Auflagen oder die Anzahl der jährlichen Ausgaben sind indes fast alle rückläufig. Und wenn mal ein Titel dazukommt, dann in deutlich geringerer Menge als jene, die vom Markt genommen werden.

„Das brauchen wir nicht zu beklagen, wir müssen uns darauf einstellen“, sagt Devers. „Denn für uns ist die Zeitschrift weiterhin das Geschäftsmodell Nr. 1.“ Der Mediendienstleister stellt längst nicht mehr nur Vorstufen-, Druck- und Bindekapazität zur Verfügung. Mit Schaffrath Concept und Schaffrath Medien hat man zwei Töchter am Markt, die schon bei der Planung von Corporate Publishing Medien ansetzen. Und natürlich bekommen die Kunden auf Wunsch die komplette integrierte Medienproduktion – Print plus Online.

Optimierung als Daueraufgabe

Mehr Aufträge bei immer kleineren Auflagen bedeuten aber für die Druckerei steigende Rüstzeit-Anteile und weniger Fortdruckzeit. Dafür muss die Technik perfekt passen. Schaffrath hatte deshalb 2010 erstmals eine Rollenoffsetmaschine bei Koenig & Bauer bestellt – eine hoch automatisierte 16-Seiten-Rotation des damals gerade lancierten Typs C16. Bei einer Open House-Veranstaltung in Geldern im Jahr 2011 standen vor allem die kurzen Rüstzeiten im Mittelpunkt. Inzwischen ist man bei rund drei Minuten angelangt – drei Minuten, um die 16-Seiten-Maschine von ihrer Spitzengeschwindigkeit (60.000 U/h) runterzufahren, den Vierfarb-Plattensatz zu wechseln, die Gummitücher zu waschen und wieder bei Vollgas anzukommen. Getrennte Antriebe für den Schön- und den Widerdruck einer Druckeinheit sorgen dafür, dass der automatische Plattenwechsel parallel erfolgen kann.

Optimierung ist bei Schaffrath eine Daueraufgabe, sagt der Technische Betriebsleiter Martin Sellmann. Und die erreichten Zeiten sind das Ergebnis eines langen Prozesses. In einem 24-Stunden-Zyklus finden an der C16 bei Schaffrath durchschnittlich 25 Umrüstvorgänge statt.

Oben links: Der ErgoTronic-Leitstand mit LogoTronic-Voreinstellsystem der KBA C48 ist auf die Reduzierung von Rüstzeiten und Makulatur ausgerichtet

Oben rechts: Mit der Fünffarben-Rapida 106 wurde 2011 in Geldern erstmals eine Maschine mit Lackturm in Betrieb genommen

Links Mitte: Die eigene Industriebuchbinderei mit zwei Sammelheft- und zwei Klebebindeanlagen gewährleistet kurze Produktionszeiten

Wenn die Produktionsplanung ihren Job gut macht, fallen zwar wenige Formatwechsel an. Doch jede Minute um die das Rüsten generell verkürzt werden kann, summiert sich zu fast einer halben Stunde täglich oder 150 Arbeitsstunden im Jahr.

So erstaunt es nicht, dass 2013 eine weitere KBA-Rollenoffsetmaschine folgte: die C48 mit ebenso hohem Automatisierungsgrad. Auch bei ihr dauert der Jobwechsel nur noch rund sieben Minuten, dank der hohen Automatisierung und der auf die Minimierung von Rüstzeiten und Makulatur ausgerichteten ErgoTronic-Leitstandtechnik mit LogoTronic-Voreinstellsystem. Die kurzen Rüstzeiten haben in Geldern die Schwelle vom Bogen- zum Rollendruck immer weiter gesenkt. „Wir drucken auch 10.000 Zeitschriften-Exemplare von der Rolle“, sagt Martin Sellmann. In Einzelfällen ist man auf der C16 auch schon bis zu 8.000 runtergegangen.

Das höhere Tempo, der bessere Nutzungsgrad und die größeren Möglichkeiten der neuen Maschinen haben Schaffrath sogar die Möglichkeit eröffnet, trotz gleicher Mengenauslastung und gestiegener Komplexität von bislang drei auf künftig zwei Rollenoffsetlinien zu reduzieren. 2015 wird deshalb eine 16 Jahre alte Rotoman N ersatzlos stillgelegt.

„Jede der Investitionen, die wir in den vergangenen Jahren getätigt haben, ist auch ein Rationalisierungsschritt“, räumt Dirk Devers ein. Der Personalbestand des Unternehmens wird in den kommenden Jahren um weitere 20 Prozent schrumpfen. Selbst die neuen Arbeitsplätze für Non-Print-Geschäftsaktivitäten oder einzelne gezielte Neueinstellungen in der Druckerei ändern an diesem generellen Trend nur wenig.

Gut sichtbare Displays zeigen den Produktionsfortschritt

Alle Eventualitäten berücksichtigt

So angenehm es ist, die Maschinen-Kapazität zu 80 Prozent mit Periodika gefüllt zu haben, so herausfordernd ist es, diese Termine zuverlässig zu halten. Zumal mit einem Zwei-Maschinen-Park. Doch bevor Schaffrath sich endgültig zum Umstieg entschlossen hatte, wurden sämtliche Produktions-Szenarien durchgespielt. Was passiert bei Maschinenausfällen? Wie können sich die beiden Maschinen gegenseitig auffangen? Natürlich wurde dies schon bei der Maschinenausstattung berücksichtigt und auch die Postpress-Linien sind so konfiguriert, dass Kreuzleger und Stangenbildner bzw. die Palettierroboter von beiden Maschinen ansteuerbar sind. Entsprechend nehmen Instandhaltung und Wartung künftig einen noch höheren Stellenwert bei Schaffrath ein.

Ja zur Zukunft

Gerade angesichts des hohen Optimierungsdrucks ist Dirk Devers mit seinem Umstieg auf KBA-Maschinen sehr zufrieden. Auf die Frage nach der Zukunftsfähigkeit – ob man als mittelgroßer Rollendrucker auf der Basis eines klaren Nischenkonzeptes bestehen kann – muss Dirk Devers nicht lange nachdenken: „Das können wir mit einem klaren Ja beantworten.“

Gerd Bergmann
martin.schoeps@kba.com

Rechts: Zufriedene Gesichter beim Start der neuen Cortina mit von vorne nach hinten: Kurt Schergen, Leiter Technischer Dienst; Rudolf Werner, Leiter Drucktechnik; TV-Chefredakteurin Isabell Funk; Prokurist Wolfgang Sturges und Volksfreund-Geschäftsführer Thomas Marx. Foto: Friedemann Vetter

Unten: Mit ihren eindrucksvollen Bauwerken aus der Römerzeit gilt Trier als die älteste Stadt Deutschlands. Hier die Porta Nigra als bekanntes Wahrzeichen

Die Volksfreund-Druckerei Nikolaus Koch GmbH in der Hanns-Martin-Schleyer-Straße gehört zur Saarbrücker Zeitungsgruppe

Die 20. Cortina produziert in Trier. Damit wird auch in der ältesten Stadt Deutschlands wasserlos gedruckt, aber mit Lack veredelt

Die 20. KBA Cortina produziert beim Trierischen Volksfreund

Kein Wasser im Druck, aber Veredelung mit Lack

Am 20. Februar 2014 wurde die erste Druckeinheit in Trier, der mit einer über 2.000-jährigen Geschichte und ihren römischen Baudenkmälern ältesten Stadt Deutschlands, angeliefert. Seit dem 12. Mai produziert die gleich mit zwei Lackwerken ausgelieferte KBA Cortina die Tageszeitung *Trierischer Volksfreund*, Beilagen, Zeitschriften und viele weitere Printprodukte in Top-Qualität.

Die dem Coldset-Verfahren der wasserlos druckenden Cortina vorbehaltene Möglichkeit der Inline-Veredelung mit Dispersionslack eröffnet zusätzliche Optionen bei qualitativ besonders anspruchsvollen und dazu noch umweltorientierten Drucksachen, die nicht jedes Zeitungshaus hat. Dieses Potenzial will die Volksfreund-Druckerei Nikolaus Koch GmbH für die kreative Erweiterung ihrer Printpalette nutzen und so auch neue Lesergruppen und Werbekunden erreichen. Neben der Tageszeitung, die auch ohne Lack in exzellenter Qualität hergestellt wird, wurden bereits Sonderpublikationen mit Lack zur absoluten Zufriedenheit der Auftraggeber produziert.

Mehr Möglichkeiten für Print

Thomas Marx, Geschäftsführer des Medienhauses Trierischer Volksfreund: „Die Cortina bietet uns neben dem qualitativ hochwertigen Druck unserer Tageszeitung die Möglichkeit, weitere verlagseigene, aber auch externe Druckaufträge in unterschiedlichen Formaten (z. B. DIN-A4) und Papierqualitäten zu produzieren. Die integrierten Lackwerke sind ein bisher nur bei einigen wenigen Cortina-Anwendern verfügbares Alleinstellungsmerkmal, das wir gezielt für die Erweiterung unseres Dienstleistungsangebots nutzen können."

Das Lackieren bietet sich vor allem bei hochwertigen Prospekten, Spezialprodukten und Beilagen mit viel Farbe und großen Flächen oder über den Falz laufenden Panorama-Anzeigen an. Das im konventionellen Zeitungsdruck bei solchen Motiven häufig nicht vermeidbare Abschmieren oder Ablegen der Farbe

wird durch die Lackschicht wirkungsvoll vermieden. Dies haben schon die ersten Produktionen mit Lack gezeigt. Hinzu kommen die für Sonderpublikationen vorteilhafte Formatflexibilität der KBA Cortina sowie die auch bei nicht alltäglichen Produktionen sehr geringe Anlaufmakulatur des wasserlosen Offsetdrucks.

Neue Druck-Ära

Die seit über 135 Jahren bestehende und nach ihrem Gründer Nikolaus Koch benannte Volksfreund-Druckerei gehört heute zur Mediengruppe der Saarbrücker Zeitung. Die Muttergesellschaft hatte die beachtliche Investition in das Medium Print am Standort Trier von Beginn an unterstützt. Dr. Joachim Meinhold, Vorsitzender der Geschäftsführung der Saarbrücker Zeitungsgruppe, bei der Auftragsvergabe im Juni 2013: „Mit der Entscheidung für die KBA Cortina wird der *Trierische Volksfreund* einen Spitzenplatz bei Technologie und Wirtschaftlichkeit einnehmen."

Der *Trierische Volksfreund* hat eine Tagesauflage von rund 100.000 Exemplaren mit zwölf Regionalausgaben. Neben der Stadt Trier gehören die Regionen Eifel, Mosel und Hunsrück zum Verbreitungsgebiet. Das Wirtschaftsmagazin *MACHER, Menschen + Märkte,* das Lifestyle-Magazin *glanzvoll*, das Unterhaltungsmagazin für Patienten *Pieks*, das *Familienmagazin*, die Kinder-Zeitung *Lucky* und das Fußball-Magazin *Anstoß* ergänzen das Medienangebot. Gemeinsam mit dem Luxemburger Tageblatt gibt der Verlag die grenzüberschreitende Zeitungbeilage *DeLux* heraus. Der *Trierische Volksfreund* ist als Printausgabe, als E-Paper und als App für mobile Geräte erhältlich. Mit seinem Online-Auftritt *volksfreund.de* ist das Medienhaus führend in der Region.

Technik für das 21. Jahrhundert

Die doppeltbreite KBA Cortina im Rheinischen Format mit einer maximalen Produktionsleistung von 85.000 Expl./h kann bis zu 32 Broadsheet- bzw. 64 Tabloid-Seiten vierfarbig drucken und lackieren. Die beiden Pastomat-Rollenwechsler werden automatisch mit Papierrollen versorgt. Durch die Aufstellung als Parterre-Anlage hat die sehr kompakte und weitgehend automatisierte Cortina eine geringe Bauhöhe, was zu einer ergonomischen Bedienung mit geringem Personaleinsatz beiträgt. Die automatisierte Umstellung der Papierbahnbreite und der automatische Plattenwechsel ermöglichen schnelle Auftragswechsel.

Die beiden platzsparend über den Drucktürmen integrierten Lackierwerke erfordern lediglich eine IR/TL-Trocknerhilfe und keinen energieintensiven Heißlufttrockner. Der Dispersionslack kann auf beiden Seiten der Papierbahn in unterschiedlichen Breiten aufgetragen werden. Die mögliche Kombination einer lackierten mit einer nicht lackierten Papierbahn und der Einsatz unterschiedlichster Papierqualitäten erhöhen die Produktionsflexibilität. Dazu trägt auch der Oberbau mit zwei Doppelwendeeinrichtungen, drei Falztrichtern und Skip Slitter bei. Durch weitere Einrichtungen können die Druckprodukte geleimt, geheftet oder perforiert werden. Sonderwerbeformen wie Superpanorama oder Half-Cover sind ebenfalls möglich.

Oben links: Ergonomisch mit dem Lift: Bestückung einer der beiden kompakten Achtertürme mit den Wasserlos-Druckplatten

Oben rechts: Die beiden Lackierwerke im Überbau mit den kompakten IR-/TL-Trocknern (blaue Kästen) dazwischen

Gute Stimmung in der Druckvorstufe beim Start der neuen Rotation Foto: Friedemann Vetter

Bedient wird die in das Produktionsplanungs- und Voreinstellsystem KBA PressNet integrierte Cortina über moderne ErgoTronic-Leitstandtechnik. Automatische Farb- und Schnittregisterregelungen, Zylinderwaschanlagen und weitere Ausstattungsdetails unterstützen eine hohe Druck- und Falzqualität bei minimaler Makulatur.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

„Neben der sehr hohen Leistungsfähigkeit erreichen wir eine noch bessere Druckqualität.“
Inhaber Klaus Nussbaum

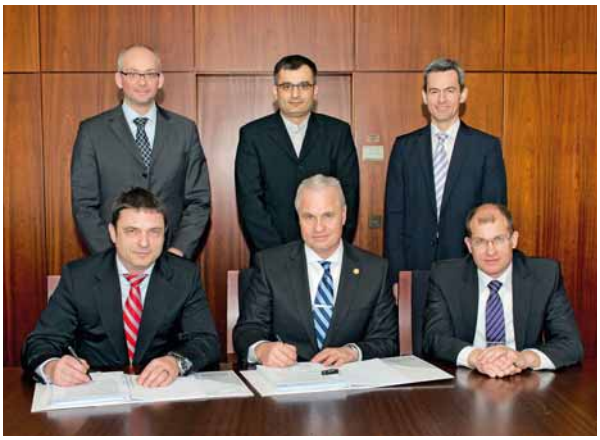
Entscheidung für mehr Produktivität, Flexibilität und Qualität

Nussbaum Medien St. Leon-Rot setzt auf Commander CT 6/2

Mit einer dreifachbreiten Commander CT will Nussbaum Medien St. Leon-Rot die eigene Druckerei grundlegend modernisieren und die vielfältigen Printprodukte im Medienwettbewerb stärken. Die kompakte Anlage mit einem Druckturm und einem Falzwerk wird Anfang 2015 die bislang auf zwei Albert 101 und einer Clauberg-Rotation sowie extern produzierten Druckaufträge überwiegend übernehmen.

Inhaber Klaus Nussbaum: „Die hoch automatisierte Commander CT schafft gute Voraussetzungen, die Fülle unserer Amts- und Mitteilungsblätter mit teilweise sehr kleinen Auflagen effizient, flexibel und wirtschaftlich zu drucken. Neben der sehr hohen Leistungsfähigkeit erreichen wir eine noch bessere Druckqualität, niedrigere Makulatur, einen höheren Bedienkomfort und geringeren Wartungsaufwand für unsere Drucker. Mit KBA arbeiten wir in St. Leon-Rot schon seit rund drei Jahrzehnten zusammen und wollen mit der Neuinvestition unsere vertrauensvolle Partnerschaft fortsetzen.“

Oben: Schema der KBA Commander CT 6/2 für Nussbaum Medien St. Leon-Rot



Nach der Bestellung der KBA Commander CT 6/2 (vorne sitzend v.l.n.r.): Christoph Müller (KBA-Vorstand Produkthaus Rollenmaschinen), Klaus Nussbaum (Inhaber und Geschäftsführer Nussbaum Medien St. Leon-Rot) und Timo Bechtold (Kaufmännischer Geschäftsführer Nussbaum Medien St. Leon-Rot). Hinten stehend v.l.n.r.: Alexander Huttenlocher (KBA-Vertriebsdirektor), Ender Kavakli (Druckereileiter Nussbaum Medien St. Leon-Rot) und Georg Fleder (KBA-Vertrieb Rollenmaschinen)

Lokale Informationen auf vielen Medienkanälen

Nussbaum Medien St. Leon-Rot verlegt Amts- und private Mitteilungsblätter im Rhein-Neckar-Kreis, Landkreis Karlsruhe-Nord und in der Gemeinde Altrip des Kreises Ludwigshafen. Das Unternehmen ist schwerpunktmäßig für Kommunen mit bis zu 20.000 Einwohnern tätig, die meist die Herausgeber der Amtsblätter sind. Im Rhein-Neckar-Kreis erreicht Nussbaum Medien St. Leon-Rot ca. 60 Prozent aller Haushalte. Im nordöstlichen Teil Baden-Württembergs kommen noch die Nussbaum Medien in Bad Friedrichshall und die Druckerei Stein in Bad Rappenau dazu.

Die drei Medienhäuser verlegen unter der Leitung von Inhaber Klaus Nussbaum Lokalzeitungen in über 100 Städten und Gemeinden und informieren Woche für Woche mehrere Hunderttausend Leser über das Lokalgeschehen. Durch die starke Regionalisierung müssen meist alle Druckplatten für die knapp 100 verschiedenen Wochentitel gewechselt werden. Die Auflagen liegen zwischen 700 und 23.500 Exemplaren, die Umfänge variieren von acht bis 48 Tabloid-Seiten.

Neben dem Stammgeschäft hat Nussbaum Medien St. Leon-Rot in den letzten Jahren weitere Geschäftsfelder erschlossen. Mit *DAS LOKALE* erfolgte 2003 der Einstieg in das Telefonbuchgeschäft. Seit der Einführung des Onlineportals *Lokalmatador.de* informiert man die Nutzer der Region Nordbaden auch Online und Mobile über das lokale und regionale Geschehen.

Hohe Automatisierung für flexible Produktion

Mit einem Zylinderumfang von 900 mm und einer maximalen Papierrollenbreite bis 1.860 mm kann die dreifachbreite Commander CT in Sammelproduktion 40.000 vierfarbige Exemplare mit maximal 48 Tabloid-Seiten pro Stunde drucken. Für die unterschiedlichen Produktumfänge kann der automatische Umfangswechsel am Leitstand ausgelöst werden.

Der Rollenwechsler KBA Pastomat wird über eine automatisierte Papierlogistik KBA Patras A mit Auspackstation versorgt. Den hohen Automatisierungsgrad der Commander CT spiegeln der automatische Druckplattenwechsel, automatische Walzenschlösser, Farbversorgungs- und Waschanlagen sowie Farbregisterregelungen wider. Zur Ausstattung gehören weiterhin ein Falzwerküberbau mit drei Trichtern, ein KF 3-Klappenfalzwerk, Schnittregisterregelungen und ein Lagenhefter. Der KBA ErgoTronic-Leitstand wird mit dem Produktionsplanungs- und Voreinstellsystem KBA PressNet vernetzt und verfügt über die makulatur- und zeitsparenden Funktionen von KBA EasyTronic.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Das deutsch-südafrikanische Team nach dem erfolgreichen Umzug der Uniset 75 bei Paarl Coldset. Hinten v.l.n.r.: Hans-Peter Schiller (PHS), Uwe Zeh (PHS), Gert Grünler (Tesuse-C). Vorne 2.v.r.: Neel Naicker (Managing Director Paarl Coldset Johannesburg & Paarlmedia Commercial)

Gelungene PHS-Einsätze in Europa und Übersee

Schnell und professionell

Retrofits, Upgrades, komplette Umzüge, professionelle Reparatur und Wartung von Rotationsanlagen, die nicht von KBA geliefert wurden, sowie die Betreuung der technischen Druckereiinfrastruktur – auf Kundenwunsch auch mit Personal vor Ort – gehören zum Leistungsportfolio der PrintHouseService GmbH (PHS), einer Tochtergesellschaft von KBA. In den vergangenen Monaten haben die PHS-Profis wieder bei diversen Einsätzen in Europa und Übersee bewiesen, dass sie ihr Handwerk verstehen.

Neue Schmitzringe für die print group :Styria in Graz

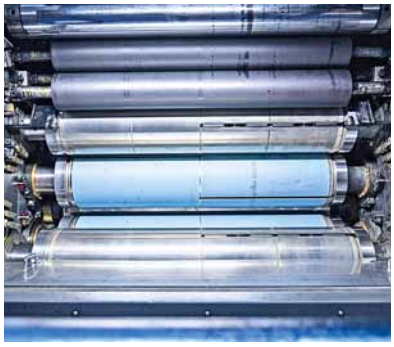
In einer generalstabsmäßig geplanten Aktion haben die PHS-Spezialisten die Schmitzringe an sechs H-Druckwerken einer MAN Colorman bei der print group :Styria in Graz und St. Veit getauscht. Dabei durften die betroffenen H-Druckwerke nur von Sonntagfrüh bis Freitagabend stehen. In dieser Zeit mussten neun Zylinder demontiert, zu KBA nach Würzburg transportiert, aufgearbeitet, zurücktransportiert, wieder eingebaut und neu eingestellt werden. Anschließend fand jeweils ein Drucktest statt. Alle sechs Aktionen wurden innerhalb der Zeitvorgabe durchgeführt.

Dazu print group-Geschäftsführer Ing. Mag. Kurt Kribitz: „Dank des Einsatzes und der Professionalität von PrintHouseService ist es gelungen, die Arbeiten ohne Störung unserer Produktion durchzuführen.“ Und PHS-Geschäftsfeldleiter Harald Klein meint: „Es hat sich gezeigt, wozu die doch relativ kleine Firma PHS im Verbund mit der Mutter Koenig & Bauer fähig ist. Vermutlich wurden noch nie schneller Zylinder an einer Colorman getauscht. Die beteiligten Stellen, insbesondere auch die Zylinderfertigung von KBA, arbeiteten wie ein Uhrwerk zusammen.“

Umzug und Retrofits bei Paarl Coldset

Paarl Coldset produziert in Südafrika an den Standorten Johannesburg, Kapstadt, Port Elisabeth, Bloemfontein und Pietermaritzburg 342 Millionen Tages-, Sonntags- und Wochenzeitungen im Jahr. 185.000 Tonnen Papier werden jährlich verdruckt. Die Coldset-Drucksparte ist Teil des südafrikanischen Media24-Konzerns, der u. a. Zeitungen, Zeitschriften und Bücher herausgibt, druckt und verteilt. Bei Paarl Coldset hatten die PHS-Techniker in den vergangenen Monaten mehrere Einsätze. Nach dem Retrofit und der Wiederinbetriebnahme einer über mehrere Jahre eingelagerten Cromoman 50/70 in Pietermaritzburg im November vergangenen Jahres haben PHS- und Paarl-Techniker kürzlich gemeinsam eine Uniset 75 von Durban nach Johannesburg umgesetzt, umfangreiche Reparaturarbeiten durchgeführt und die Anlage wieder in Betrieb genommen. Die Uniset 75 stand zuvor bei Universal Web. Dieses Unternehmen wurde von Paarl Coldset übernommen.

Enge Kooperation mit der Mutter KBA in Würzburg: Messen, Tauschen, Schleifen der Schmitzringe



Nach der Remontage, alles blitzt und blinkt. Die *Kleine Zeitung* kann wieder in gewohnter Qualität erscheinen

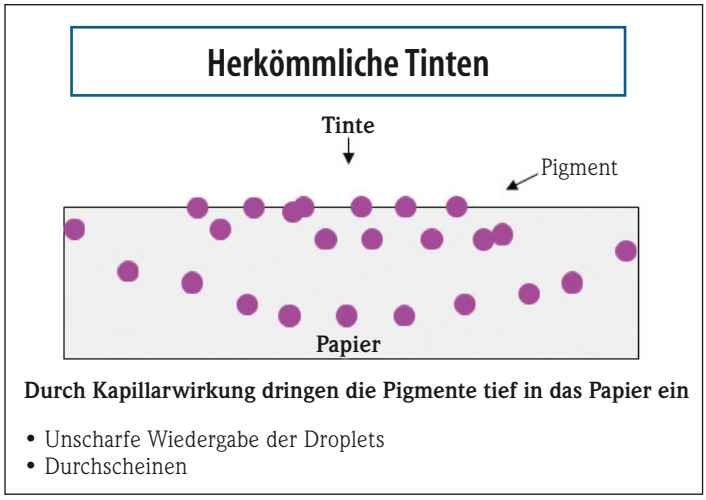
Das deutsch-südafrikanische Team sorgte für eine schnelle Abwicklung des Umzugs- und Retrofit-Projektes. Die eingespielte Zusammenarbeit erleichterte die Einarbeitung der Bediener und endete in einem termingerechten Wiederanlauf der Maschine. Neel Naicker, Managing Director Paarl Coldset Johannesburg & Paarlmedia Commercial: „Erneut konnte durch die tolle Zusammenarbeit mit den Technikern von PHS ein hervorragendes Ergebnis erreicht werden.“

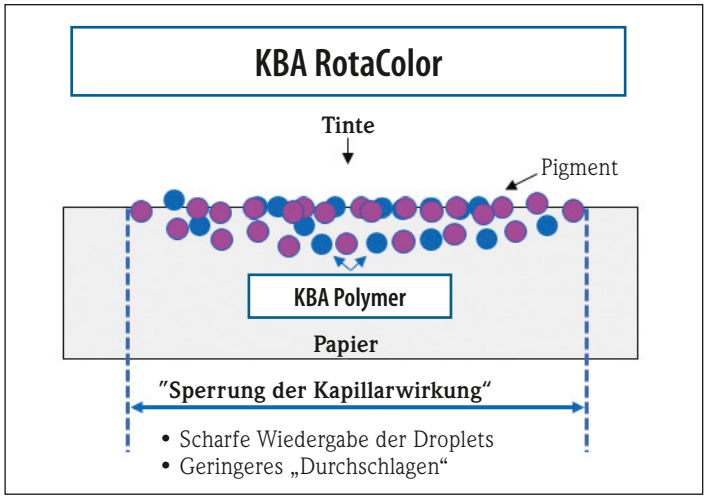
Klaus Schmidt
Rückfragen: harald.klein@printhouseservice.com

Von der INGEDE offiziell zertifiziert

RotaColor-Tinte der KBA RotaJET ist hervorragend deinkbar

Die an der Inkjet-Rotation KBA RotaJET eingesetzte RotaColor-Tinte auf Polymer-Basis ist sehr gut deinkbar. Dies bestätigten Untersuchungen der 1989 von führenden europäischen Papierherstellern gegründeten Internationalen Forschungsgemeinschaft Deinking-Technik (INGEDE). Kurz vor der diesjährigen Fachmesse IPEX würdigten die Fachleute in einer Pressemitteilung mit der Headline „Erstmals gut deinkbare Inkjetdrucke ohne Vorbehandlung auf Zeitungspapier" am 24. März diesen Durchbruch.





Auslandszeitungen werden heute schon häufig dezentral mit wasserbasierendem Inkjet gedruckt, anstatt sie rund um die Welt zu fliegen. Solche Zeitungen sind lt. INGEDE jedoch meist für ein Recycling zu neuem hellen, grafischen Papier ungeeignet: Im Deinkingprozess* bluten diese löslichen Farben aus und färben andere Fasern dunkel.

Deshalb stand nach der Vorstellung der neuen RotaColor-Polymer-Pigment-Tinte mit sehr guten Druckergebnissen auf der RotaJET bei den Hunkeler Innovation Days im Februar 2013 das Thema Deinkbarkeit auf der Liste der Entwicklungsziele weit oben. Ein Jahr später lieferte die KBA RotaJET erstmals mit wasserbasierenden Farben problemlos deinkbare Druckerzeugnisse. In von der INGEDE in Auftrag gegebenen Untersuchungen zeigten Testdrucke auf ungestrichenem Zeitungspapier eine gute Deinkbarkeit. Inzwischen ist diese Alleinstellung im High Volume-Inkjet-Druck mit wasserbasierenden Farben offiziell zertifiziert.

Gleichbedeutend zum Zeitungsdruck ist die Deinkbarkeit natürlich auch in allen anderen grafischen Anwendungsgebieten wichtig, bei denen bedrucktes Papier in den Recyclingkreislauf gelangt. So erreichte die KBA RotaColor-Polymer-Pigment-Tinte auch bei Papieren für Buch- und DirectMail-Anwendungen hervorragende Ergebnisse.

Polymer hindert Pigmente am Eindringen in die Fasern

Bei der auf der KBA RotaJET eingesetzten Tinte hindert das Polymer die feinen, düsengängigen Pigmente am Eindringen in die Fasern. Das Polymer bindet die Partikel und verbessert so die Brillanz der Farbe wie auch deren Entfernbarkeit, ohne dass die Wasserfestigkeit des Drucks negativ beeinflusst wird. Dabei wurde die Pigmentierung der RotaColor-Tinte soweit perfektioniert, dass die Zellulose-Fasern im Papier nicht angegriffen werden, sondern ihre natürlichen Eigenschaften behalten. Deshalb ist es möglich, die Reste der Tinte in einem Floating-Prozess an die Oberfläche zu bringen. Die Papierfasern schwimmen im Wasser weiter und werden nicht durch Pigmente herkömmlicher Art verschmutzt. Eine optionale Kontrollflüssigkeit (RotaColor ControlFluid) verbessert die Deinkbarkeit zusätzlich.

Die RotaColor-Polymer-Pigment-Tinten ermöglichen durch die Reduzierung der Kapillarwirkung eine gute Deinkbarkeit der Druckprodukte

Oben rechts: Dank der eingesetzten RotaColor-Tinten sind die mit der KBA RotaJET produzierten Zeitungen im üblichen Flotations-Verfahren sehr gut deinkbar

Chemiker Axel Fischer von der INGEDE: „Eine geringe Menge an Drucksachen mit wasserlöslichen Farbstoffen oder Pigmenten kann ganze Ladungen Altpapier für das Recycling zu weißen, grafischen Papieren unbrauchbar machen. Die neuen Entwicklungen zeigen, dass es möglich ist, Inkjetdrucke so zu gestalten, dass sie problemlos in das bestehende System des Papierrecyclings integrierbar sind."

Klaus Schmidt
Rückfragen: oliver.baar@kba.com

* Deinking ist das Entfernen der Druckfarbe (engl.: ink) aus dem Altpapier beim Papierrecycling.

Neue KBA-Tochter in Italien liefert …

Maßgeschneiderte Technik für flexible Verpackungen

Im Dezember 2013 hat KBA mehrheitlich die italienische Flexotecnica S.p.A. in Tavazzano nahe Mailand übernommen und damit das breite Produktportfolio für den Wachstumsmarkt Verpackungsdruck erneut erweitert. Die neu hinzu gekommene KBA-Flexotecnica S.p.A. beliefert die Produzenten flexibler Verpackungen seit 1979 mit Flexo-Rotationen in Zentralzylinderbauweise (CI). Die in verschiedenen Leistungs-, Ausstattungs- und Automatisierungsebenen verfügbaren EVO-Baureihen entsprechen dem neuesten Stand der Technik. Sie werden vorwiegend für den Druck und die Veredelung auf Kunststofffolien, Papier, Karton, aluminiumbeschichteten oder mehrlagig laminierten Materialien eingesetzt.

Mit der Integration in die KBA-Gruppe hat KBA-Flexotecnica gute Chancen, ein bedeutender Lieferant im Marktsegment flexibler Verpackungsdruck zu werden. Die große Erfahrung der 150 Mitarbeiter in Tavazzano, in Kombination mit dem umfassenden verfahrenstechnischen Know-how der KBA-Gruppe ermöglicht KBA-Flexotecnica die Erweiterung des Produktportfolios um kundenorientierte Hybrid-Anlagen mit unterschiedlichen Druck- und Veredelungsverfahren sowie eine weltweite Präsenz in Vertrieb und Service.

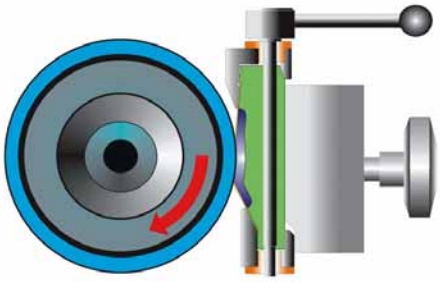
Die Flexo-Rotationen der EVO-Baureihen haben bis zu zwölf Druckwerke und weitere Zusatzaggregate für die Inline-Veredelung. Die möglichen Druckbreiten liegen zwischen 600 und 2.500 mm bei variablen Drucklängen. Die maximale Druckgeschwindigkeit beträgt 1.000 m/min. Das Programm deckt von der budgetorientierten Einstiegsmaschine bis zur hoch automatisierten Hightech-Anlage die wesentlichen Anforderungen im flexiblen Verpackungsdruck ab.

Lieferprogramm

- CI-Flexorotationen für den mehrfarbigen Schön- oder Widerdruck
- Laminiermaschinen für den Flexodruck, Tiefdruck oder für lösemittelfreie Technologien zum Auftragen von Kaltsiegel oder Heißklebern
- Anwendungen für wasserbasierende, lösemittelhaltige oder UV-Farben und Lacke
- Anwendungen mit Digitaldruck und EB-Trocknungsverfahren
- Hybrid-Anlagen mit unterschiedlichen Druck-, Lackier- und Beschichtungsverfahren in einem Arbeitsgang für maximale Effizienz

Oben links: Die EVO XD-Baureihe von KBA-Flexotecnica adressiert mit vielen Innovationen die heutigen Marktanforderungen im Flexodruck

Oben rechts: Die neue linearegeführte Rakelkammer in Leichtbauweise ist beidseitig pneumatisch einstellbar



Anwendungsgebiete

- Verpackungen von Lebens- und Arzneimitteln
- Beutel und Taschen
- Etiketten
- Industriesäcke
- Waschmittel, Kosmetik- und Hygieneartikel
- Verpackungen für Tiefkühllebensmittel
- Milchtüten und andere Flüssigbehälter
- Behälter für den Transport von Dosen oder Flaschen
- Kartonverpackungen in allen Bereichen

Die EVO-Baureihen: Anwenderorientierte Technik

Die getriebelose Rotation **EVO XD HIGH PROFIT** deckt in Ausstattung und Leistung die Anforderungen vieler Anwender ab. Sie wurde für eine effiziente und qualitativ hochwertige Druckproduktion entwickelt und verfügt über interessante technische Neuheiten, darunter ein neu entwickeltes Druckwerk und ein sehr effizientes, energiesparendes Belüftungssystem im Brückentrockner.

Die **EVO XDs** und **EVO XDn** stehen für eine neue Generation von Flexo-Druckanlagen mit kompakter Bauweise und intelligenter Bedienergonomie. Sie ermöglichen dem Anwender, den zunehmenden Bedarf an kleinen Auflagen effizient und in hoher Druckqualität auch mit einem begrenzten Investitions-

Luftverteilungssystem für die Zwischentrocknung

Die neuen EVO XDn/s-Baureihen wurden sehr kompakt und budgetorientiert gestaltet

Ergonomischer Sleeve-Wechsel an der getriebelosen EVO XD

Sleeve-Wechsel an der Hightech-Anlage EVO XG 12

budget zu decken. Die Anlagen können entweder mit konventionellen Lösemittelfarben für Verpackungen sowie wasserbasierenden Farben oder UV-Farben für den Etikettenmarkt gefahren werden. EB-Technologie ist ebenfalls möglich. Dies garantiert höchste Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen.

Die getriebelose Sleeve-Baureihe **EVO XG** ist für größere Druckbreiten bis zu 2 m und hohe Druckgeschwindigkeiten bis 600 m/min bei unterschiedlichsten Bedruckstoffen ausgelegt. Besonderen Wert haben die Konstrukteure auf kurze Rüstzeiten gelegt, wodurch diese Baureihe auch gut für kleine und mittlere Auflagen geeignet ist. Optionale Zusatzeinrichtungen wie die pneumatischen Auswerfer für die Druck- und Anilox-Sleeves oder der patentierte "SSC" (Safe Sleeve Change) für die sichere und ergonomische Vorbereitung ungenutzter Druckeinheiten bei laufender Produktion ermöglichen eine zusätzliche Steigerung der Flexibilität und Effizienz. Eine weitere Option ist das bedienerfreundliche "Pipeless" Kammerrakel-Design.

Die **EVO XG LR**-Baureihe (LR = Large Repeat) hat die gleichen Ausstattungsoptionen wie die EVO XG bei einer von 1.000 auf 1.200 mm vergrößerten maximalen Drucklänge. Sie ist für große Verpackungsaufträge konzipiert und garantiert auch bei großen Bahnbreiten eine hohe Produktionsleistung und einen schnellen Wechsel der Druck- und Anilox-Sleeves. Wegen der maximalen Drucklänge und der höheren Bauweise der Drucksektion, werden Maschinen dieser Klasse mit dem "SRS" (Smart Ride System) ausgestattet. Dazu gehören spezielle Trolleys mit mobilen Hebe-Plattformen für den sicheren und komfortablen Wechsel von schweren Sleeves und Adaptoren.

Das Spitzenmodell **EVO XG 12** hat zur drupa 2012 den FlexoTech-Award für

Maschinenprogramm KBA-Flexotecnica

Maschinentyp**	EVO XD	EVO XD s/n	EVO XG	EVO XG LR	EVO XG 12
Anzahl der Druckwerke	8 oder 10	8	8 oder 10	8 oder 10	12
Druckbreite	1.000 - 1.600 mm	s: 600 - 1.000 mm n: 1.100 - 1.200 mm	1.000 - 1.600 mm Option: bis 2.000 mm	1.000 - 1.600 mm Option: bis 2.000 mm	1.000 - 1.600 mm Option: bis 2.000 mm
Drucklänge	bis 1.070 mm	bis 800 mm	bis 1.000 mm	bis 1.200 mm	bis 900 mm
Druck-geschwindigkeit*	bis 400 m/min	bis 350 m/min	bis 600 m/min	bis 600 m/min	bis 600 m/min

* höhere Geschwindigkeiten auf Anfrage
** hinzu kommen Hybridmaschinen mit weiteren Druckverfahren und Inline-Veredelung

Links: Die EVO XG-Baureihe ist für größere Druckbreiten bis zu 2 m und hohe Druckgeschwindigkeiten bis 600 m/min ausgelegt

Rechts: EVO XG mit zehn Druckwerken um den Zentralzylinder

Innovation gewonnen. Sie beinhaltet neben der Standard- und optionalen Ausstattung der EVO XG-Reihe weitere bedeutende Innovationen für hohe Effizienz und Produktivität im High-End-Bereich des Flexo-Maschinenbaus. Von der EVO XG LR-Baureihe unterscheidet sie sich durch die auf 900 mm begrenzte maximale Drucklänge. Dafür sind bei der EVO XG 12 bis zu zwölf Druckwerke möglich, bei den übrigen Baureihen maximal zehn. Natürlich hat auch sie die flexible Einzelantriebstechnik und ein Steuerungssystem mit Touchscreens zur Maschinenvoreinstellung und Überwachung des Druckprozesses. Ohne wesentliche Einschränkung der Druckgeschwindigkeit schafft die EVO XG 12 nahezu endlose Kombinationen von Farben, spezielle Primer-Anforderungen oder besonders anspruchsvolle Druckanwendungen mit Überlackierung oder einem speziellen Finish.

Viele Neuentwicklungen tragen zu einer drastischen Reduzierung der Anlauf- und Fortdruckmakulatur bei. Dazu gehört automatische Druckbeistellung A.I.F (= Auto Impression Setting System).

Steuerung und Kontrolle Druckprozess

Umfassende Einrichtungen zur Steuerung und Kontrolle des Druckprozesses stehen für die T.Q.M.-Philosophie (= Total Quality Management Approach) von KBA-Flexotecnica, die für alle Produkte der X-Generation gilt.

So ermöglicht *AIF Auto Impression Flexotecnica* zur automatischen Kontrolle der Druckposition einen schnellen Produktionsanlauf mit weniger als 30 m Einrichtmakulatur. Das System ist vollständig in den neuen Touchscreen integriert und erlaubt eine intuitive Bedienung.

ARF Automatic Register Flexotecnica zur automatischen Kontrolle des Druckregisters ist ebenfalls vollständig in den Touchscreen integriert und garantiert eine präzise Registereinstellung bei minimaler Makulatur. In einem einfachen Prozess erlaubt es die sofortige Einstellung aller Referenzparameter über die benutzerfreundliche Bediengrafik.

Flexocolour Matching zur spektralfotometrischen Analyse des Druckerzeugnisses dient der schnelleren Ermittlung der richtigen Druckfarbenmischung. Dies hilft dem Drucker beim Maschinenanlauf. Auch diese Software ist in den neuen Touchscreen integriert.

Effiziente Trocknung

Bei der Zwischentrocknung verbessert das neue Ventilationssystem mit Edelstahl-Trocknungsboxen und der ebenfalls neu entwickelte Mehrfachverteiler mit erhöhter Strömungsgeschwindigkeit die Trocknung lösemittelhaltiger und wasserbasierender Druckfarben auf verschiedenen Verpackungsmaterialien.

Der geschlossene Brückentrockner hat eine Luftversorgungshaube neuester Generation. Er verfügt über Paneelen mit effizient angeordneten tiefgezogenen, kreisrunden Löchern. Die Paneelen können zu Reinigungszwecken leicht entfernt werden. Unabhängige Zu- und Abluft-Ventilatoren reduzieren zusammen mit einem Umluftsystem den Energieverbrauch.

Combined Flexo

Moderne Flexo-Installationen werden zuweilen auch als Hybrid-Anlagen konfiguriert, um einen Primer vor dem Druck oder eine Hochglanz- oder Schutzlackierung auf dem bedruckten Material aufzutragen. Produktionen mit einer Beschichtung vor oder Lackierung nach dem Druck können auf der Ober- oder Unterseite der Bahn mit einer zusätzlichen Flexo-Druckeinheit mit einer unabhängigen vertikalen Trockenhaube ausgeführt werden, ohne die Produktionsgeschwindigkeit einzuschränken. Wenn Kaltsiegel, Wachs oder eine PVC-Beschichtung aufgetragen werden soll, werden häufig eine oder mehrere Tiefdruck-Einheiten integriert.

24/7: Unterstützung rund um die Uhr

Hohe Verfügbarkeit der Anlagen und qualifiziertes Personal sind entscheidend für eine hohe Produktionsleistung. KBA-Flexotecnica hat deshalb rund um die Uhr an sieben Tagen in der Woche eine Fernwartungs-Hotline eingerichtet.

Ergonomische Steuerung und Kontrolle des Druckprozesses am Touchscreen

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Neue HighEcon-Trocknergeneration von KBA-MetalPrint

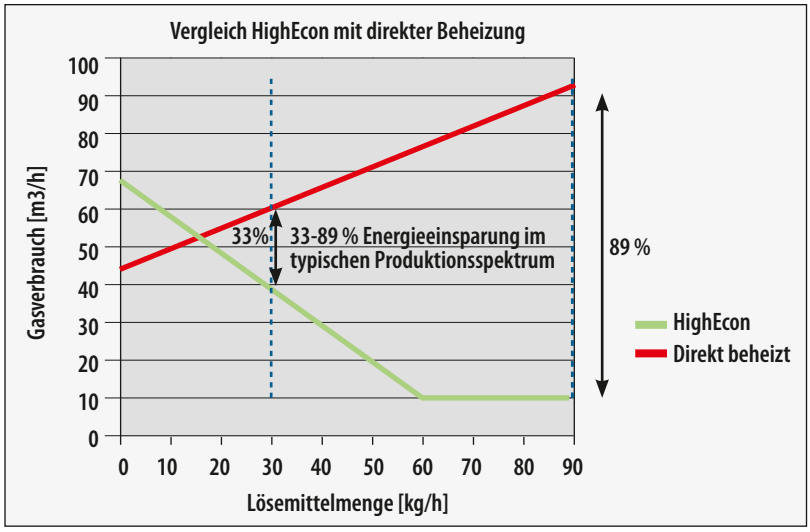
Mehr Effizienz mit weniger Energieverbrauch

Eine effiziente, aber dennoch energiesparende Trocknung ist im Offsetdruck auf Blechtafeln eine wesentliche Voraussetzung für Produktivität und Wirtschaftlichkeit. KBA-MetalPrint hat in diesem Bereich jahrzehntelange Erfahrung und viel Know-how. Mit dem HighEcon hat die KBA-Tochtergesellschaft in Stuttgart eine neue Trocknergeneration entwickelt, die noch energiesparender und effizienter arbeitet.

Das Konzept des neuen HighEcon-Trockners besteht im Wesentlichen aus zwei Bausteinen:

- Integrierte HighEcon-Abluftreinigung, basierend auf einer automatisch geregelten Abluftmenge und daraus resultierenden Einsparungen bei den Gaskosten von durchschnittlich 50 Prozent pro Jahr;
- Ausführung der Anlage für die Verarbeitung von Dünnblechen bis hinunter zu Blechstärken von 0,100 mm. Dadurch sind erhebliche Einsparungen bei den Materialkosten möglich.

Bei dem neuen geregelten Abluftverfahren wird berücksichtigt, dass ein Trockner nur während eines Teils der Produktionszeit im oberen Leistungs- bzw. Auslegungsbereich betrieben wird. Bisher wurden Tafeltrockner auf eine konstante Abluftmenge im oberen Leistungsbereich mit einer entsprechend hohen Lösemittelmenge ausgelegt. Während der Produktion wurde diese konstant hohe Abluftmenge mit entsprechendem Energieaufwand auf die geforderte Brennkammertemperatur der Abluftreinigung aufgeheizt, unabhängig davon, ob diese große Luftmenge im momentanen Produktionsmodus überhaupt benötigt wurde.



Der neue HighEcon-Trockner arbeitet besonders effizient und energiesparend

Nur so viel Abluft wie nötig

Hier setzt das HighEcon-Prinzip an. Es fährt mit einer minimalen Abluftmenge, bis die hierfür maximal zulässige Lösemittelkonzentration erreicht ist. Erst dann erfolgt entsprechend der jeweiligen Lösemittelmenge automatisch eine Anhebung der Abluftmenge hin bis zum Maximum. Dadurch wird nur die wirklich benötigte Abluftmenge aufgeheizt und gereinigt bei gleichzeitig optimaler Ausnutzung der jeweils zulässigen Lösemittelkonzentrationen. Dies führt zu einer erheblichen Reduktion des Gasverbrauchs. Neben der entsprechend angepassten elektronischen Regelung des Systems kommt dabei ein neu entwickelter Konusbrenner zum Einsatz, der den hohen thermischen Belastungen dieses Verfahrens standhält.

Überlegen bei Dünnblech

Für den Einsatz im Dünnblechbereich wurde der neue HighEcon-Trockner weiter optimiert. So ist der HighEcon-Trockner bisher weltweit der einzige Trockner, der nur 0,100 mm starke Bleche in einer Produktionslinie verarbeiten kann. Dafür musste der Trockner an mehreren Stellen modifiziert und mit entsprechend optimierten Komponenten ausgestattet werden. Dies betrifft insbesondere die neu entwickelte Luftführung im Trocknerinneren, aber auch die Anpassung der Sheet Handling-Einrichtungen vor, im und hinter dem Trockner, um das empfindliche Material beschädigungsfrei und schonend zu verarbeiten. Die weltweit erste Anlage, die diesen Anforderungen gerecht wird, hat KBA-MetalPrint im Jahr 2013 geliefert. Seit Anfang 2014 ist sie für 0,100 mm Blechstärke abgenommen und in Betrieb.

Das HighEcon-Trocknerkonzept ermöglicht den Anwendern gleich in zweifacher Hinsicht, ihre Produktionskosten erheblich zu reduzieren. Weitere Vorteile sind der Bedienkomfort und die hohe Flexibilität der neuen Trockner-Generation.

Bernd Pesch
info@kba-metalprint.de

Neue Maschinengeneration

MetalStar 3 bringt Leistungsschub im Blechdruck

Der Name MetalStar steht im Blechdruck für High Performance und High Quality Printing. Mit der MetalStar 3 hat KBA-MetalPrint kürzlich die neueste Generation dieses Erfolgsmodells präsentiert. Basierend auf der Technologie der weltweit im Papier- und Kartonagendruck sehr erfolgreichen Rapida-Großformatanlagen zeichnet sich die MetalStar 3 durch einen erweiterten Automationsgrad, hohe Produktivität und robuste Technik aus.

Die MetalStar 3 wurde technisch auf den neuesten Stand gebracht. Der Anleger mit der für den Anwender sehr vorteilhaften DriveTronic-Einzelantriebstechnologie gewährleistet eine unterbrechungsfreie Produktion. Die seit vielen Jahren bewährte, patentierte KunziMatic Vacuum Tafelanlage für Weißblech, Aluminium und Scroll wurde optimiert und garantiert auch bei hohen Geschwindigkeiten eine perfekte Anlagegenauigkeit.

Die Hightech-Anlage MetalStar 3 verfügt über das stabilste und reaktionsschnellste Farbwerk im Blechdruck und erfüllt damit höchste Qualitätsansprüche.

Viele Alleinstellungsmerkmale

Eine Weltneuheit im Blechdruck ist DriveTronic SPC. Durch Direktantriebe an den einzelnen Plattenzylindern erfolgt der Plattenwechsel in allen Druckwerken simultan in 75 Sekunden und das unabhängig von der Anzahl der Druckwerke. Parallel zum Plattenwechsel sind andere Rüstvorgänge möglich, wie z. B. das Waschen von Gummituch und Gegendruckzylinder. Dies führt zu einer drastischen Verkürzung der Rüstzeiten.

Völlig neu im Blechdruck ist CleanTronic Synchro. Zwei Waschbalken ermöglichen sowohl das synchrone Waschen des Gummituch- und Druckzylinders, als auch die beidseitige Reinigung des Gummituchzylinders. Die dadurch mögliche Verkürzung der Waschzeit um bis zu 50 Prozent trägt erheblich zur Steigerung der Nettoproduktivität bei.

Ein weiteres innovatives Feature ist DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Washing). Separate Antriebe an den Farbwerken erlauben das simultane Waschen von Farbwalzen und Gummitüchern. Kombiniert mit CleanTronic Synchro ist sogar das gleichzeitige Waschen von Walzen, Gummituchzylinder und Druckzylinder möglich. So lassen sich die Waschzeiten auf ein absolutes Minimum reduzieren.

Oben links: Die MetalStar 3 ist die produktivste Blechdruckmaschine am Weltmarkt

Oben rechts: Der neue Windows-basierte ErgoTronic-Leitstand mit dem optional erhältlichen Wallscreen

Plattenzylinder-Direktantriebe DriveTronic SPC ermöglichen den simultanen Plattenwechsel an allen Druckwerken und parallele Waschprozesse. Dies erlaubt sehr kurze Rüstzeiten

Bedienung weiter optimiert

Ergonomisch und übersichtlich konzipiert ist der neue ErgoTronic-Leitstand der MetalStar 3. Durch die neue Windows-basierte Software ist die Bedienung der Maschine noch komfortabler geworden. Alle Maschinenfunktionen können bequem via Touchscreen ausgelöst, alle relevanten Einstellungsparameter für Wiederholaufträge gespeichert werden. Zu den neuen Funktionen zählt das Auftragswechselprogramm zur automatischen Ausführung aller vorgewählten Rüstvorgänge in zeitoptimierter Reihenfolge. Ein optionaler Wallscreen visualisiert alle Maschineneinstellungen. Über das integrierte Fernwartungsmodul kann der Service von KBA-MetalPrint bei eventuellen Störungen online auf alle wichtigen Aggregate zugreifen.

Weiterhin steht der Name MetalStar für höchste Produktivität. Mit ihrer hohen Druckgeschwindigkeit von bis zu 10.000 Blechtafeln/h bleibt die MetalStar 3 die schnellste Blechdruckmaschine der Welt mit den kürzesten Rüstzeiten.

Thomas Groß
info@kba-metalprint.de

Der neue Inkjet-Drucker alphaJET mondo überzeugt in der Praxis

Saubere Lösung für Produkte aus dem Kräuterhaus

Der Tintenstrahldrucker alphaJET mondo von KBA-Metronic überzeugt durch seinen schnellen und kostengünstigen Einsatz, geringe Verbrauchswerte und hervorragende Druckergebnisse auf unterschiedlichen Oberflächen. Diese Eigenschaften machten ihn zur ersten Wahl bei der Kräuterhaus Sanct Bernhard KG, die seit über hundert Jahren hochwertige Naturheilmittel und Körperpflegeprodukte herstellt und vertreibt.

Zur Kennzeichnung und Beschriftung der Produktverpackungen sind beim Kräuterhaus Sanct Bernhard in Bad Ditzenbach seit vielen Jahren Heißpräger des Typs hpdSYSTEM Vario von KBA-Metronic im Einsatz. Der Apotheker und Betriebsleiter Karl Löther ist mit der Zuverlässigkeit dieser Geräte und der Kundenbetreuung sehr zufrieden. Deshalb wendete er sich wegen einer passenden Druckerlösung für eine neue Produktlinie direkt an die Spezialisten von KBA-Metronic.

Hochwertige Produkte aus natürlichen Rohstoffen

Bereits 1903 begann die eingetragene Handelsmarke Sanct Bernhard mit dem Vertrieb von Kräutertees, damals mit Sitz in Düsseldorf. Die Produkte entstammen den Heilkräutern, die seit Jahrhunderten an den Hängen des Großen Sankt Bernhard in der Schweiz gesammelt werden. Die Tees erhielten Auszeichnungen wie Goldmedaillen und Ehrenpreise bei Ausstellungen in London und Rom. Die Familie Schulz in Bad Ditzenbach übernahm in den 1960er-Jahren den Verkauf der Kräutertees und erweiterte bis heute die Palette der Marke Sanct Bernhard auf über sechshundert Naturheilmittel-, Kräuter- und Kosmetikspezialitäten.

Die eingesetzten Rohstoffe sind pflanzlicher oder mineralischer Herkunft. Die Produktion im eigenen Haus und ständige Kontrollen sorgen für höchste Qualität. Der Kundenstamm ist auf mehrere Hunderttausend Käufer gewachsen. Die Produkte können im Online-Shop der Firma erworben werden. Hohen Wert legt Apotheker Karl Löther auf die eigene Entwicklung und innovative, frische Gesundheitsprodukte, bei denen durch den Direktvertrieb auch der Preis für den Kunden stimmt.

Berührungsfreies Bedrucken

Durch den schnellen Eigenvertrieb und die starke Kunden-Ausrichtung des Kräuterhaus Sanct Bernhard werden gesteigerte Ansprüche an die Verpackung und die Anmutung der Produkte gestellt. Vor dem Einsatz des alphaJET mondo wurden Tiegel und Döschen mit Cremes aus der hochwertigen Produktlinie an einem Handarbeitsplatz mit einem kleinen Etikett versehen. Diese Tiegel sollten nun direkt mit einem Haltbarkeitsdatum und einer Chargennummer oder nur mit einer Chargennummer versehen werden, ohne das Design der Verpackung optisch zu benachteiligen. Die saubere, berührungslose Arbeitsweise des Tintenstrahldruckers, sein positionsunabhängiger Einsatz, die Bedienfreundlichkeit, kompakte Bauweise und der äußerst geringe Wartungsaufwand waren am Ende ausschlaggebend für den Einsatz in der Produktionslinie des Kräuterhauses.

Oben links: Hochwertige Kosmetikprodukte aus natürlichen Rohstoffen sind eine wichtige Säule im Programm des Kräuterhauses Sanct Bernhard

Oben rechts: Der neue Tintenstrahldrucker alphaJET mondo von KBA-Metronic überzeugt durch seine einfache Bedienung und ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis

Der alphaJET mondo druckt nun die Daten in hoher Geschwindigkeit direkt auf den Boden und Seiten der Tiegel und Döschen mit Körperpflegeprodukten und konnte einfach in die Produktionslinie integriert werden. Zudem besitzt der Druck die bei Produkten im Gesundheits- und Körperpflegebereich erwartete hohe Haftfähigkeit.

Minimale Emissionen

Ein Edelstahlgehäuse in Schutzart IP65 ist beim alphaJET mondo Standard. Damit ist der Tintenstrahldrucker optimal auf das Produktionsumfeld der Lebensmittel- und Getränkeindustrie abgestimmt, ebenso auf die Produktion von Kosmetikartikeln und Naturheilmitteln.

Um sich auf die Qualität seiner Produkte konzentrieren zu können wählte Betriebsleiter Löther bewusst ein bedienerfreundliches Druckermodell. Der alphaJET mondo lässt sich mit einfachen Buttons über einen intuitiv

bedienbaren, farbigen 8,4" TFT-Touchscreen steuern. Neben übersichtlichen Statusanzeigen bietet die Software eine Druckvorschau, um fehlerfreie Ergebnisse zu sichern. Weitere positive Aspekte sind die kurzen Bestückungszeiten und seine geringe Störanfälligkeit. Das liegt an der robusten und einfachen Konstruktion des Tintensystems. Die Tintenflaschen sind während des Druckbetriebs austauschbar. Dadurch reduzieren sich Bandausfallzeiten und damit verbundene Kosten.

Verbrauchswerte immer im Blick

Der alphaJET mondo ist frei programmierbar und kann verschiedene Spezialtinten verarbeiten. Da der Tintenstrahldruck kontinuierlich unterschiedlichste Materialien direkt in der Produktionslinie beschriften kann, ist diese Technologie die erste Wahl, wenn es um das Aufbringen von Daten wie MHD oder Chargennummern geht.

Das Tintensystem des alphaJET mondo ermöglicht die Ausbeute der Tintenbehälter bis zum letzten Tropfen. Die Software meldet, wann nachgefüllt werden muss. Beim Kauf von Originaltinte und Solvent profitiert der Kunde von günstigen Preisen. Die guten Verschleiß- und Betriebswerte waren für das Kräuterhaus ebenfalls wichtig. Beim Einschalten ist der Drucker sofort startklar. So lassen sich wechselnde Kennzeichnungen schnell verarbeiten. Durch die Entwicklung und Produktion des alphaJET mondo in Deutschland sind die Techniker von KBA-Metronic bei Service und Wartung schnell vor Ort. Ersatzteile und Verbrauchsmittel kommen direkt aus Veitshöchheim.

Betriebsleiter Karl Löther: „Ursprünglich war eine Probeinstallation des alphaJET mondo bei uns im Haus geplant. Doch schon nach wenigen Tagen hat uns der Inkjet-Drucker komplett überzeugt. Das Gerät blieb im Haus und wurde in die Produktionslinie integriert." Inzwischen arbeitet der Inkjet-Drucker mehrere Monate und hat sich bewährt. „Wir sind sehr zufrieden, alles läuft komplett ohne Komplikationen", so Karl Löther.

Iris Kluehspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Rechts oben: Inkjet-Eindruck des Haltbarkeitsdatums auf einer Creme-Dose

Rechts unten: Im Kosmetikgeschäft spielt die Qualität der Verpackung eine entscheidende Rolle

Erfolgreicher Auftritt auf der interpack 2014

Das Ganze ist mehr als die Summe seiner Teile

Sehr gut verlief die Fachmesse interpack 2014 für die dort unter dem Motto *„KBA: The Right One"* vertretenen Unternehmen der KBA-Gruppe. Analoge und digitale Kennzeichnungstechnik von KBA-Metronic, UV-Folien- und Kartendruck von KBA-MePrint, Mehrfarben-Blechdruck von KBA-MetalPrint, Faltschachtel- und Wellpappendruck von KBA Radebeul, digitaler Dekor- und Industriedruck von KBA Würzburg, Druck flexibler Verpackungen von KBA-Flexotecnica und schließlich Glas- und Hohlkörper-Direktdekoration von KBA-Kammann – die ausgestellten Muster aus den einzelnen Segmenten fanden in der Fachwelt große Beachtung. Mögliche Kombinationslösungen wurden mit den Mitarbeitern der KBA-Gesellschaften diskutiert und viele neue Kontakte mit Repräsentanten der Verpackungsbranche aus aller Welt geknüpft.

Zur interpack 2014 zeigten sechs KBA-Gesellschaften gemeinsam unter dem Motto *„KBA: The Right One"* ihre individuellen Drucklösungen für den Verpackungsmarkt

Nach der jahrhundertealten Erkenntnis „Das Ganze ist mehr als die Summe seiner Teile" wollen die Unternehmen der KBA-Gruppe mögliche Synergiepotenziale zwischen den unterschiedlichen Technologien für den Verpackungsdruck noch stärker nutzen und den Know-how-Transfer zwischen den Standorten intensivieren. Eines ist schon heute sicher: KBA will mit seinem breiten Angebot für den Wachstumsmarkt Verpackung auch auf der interpack 2017 wieder innovative Print-Lösungen für unterschiedlichste Anwendungen zeigen.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Blick in die Montagehalle der KBA-Kammann GmbH in Bad Oeynhausen

Drucken auf Glas und Metall

Edles Dekor für teure Inhalte

Verpackungsproduktion kommt kaum ohne Druck aus. Konkurrenz machen sich nur die Dekorationsverfahren selbst – beispielsweise Etikettieren oder Direktdruck. Für den Sieb- und Digitaldruck auf Hohlkörpern, dort vor allem solchen aus Glas, baut KBA-Kammann in Bad Oeynhausen die passenden Druckmaschinen. Seit Sommer 2013 gehört das Unternehmen mehrheitlich zur KBA-Gruppe.

Links oben: Bekannte Premium-Marken der Kosmetik und Spirituosen-Industrie setzen nach wie vor auf direkt bedruckte Glasverpackungen in nicht alltäglicher Form

Links Mitte: Die Kammann-Linie mit kombinierter Siebdruck- (l.) und Inkjet-Druckeinheit hatte im Oktober 2013 auf der Messe „K" in Düsseldorf Premiere. In Kürze wird sie erstmals bei einem Kunden installiert
Foto: Bergmann

Links unten: Die geschäftsführenden Gesellschafter der KBA-Kammann GmbH, Dr. Christian Maas (l.) und Matthias Graf, mit eindrucksvollen, direkt bedruckten Glasflaschen
Foto: Bergmann

Wenn es um aggressive Umgebungen oder hohe Abriebfestigkeit geht, ist die Beschriftung von Flaschen, Bechern und ähnlichen Behältnissen per Etikett wenig erfolgversprechend. In diesem Fall und bei Premium-Glasverpackungen, die sich von der Masse abheben sollen, sind Maschinen gefragt, die den Hohlkörper direkt dekorieren. Vor allem solche des Marktführers KBA-Kammann GmbH in Bad Oeynhausen. Seit 1955 konstruiert und produziert das westfälische Unternehmen hoch spezialisierte Siebdrucklinien. Und neuerdings hält auch der digitale Inkjet-Druck in die Direktdekoration von Glasbehältern Einzug

Edle Nische mit Tradition

Die ersten, anfangs halbautomatischen Systeme wurden für die Dekoration von Ampullen, Tassen oder Gläsern benutzt. Die manuell in Halterungen eingespannten Objekte wurden über ein Flachsieb abgewickelt. In den folgenden Jahrzehnten änderten sich dann vor allem der Automatisierungsgrad und die Vielfalt der Zuführungen. Und so lange es keine industriell verarbeitbaren Selbstklebe-Etiketten gab, also bis in die 1970er-Jahre hinein, besaß der Direktdruck für Hohlkörper eine starke Position. Inzwischen ist es eine Nische für besondere Qualitätsansprüche: Direkt bedruckte Flaschen und Flacons gelten als „edel"; es sind vor allem hochpreisige Produkte, die auf diese Weise dekoriert werden.

Die Datenträger-Jahrzehnte

Mit den aufkommenden optischen Datenträgern (CD, DVD) entdeckte Kammann in den 1980er-Jahren dann einen vielversprechenden Markt und man entwickelte vollautomatische Druckstraßen für die Silberscheiben. Sie basierten anfangs auch auf dem Siebdruck-, später auf einem wasserlosen Offsetdruck-Verfahren („Sieb-Offset"). Es war ein Geschäft, dass das westfälische Unternehmen zu neuen Höhen trug und das nach zwei glänzenden Jahrzehnten aber auch zu dessen Absturz führte.

Die drastisch sinkende CD- und DVD-Nachfrage ab Mitte der 2000er-Jahre erwischte Kammann auf dem falschen Fuß: Mit 80 Prozent Umsatzanteil der Datenträger-Drucklinien war man zu einseitig ausgerichtet. Das wegbrechen-

de Geschäft konnte nicht schnell genug durch andere Produkte ausgeglichen werden und 2009 ging der damals im Besitz einer Private-Equity-Firma befindliche Hersteller in Insolvenz.

Neustart an neuem Standort

Die Neuausrichtung an einem neuen Standort mit deutlich geschrumpftem Personalbestand brachte Kammann allerdings in eine Position innerhalb des Markts für Hohlkörper-Direktdruck, die besser war als je zuvor.

Heute konstruieren und montieren rund 130 Stammkräfte in ehemals von den Balda-Werken genutzten Hallen am Nordrand von Bad Oeynhausen Maschinen für drei Produktlinien:

- vollautomatische Siebdruckmaschinen K 15 CNC mit Rundschalttellern für den Direktdruck auf Glas und Kunststoff (sorgen für rund 80 Prozent des Firmenumsatzes);
- vollautomatische hochflexible Mehrfarben-Siebdruckmaschinen in Linear-Bauweise (Baureihe K 1 CNC);
- Spezialmaschinen für individuelle Anwendungen, beispielsweise für die Bedruckung von Kunststoffbehältern.

Für die ebenfalls schon länger zum Kammann-Portfolio zählenden schmalbahnigen Rollendruckmaschinen, die optional mit Sieb-, Offset- oder Flexodruckwerken ausgestattet werden können, bieten sich gemeinschaftliche Aktivitäten mit anderen Firmen der KBA-Gruppe an.

Heterogener Markt für Hohlkörper-Druck

Der Markt für Hohlkörper-Druckmaschinen ist schwer „fassbar“, die Nische in sich noch weiter aufgesplittet. Während Ende der 2000er-Jahre vor allem die Spirituosenbranche investierte, sicherten 2012 und 2013 die Kosmetik- und Pharmazeutika-Hersteller den Absatz.

Matthias Graf, neben Dr. Christian Maas, einer der beiden Geschäftsführenden Gesellschafter (beide halten 15 Prozent der Unternehmensanteile, KBA mit 85 Prozent die Mehrheit), schätzt das jährliche Marktvolumen auf 70 bis 80 Mio. Euro. KBA-Kammann teilt sich diesen Markt mit wenigen anderen Spezialanbietern, zum Beispiel der deutschen Isimat und der italienischen Omso.

Kein Kunststoff für Spirituosen

Zwar denken Markenartikler laufend über neue Verpackungsformen und Dekorationsvarianten nach. Die starke Stellung des Direktdrucks bei Parfümflacons und im Markt der hochpreisigen Spirituosen scheint aber unangefochten. Die werde man kaum in Kunststoffbehältern vermarkten, kommentiert Dr. Christian Maas. Auch im Blick auf seine Barrierewirkung für Lebensmittel habe Glas klare Vorteile gegenüber den komplexen Kunststoffen. Dazu kommt der Faktor Gestaltungsfreiheit. Dr. Maas: „Wenn man ein besonderes Design plant, wenn es Motive sind, die sich um die ganze Flasche herumziehen, dann ist der Direktdruck natürlich das passende Verfahren.“ Alle Arten von Etiketten würden versagen, wenn es etwa darum gehe, eine Kugelform faltenfrei zu dekorieren.

Anschmiegsame Siebe

Die Hohlkörper-Dekoration mittels sehr nachgiebiger, „sich perfekt anschmiegender Flachsiebe und Rakel“ (Dr. Maas) hat sich über Jahrzehnte bewährt. Dabei kommen aktuell zwei Farbsysteme zum Einsatz: Thermoplastische Farben, bei denen Glaspartikel in Wachs eingebettet sind und die auf den zu dekorierenden Flächen aufgeschmolzen werden, sowie – inzwischen weit überwiegend – UV-Farben. Thermoplastische Farben sind zwar extrem abriebfest, bedürfen aber besonderer Anwenderkenntnisse. Für die in immer stärkerem Umfang eingesetzten UV-Systeme entwickelt und baut KBA-Kammann auch die Strahler für die Trocknung. Zunehmend werden auch mehrere Dekorationsverfahren in einer Maschine integriert, beispielsweise Siebdruck plus Heißfolienprägung.

Da die Schaltteller-Maschinen nach einem diskreten Prinzip arbeiten und der Körper vor jedem Druck ausgerichtet werden muss, sind die Ausbringungsmengen begrenzt: Maximal 100 bis 120, im günstigsten Fall 200 Hohlkörper können pro Minute bedruckt werden. Bei komplexen Formen und Abwicklungen kann der Durchsatz auch mal auf 20 bis 30 Stück pro Minute fallen.

Erste Kammann-Inkjet-Maschine

Angesichts des wachsenden Marktinteresses beschäftigt sich auch KBA-Kammann seit einiger Zeit intensiv mit den Möglichkeiten des Inkjet-Digitaldrucks in der Hohlkörper-Direktdekoration. So hat das Unternehmen auf der jüngsten Kunststoff-Messe „K“ im Oktober 2013 in Düsseldorf eine lineare Hohlkörper-Druckmaschine mit einer Kombination aus Siebdruck und Inkjetdruck präsentiert. Eine inzwischen weiterentwickelte Version dieser Hybridmaschine soll in Kürze an einen Kunden ausgeliefert werden.

Zentrales Modul der Kammann-Anlagen sind die Schaltteller, die Hohlkörper unterschiedlichster Größe und Form vor der Bedruckung nach einem diskreten Prinzip sehr exakt ausrichten müssen

Gerd Bergmann
Rückfragen an: graf@kba-kammann.de

Offset-Kurzfarbwerk für den Tubendruck

Mehr Qualität bei weniger Makulatur

Wasserloser UV-Offsetdruck mit zonenschraubenlosen Kurzfarbwerken auf Plastikkarten, Folien, CD's, DVD's, aber auch Papier und Karton und anderen Materialien ist seit Langem die Kernkompetenz von KBA-MePrint. Vor Kurzem hat die KBA-Tochter ein weiteres interessantes Marktsegment entdeckt: die industrielle Tubendekoration. Auch dort steigen die Anforderungen in puncto Qualität und Wirtschaftlichkeit bei sinkenden Auflagen. Die Integration der Offset-Kurzfarbwerke von KBA-MePrint in herkömmliche Rundkörper-Bedruckungsanlagen (sog. Decorators) bietet gegenüber der heute dort eingesetzten Technologie entscheidende Anwendervorteile, die sich schon nach kurzer Zeit rechnen. Das neue Farbwerk hat auf der Fachmesse interpack im Mai 2014 großes Interesse gefunden und bewährt sich bereits in der Praxis.

Hohlkörper aus Kunststoff werden bisher meist im indirekten Hochdruckverfahren (Letterset) oder im UV-Digitaldruck dekoriert. Ein Nachteil des Hochdruckverfahrens ist, dass feine Raster oder exakte Detailzeichnungen und feinste Farbverläufe kaum realisierbar sind. Hinzu kommen sehr lange Einrichtezeiten, hohe Vorstufenkosten und eine enorme Anlaufmakulatur von oft mehreren Tausend Tuben. Auf der anderen Seite fallen im Inkjet-Digitaldruck relativ hohe Investitionskosten beim Einstieg und hohe Tintenkosten in der Produktion an. Dadurch sinkt die Wirtschaftlichkeit mit steigender Auflage. Das MePrint-Kurzfarbwerk setzt seine Stärken gegen die Schwächen der beiden anderen Verfahren.

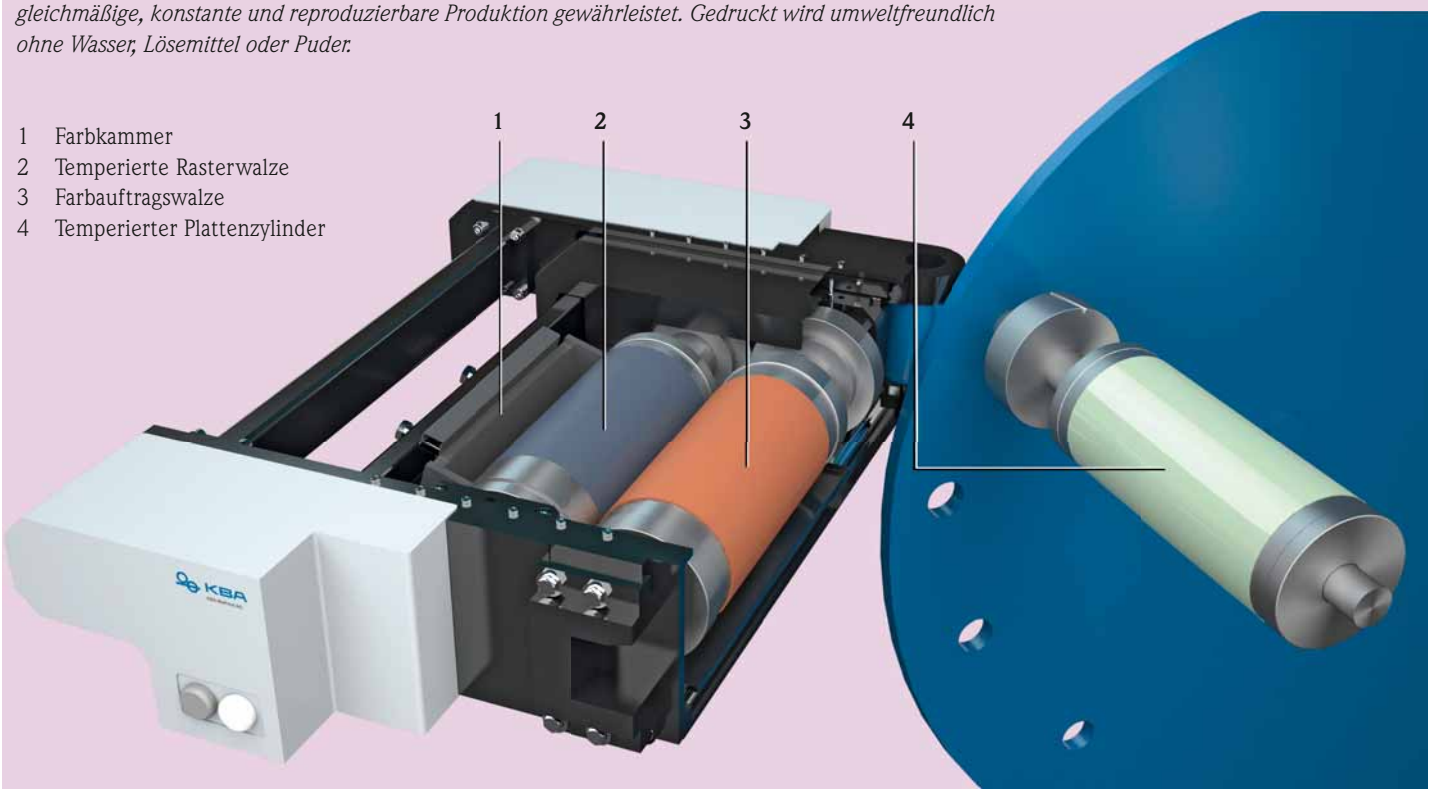
Erfolgreiches Entwicklungsprojekt mit großem Anwender

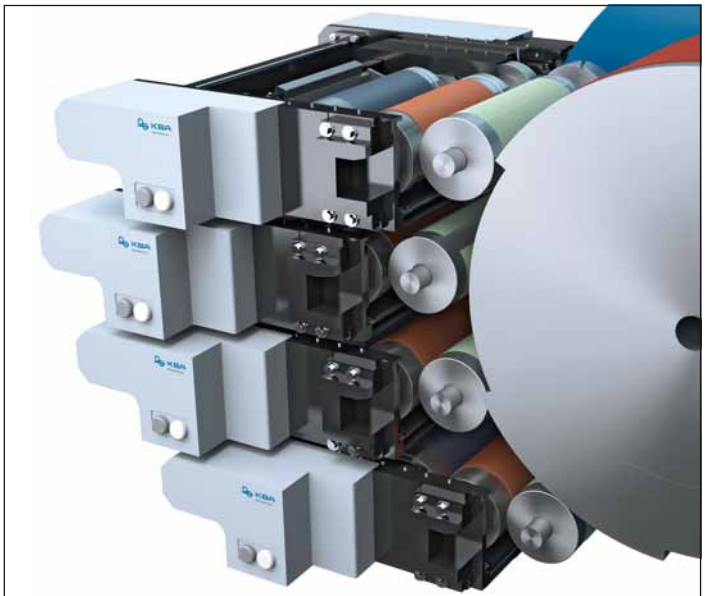
Ein namhafter Produzent von bedruckten Rundkörpern kontaktierte KBA-MePrint mit dem Ziel, die Vorzüge der wasserlosen Kurzfarbwerktechnik beim Bedrucken von Kunststofftuben zu nutzen. Das betreffende Unternehmen produziert an mehreren nationalen und internationalen Standorten Aluminiumtuben, Kunststofftuben, Aerosoldosen und weitere Verpackungen aus Aluminium und Kunststoff wie Röhrchen, Dosen oder Zigarrenhülsen. Mitte 2012 wurde ein gemeinsames Entwicklungsprojekt vereinbart. Hauptziele waren eine signifikante Verbesserung der Druckqualität, kürzere Rüstzeiten sowie eine deutlich geringere Makulatur. In einem ersten Schritt sollten an einer bestehenden Rundkörperbedruckungsanlage die Letterset-Druckwerke durch ein neuentwickeltes Kurzfarbwerk von KBA-MePrint ersetzt werden.

Innovation mit Kurzfarbwerktechnik

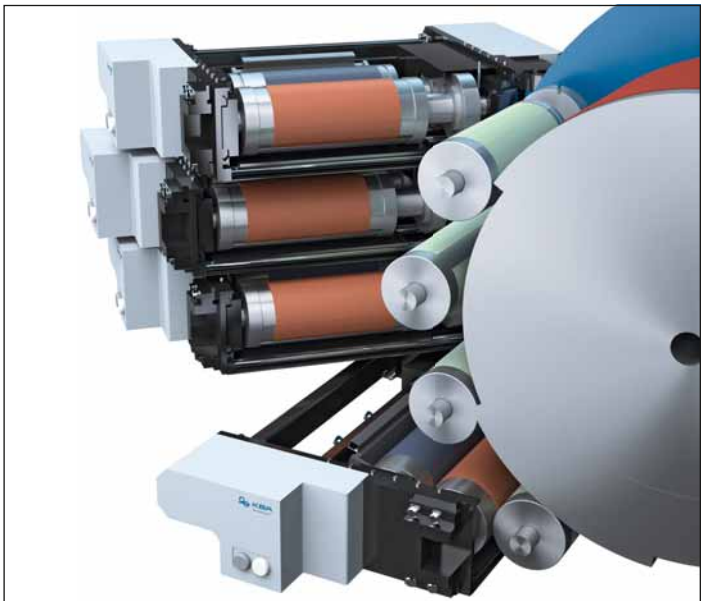
Das Kurzfarbwerk von KBA-MePrint (siehe Abbildung unten) besticht durch seine kompakte Bauweise mit wenigen Walzen. Es arbeitet ohne Farbzonen und ohne Feuchtwerk und kommt schnell in Farbe, da nicht erst ein Farb-/Wasser-Gleichgewicht hergestellt werden muss. Zudem entfallen dadurch viele zeitaufwendige Einstell- und Wartungsarbeiten. Plattenzylinder und Rasterwalze sind temperiert, dadurch ist eine gleichmäßige, konstante und reproduzierbare Produktion gewährleistet. Gedruckt wird umweltfreundlich ohne Wasser, Lösemittel oder Puder.

1 Farbkammer
2 Temperierte Rasterwalze
3 Farbauftragswalze
4 Temperierter Plattenzylinder





Schematische Darstellung der vier Kurzfarbwerke in eine bestehende Rundkörperbedruckungsanlage. Technische Änderungen vorbehalten



Das Farbwerk kann zum Aufbringen der Offset-Druckplatten sowie für Reinigungs- und Wartungsarbeiten einfach abgeschwenkt werden

Maßgeschneiderter Umbau eines bestehenden Decorators

Nach der erfolgreichen Umrüstung von vier Farbwerken auf die Kurzfarbwerktechnik wurden intensive Tests durchgeführt, um die Erfüllung der definierten Anforderungskriterien sicherzustellen. Bei Geschwindigkeiten von 80 Tuben in der Minute wurde das Kurzfarbwerk zunächst im Offline-Betrieb auf Herz und Nieren geprüft. Farbstabilität, Farbdichtemessungen, Funktionalität, Laufzeit, Handhabung und Bedienung, Rüstzeiten, Plattenwechsel, Lebensdauer der Druckplatten, vieles stand auf dem Prüfstand. Nach erfolgreichem Abschluss wurde noch ein fünftes Druckwerk in die Bedruckungsanlage eingebaut und die Testreihen wiederholt. Anfang 2014 war es dann soweit. Die umgerüsteten Farbwerke wurden in eine Produktionslinie eingebaut, um die Zuverlässigkeit im Dauerbetrieb zu testen.

Hohe Erwartungen erfüllt

Seitdem ist die Anlage an fünf Tagen in der Woche in drei Schichten quasi rund um die Uhr in Betrieb. Teilweise werden auch Wochenendschichten gefahren, um die Kundennachfrage zu befriedigen. Denn die brillante Druckqualität und perfekte Wiedergabe fotorealistischer Motive überzeugt Firmenleitung und Kunden gleichermaßen. Allein durch die drastische Reduzierung der Makulatur wird von einer Amortisation der Investition innerhalb von ca. einem Jahr ausgegangen. Der deutlich kostengünstigere Produktionsprozess ermöglicht es dem Tubenhersteller, neue Käuferschichten zu erschließen. Insbesondere bei häufig wechselnden Druckaufträgen im unteren und mittleren Auflagenbereich entstehen deutliche Kostenvorteile. Aufgrund der hohen Maschinenauslastung musste der Anwender auch schon mal neue Aufträge ablehnen. Die Umrüstung weiterer Anlagen ist deshalb bereits im Gespräch. Alle zu Projektbeginn formulierten Wünsche und Erwartungen wurden erfüllt und teilweise sogar übertroffen.

Flexible Umrüstungen möglich

Ein weiteres gemeinsames Projekt ist die Umrüstung einer Anlage mit einer höheren Druckgeschwindigkeit von 150 Tuben in der Minute. Erste Messungen bezüglich der Stabilität der Farbdichte verliefen sehr zufriedenstellend. Die Einbaulage des Kurzfarbwerks ist nicht auf die Horizontale beschränkt. Bei den Offsetmaschinen Genius 52UV, OC 200 oder Premius wurden von KBA-MePrint bereits unterschiedlichste Druckwerksstellungen ohne Abstriche bei Funktion oder Druckqualität realisiert. Diese Variabilität erlaubt prinzipiell den Einbau der MePrint-Farbwerke in Rundkörperbedruckungsanlagen diverser Anbieter.

Erste Kontakte und Gespräche zeugen von einem großen Interesse an einer alternativen Drucktechnologie im breiten Marktsegment der Tubendekoration. Denn durch die hervorragende Druckqualität verbunden mit dem hohen Einsparpotenzial entstehen dem Produzenten und Endkunden deutliche Qualitäts- und Kostenvorteile, die es in diesem Marktsegment bisher nicht gab.

Vorteile der wasserlosen Kurzfarbwerktechnik im Tubendruck

- *Mehrfarbiger Druck in fotorealistischer Qualität*
- *Hervorragende Reproduzierbarkeit von Wiederholaufträgen*
- *Druckgeschwindigkeit 80 Tuben/Min. (geplant 200 Tuben/Min.)*
- *Minimale Rüstzeiten*
- *Wenig Anlaufmakulatur (bis zu 95 % Einsparpotenzial)*
- *Geringere Kosten für Druckplatten im Vergleich zu Klischees*
- *Schnelles Time-to-Market in Verbindung mit CtP-Vorstufe inhouse*
- *Geringer Wartungsaufwand bei wenigen Verschleißteilen*
- *Hohe und konstante Druckqualität*
- *Farbverläufe ohne Abriss*
- *Exakte Detailzeichnung und Kantenschärfe durch große Punktschärfe*
- *Kein Ghosting*
- *Schablonierfreier Druck durch 1:1-Farbübertragung*
- *Wirtschaftliche Vorteile bei kleinen bis mittleren Auflagen*

Bertram Maus
bertram.maus@kba-meprint.com

Gelungener Auftritt zur Expoprint 2014 in São Paulo

Die Druckvorführungen der Rapida 105 zogen viele Fachbesucher an

Gut besucht war der Gemeinschaftsstand von KBA, der brasilianischen Tochtergesellschaft Koenig & Bauer do Brasil und den Kooperationspartnern MBO und AMS auf der **Expoprint 2014** in São Paulo, der wichtigsten Fachmesse in Lateinamerika. Viele Entscheider aus brasilianischen und anderen lateinamerikanischen Druckunternehmen waren auf dem KBA-Stand präsent. Live bei der Produktion von Postern und Weltkarten mit bis zu 16.000 Bogen/h vorgeführt wurde eine um 450 mm höher gesetzte Sechsfarbenmaschine Rapida 105 mit Lackwerk in Kombination mit moderner Falztechnik von MBO.

Einige Druckmotive zeigten Matt-Glanzeffekte im Drip-off-Verfahren. Zusammen mit dem Trocknerhersteller AMS (Air Motion Systems) informierte KBA zudem über innovative Trocknungsverfahren wie HR- und LED-UV. Hinzu kam die Präsentation von Workflow-Lösungen und MIS-Systemen.

Koenig & Bauer do Brasil in São Paulo wird in Brasilien als First Level-Anbieter für Bogenoffsetmaschinen angesehen. Die ausgestellte Rapida 105 ging nach der Messe zu Industria Grafica Sul nach Nova Candelária (RS). Bereits die dritte Rapida 105 wurde fast zeitgleich bei Emibra in Suzano (SP) installiert. Brasilgrafica in Alphaville hat inzwischen ebenfalls drei Rapidas und erhielt kürzlich mit einer Rapida 145 seine erste KBA-Großformatmaschine mit sieben Druckwerken und Doppellack-Ausstattung. Der Verpackungsdrucker API-CE bekommt eine ähnlich konfigurierte Rapida 106 und bei Cartondruck Grafica in Blumenau lief kürzlich eine Zweifarben-Rapida 106 mit Lack an. Der gelungene KBA-Auftritt zur Expoprint brachte aus Brasilien und angrenzenden Ländern weitere neue Projekte und Aufträge.

Rapida 106 mit HR-UV ersetzt drei Maschinen bei BOPI in Illinois

Produktionsdirektor Jeff Mercier (l.) und Präsident Tom Mercier konnten die Ankunft ihrer Hightech-Rapida 106 kaum erwarten

Neben Versandleistungen und E-Commerce-Lösungen bietet **BOPI** in Bloomington, Illinois, seinen Kunden auch Offset- und Digitaldruck an. Das angesehene Unternehmen im Mittleren Westen der USA ersetzte im August gleich drei Bogenoffsetmaschinen mit einer Hightech-Wendemaschine Rapida 106 für den 4 über 4-Druck. BOPI-Präsident Tom Mercier: „Unsere alten Maschinen drucken immer noch gut, aber es wurde Zeit für eine neue Anlage mit einer viel höheren Produktivität."

Bei der Suche nach der am besten geeigneten Technologie konzentrierte man sich auf lange Wendemaschinen mit energiesparender HR-UV-Ausstattung. Bei KBA fand man alles, was man brauchte. Nach der Besichtigung der ersten KBA Rapida 106 bei einem Druckunternehmen in Des Moines ging das Evaluierungsteam nach Deutschland und war vom Werk in Radebeul und von der schnellen Rapida 106 mit ihren extrem kurzen Rüstzeiten und der energiesparenden HR-UV-Lösung sehr beeindruckt. Tom Mercier: „Bisher druckten wir mit konventionellen Farben und mussten 24 bis 36 Stunden warten, bis wir die Drucke weiterverarbeiten können. Mit HR-UV geht dies quasi sofort und wir können viel effizienter für unsere Kunden produzieren."

Die hoch automatisierte Achtfarbenanlage ersetzt drei Schöndruckmaschinen. Sie ist u. a. mit einer QualiTronic ColorControl Inline-Farbmess- und -regelanlage für beide Bogenseiten ausgestattet. Das Management und die Mannschaft in Bloomington konnten ihre Anlieferung kaum erwarten.

BOPI wurde 1947 als Hochqualitäts-Akzidenzdruckerei Bloomington Offset Process, Inc. gegründet und wandelte sich im Laufe der Jahre zum heutigen Full-Service-Anbieter in den Bereichen Direktmarketing mit variablem Datendruck, Web2Print, Datenservice, Sicherheitsdruck u. v. m. Die Kunden kommen aus dem Finanz- und Versicherungswesen, der Industrie, dem Gesundheits- und Hochschulwesen, dem staatlichen Bereich und von nicht kommerziellen Organisationen.

DTL in Polen: Rapida 75-UV für Verpackungen aller Art

Auch in Polen suchen Akzidenzdrucker nach neuen Geschäftsfeldern und werden u. a. mit Bogenmaschinen im B2-Format im Verpackungsdruck aktiv. So z. B. die Druckerei **DTL** in Porąbka bei Bielsko-Biała. Dort ist im Mai eine Sechsfarben-Rapida 75 mit Lackturm, dreifacher Auslageverlängerung und Hybrid-Ausstattung für konventionelle und UV-Farben in Betrieb gegangen. In der 15-jährigen Geschichte von DTL ist dies die sechste KBA-Maschine, drei sind aktuell in Produktion.

Produktionsleiter Wojciech Willman (l.) und Geschäftsführer Zdzisław Wawak von DTL begutachten einen Druckauftrag von ihrer neuen Rapida 75 (im Hintergrund)

Der Weg von DTL zum Verpackungsdruck begann vor zwei Jahren mit einer Rapida 75 mit fünf Druckwerken, Lackturm und Bogenwendung nach dem zweiten Werk. Sie erlaubte auch dank der gut ausgestatteten Weiterverarbeitung bei DTL die wirtschaftliche Produktion von Verpackungen in kleinen und mittleren Auflagen. Diesen Schritt soll die neue Rapida 75 fördern. Sie ist um 225 mm höher gesetzt und verfügt u. a. über ein CX-Paket für die Kartonagenproduktion, ein vergrößertes Bogenformat, Farbwerktemperierung, Wascheinrichtung CleanTronic Multi für wechselnden Farbeinsatz (konventionell/UV), Lackversorgung, UV-Zwischentrockner sowie energiesparende VariDry^{BLUE}-Trockner in Auslageverlängerung und Auslage. Für die Farbmessung und -regelung ist sie mit ErgoTronic ColorDrive, ErgoTronic Lab (online) sowie QualiTronic ColorControl mit den Funktionen LiveView, DotView und ColorView (inline) ausgestattet.

Geschäftsführer Zdzisław Wawak hat die neue Maschine vor allem für die UV-Produktion angeschafft und will sein Angebot um nichtsaugende Bedruckstoffe erweitern. „Im ersten Monat haben wir ausschließlich UV-Aufträge produziert. Das zeigt die hohe Nachfrage. Mit der neuen Maschine wollen wir unsere Präsenz auf dem Verpackungsmarkt mit hoch veredelten Produkten auf nicht alltäglichen Bedruckstoffen verstärken“, so Wawak.

Neuer Rapida-Jumbo für Box Marche in Italien

Die Druckbranche in Italien, vor acht Jahren noch einer der größten Einzelmärkte für KBA-Bogenoffsetmaschinen, hatte in der jüngeren Vergangenheit sehr unter der Staatsschulden- und Wirtschaftskrise zu leiden. Seit einiger Zeit gibt es aber deutliche Anzeichen für eine konjunkturelle Erholung und Italiens Drucker investieren wieder mehr in moderne Bogenoffset-Technik. Auch südlich der Alpen profitiert KBA dabei von seinem ausgezeichneten Ruf und der großen Kundenbasis bei den Faltschachteldruckern. So bestellte der langjährige KBA-Kunde **Box Marche** aus Corinaldo im Frühjahr erneut einen Rapida-Jumbo. Das 1969 gegründete Unternehmen hat für seine Verpackungen schon viele Auszeichnungen erhalten, so im Jahr 2012 den von ECMA Pro Carton verliehenen Preis für die innovativste Verpackung.

Im April 2014 war der langjährige italienische Kunde Box Marche zum Drucktest an der Rapida 145 im Werk Radebeul. Inzwischen erweitert die neue Sechsfarben-Anlage dieser bei Verpackungsdruckern gefragten Baureihe die Druckkapazitäten in Corinaldo beträchtlich

Die im August ausgelieferte Rapida 145 mit Highspeed- und CX-Kartonpaket, sechs Farbwerken, Lack und dreifacher Auslageverlängerung ergänzt eine seit dem Jahr 2000 bei Box Marche produzierende Rapida 142 in vergleichbarer Konfiguration. Zur umfangreichen Automatisierung der höher gesetzten Rapida 145 gehören u. a. Nonstop-Einrichtungen an Anleger und Auslage, Plattenwechsel-Vollautomaten, CleanTronic Synchro-Wascheinrichtungen sowie ErgoTronic ColorControl + Lab, QualiTronic ColorControl und ErgoTronic ICR für die Messung und Regelung der Farb- und Registerqualität. Hinzu kommt der energiesparende VariDry^{BLUE}-IR/TL-Trockner und die Absaugeinrichtung EES in der Auslage. In den Workflow eingebunden ist die neue Rapida 145 über LogoTronic CIPLinkX.

Steps ahead: KBA-MetalPrint auf der METPACK 2014

Auf der Messe METPACK 2014 in Essen bewies KBA-MetalPrint nach dem Motto „Steps ahead“ einmal mehr, dass technische Innovationen im Blechdruck vornehmlich aus Stuttgart kommen. Gleich zwei neue Druckmaschinen, die MetalStar 3 und die Mailänder 280, wurden vorgestellt. Ein weiteres Highlight war der neue HighEcon-Trockner (siehe dazu S. 42), für den KBA-MetalPrint mit dem silbernen METPACK Innovation Award ausgezeichnet wurde. Zusammen mit der optimierten Lackiermaschinengeneration MetalCoat konnten die Stuttgarter ihren Ruf als einziger Systemlieferant im Bereich Metal Decorating eindrucksvoll festigen.

Die Vorstellung der neuen MetalStar 3 und der Mailänder 280 im Rahmen technischer Interviews kam gut an. Bei der MetalStar 3 standen Weltneuheiten im Blechdruck wie der simultane Plattenwechsel, das parallele Waschen von Gummituch- und Gegendruckzylinder, das neue Auftragswechselprogramm und der neue ErgoTronic-Leitstand im Mittelpunkt. Die MetalStar 3 bleibt die produktivste Blechdruckmaschine am Weltmarkt.

Oben links: Unter dem Motto „Steps ahead“ präsentierte KBA-MetalPrint zur METPACK 2014 seine Innovationen

Oben rechts: Die neue MetalStar 3 zeichnet sich durch hohe Automatisierung und kurze Rüstzeiten aus

Die neue Mailänder 280 vereint wichtige Automatisierungsbausteine der MetalStar mit den universellen Einsatzmöglichkeiten der bewährten Mailänder-Baureihe für unterschiedlichste Blechqualitäten und -stärken. Hervorzuheben sind das neue Farb- und Feuchtwerk, der weiter optimierte extrem flache Tafellauf, der separate Antrieb für simultanes Walzenwaschen, die CleanTronic-Gummituchwaschanlage, der halbautomatische Plattenwechsel und das neue zentrale Bedienkonzept mit windowsbasierter Software im ErgoTronic-Leitstand.

Die Standbesatzung freut sich über den silbernen METPACK Award für das HighEcon-Trocknerkonzept

Beim anschließenden Open House in Stuttgart wurden die MetalStar 3 und Mailänder 280 live vorgeführt. Der gelungene Gesamtauftritt machte sich in den Auftragsbüchern von KBA-MetalPrint positiv bemerkbar.

KBA-CleanAir auf der IFAT

Die Weltleitmesse für die Umwelttechnologiebranche **IFAT** findet alle zwei Jahre in München statt. Mit über 135.000 Besuchern aus rund 170 Ländern und 3.081 Ausstellern aus 59 Nationen hat die IFAT 2014 vom 5. bis 9. Mai neue Rekorde aufgestellt. Auch KBA-CleanAir, der Energie- und Abluftreinigungsbereich der KBA-MetalPrint, nahm im Rahmen des Gemeinschaftsstandes der Plattform Umwelttechnik Baden-Württemberg wieder daran teil. In der Plattform Umwelttechnik vermarkten Firmen aus den Bereichen Luft-Wasser-Altlasten-Erneuerbare Energien gemeinsam baden-württembergische Umwelttechnologien international erfolgreich.

Der baden-württembergische Umweltminister Franz Untersteller (Mitte) mit Dietmar Decker, Leiter Energie- und Abluftreinigungssysteme bei KBA-MetalPrint, und Vertriebsassistentin Julia Bechstein anlässlich seines IFAT-Besuchs

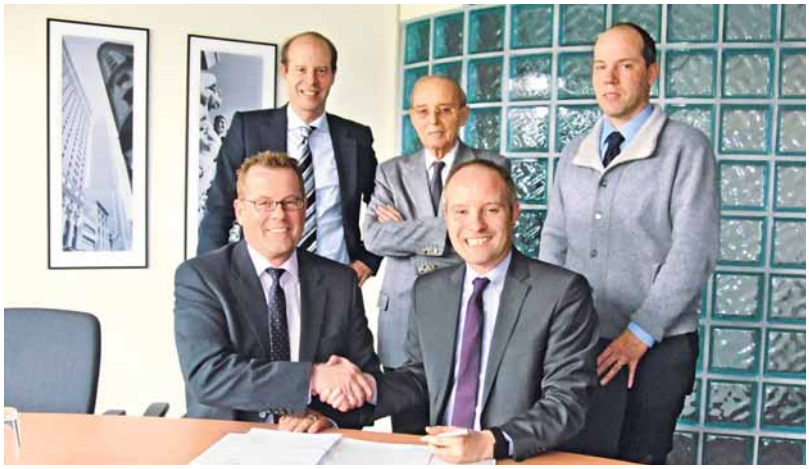
KBA-CleanAir präsentierte sein Programm für die Reinigung von Lösemittel-, Kohlenwasserstoff- und reine Geruchsemissionen. Ein weiteres Thema war die innovative Hochtemperatur-Wärmespeichertechnik der Stuttgarter. Bei einem Abendempfang informierte sich auch der baden-württembergische Umweltminister Franz Untersteller über das Leistungsprogramm.

Über 80 Prozent der CleanAir-Besucher kamen aus dem Ausland, vor allem aus Osteuropa, dem Nahen und Fernen Osten. Über internationale Partner und mit Unterstützung durch die weltweiten KBA-Niederlassungen kann KBA-CleanAir Projekte und Anfragen „vor Ort“ betreuen. Zum Schwerpunktthema „Geruchsbeseitigung“ wurden große Besuchsdelegationen aus Chile und Russland von KBA-CleanAir über den Stand der Technik und Referenzanlagen informiert.

Heider Druck forciert Lohndruck mit mehr Farbkapazität

Bei der **Joh. Heider Verlag GmbH** und deren Schwesterunternehmen **Heider Druck GmbH** in Bergisch Gladbach wird in Kürze die 2006 gelieferte KBA Colora-Anlage um einen Achterturm und Leitstand erweitert. Zusammen mit der 2002 installierten KBA Journal wird die Maschinenlinie dadurch für den 4/4-Druck von bis zu 64 Seiten im Berliner Format aufgerüstet. Nach dem Ausbau besteht die Rotation aus zwei selbstständigen und koppelbaren 32-Seiten-Sektionen. Mit dem Erweiterungsauftrag setzt der Joh. Heider Verlag die jahrzehntelange Partnerschaft mit KBA fort. Das Auftragspaket enthält auch die umfassende elektronische Modernisierung und Wartung der vorhandenen Maschinen.

Der 1889 gegründete Joh. Heider Verlag befindet sich bereits in der vierten Generation in Familienhand und hat sich nach den Anfängen als Zeitungshaus zu einem vielseitigen Verlags-, Druck- und Medienunternehmen entwickelt. Das breite Portfolio reicht heute von Broschüren, Magazinen, Büchern, Kalendern und vielen weiteren Akzidenzprodukten im Bogenoffset bis hin zu Anzeigenblättern, Fachzeitungen, Verbandspublikationen, Magazinen, Werbebeilagen, Amtsblättern u. ä. im Rollenoffset.



Nach der Vertragsunterzeichnung v.l.n.r. stehend: Hans-Martin Heider, Seniorchef Hans Heider, Guido Heider; sitzend: Günter Noll von KBA mit Roberto Heider

Studenten aus Warschau besuchen KBA Radebeul

Die Studentinnen und Studenten des ZTP in Warschau lernten im KBA-Werk Radebeul (Foto) und in mehreren Kundenbetrieben modernen Bogenoffsetdruck kennen

Im Mai besuchten Studentinnen und Studenten des Lehrstuhls für Drucktechnik (**ZTP**) auf Einladung der polnischen Vertriebsgesellschaft KBA CEE das KBA-Werk Radebeul sowie Rapida-Anwender in Polen und Deutschland. Nach einer Besichtigung des slowakischen Werkes von Mondi SCP sollte die Reise die im vergangenen Jahr aufgenommene Zusammenarbeit zwischen dem ZTP und KBA CEE sowie Mondi Paper Sales mit Leben erfüllen.

Grzegorz Szymczykowski und Paweł Krasowski von KBA CEE begleiteten die Studenten im Werk. KBA-Vertriebsleiter Jörg Henkel stellte das Bogenoffsetprogramm von KBA vor. Produktmanager Dr. Roland Reichenberger sprach über Lösungen zur Erhöhung der Druckleistung und Optimierung der Produktivität im Druck. Produktmanagerin Simona Jurk referierte zum Thema Qualitätssicherung und Messtechnik. Am Ende erhielten die Studenten Muster von hochwertigen Druckveredelungen.

Auf einer Sechsfarbenanlage präsentierten die Fachleute von KBA CEE Automatisierungslösungen wie Nonstop-Stapellogistik und QualiTronic Professional zur Inline-Qualitätsüberwachung. An einer weiteren Rapida sahen die Studenten Veredelungseffekte wie Micro-Embossing und Kaltfolie. Praxisnah konnten sie die Trocknungsergebnisse von HR-UV und LED-UV vergleichen.

Bei der Ellerhold AG in Radebeul lernten die polnischen Gäste den Druck von POP/POS Systemen, Displays und Plakaten im Super-Großformat mit mehreren Rapida 205-Anlagen kennen. Bei Karton Pak in Nowa Sól erlebten sie moderne Verpackungsproduktion mit Maschinen der Baureihen Rapida 106 und 145. Beeindruckend war für die Studenten der hohe Automatisierungsgrad in der Verpackungsproduktion.

Service-Forum in Spanien

Im Juni 2014 fand erneut das vom KBA-Service und der spanischen Rollenvertretung KBA-Lauvic España organisierte **Service-Forum** in Barcelona statt. Unter dem Motto „Geschäftsperspektiven: Wie können wir mehr verkaufen?“ informierten sich Führungskräfte aus vielen spanischen Zeitungsdruckereien über mögliche Retrofits und Updates an ihren bestehenden Offsetrotationen sowie Einsatzmöglichkeiten der Digitaldruckanlage KBA RotaJET im Zeitungsmarkt.

Nach der Begrüßung durch José A. Díaz und Pablo Roca von KBA-Lauvic gab KBA-Vertriebsdirektor Alexander Huttenlocher einen Überblick zum internationalen Zeitungsmarkt. Anschließend stellte Tobias Erhardt aus dem KBA-Service technische Möglichkeiten zur Erhöhung der Flexibilität und Leistungsfähigkeit bestehender Anlagen vor. Unter anderem ging er auf die Nachrüstung von Inkjet-Werken für individuelle Eindrucke und Einrichtungen für Superpanorama-Anzeigen ein.

Spanische Zeitungsdrucker mit Repräsentanten von KBA und KBA-Lauvic España beim diesjährigen Service-Forum

KBA-Vertriebsleiter Fernando Ramos sprach über Kombinationsmöglichkeiten der neuen Inkjet-Anlage KBA RotaJET mit konventionellen Offsetmaschinen. Und Sven Michael stellte die KBA RotaJET und deren hohe Druckqualität auf verschiedenen Papiertypen vor.

Trotz der derzeitigen Krise des spanischen Zeitungsmarktes zeigten die Anwesenden großes Interesse für die Ausbauoptionen ihrer Maschinen, um ihre Zeitungen zu stärken und die Produktion weiterer Printmedien für ihre Leser zu ermöglichen.

International Newspaper Color Quality Club 2014-2016

Viele KBA-Anwender bei den weltbesten Zeitungsdruckern

Zum elften Mal wurde von der WAN-IFRA der weltweite Qualitätsdruckwettbewerb für die Aufnahme in den exklusiven International Newspaper Color Quality Club durchgeführt

Erneut haben sich Medienunternehmen aus aller Welt in diesem Jahr mit insgesamt 165 Titeln dem Qualitätsdruckwettbewerb des Weltverbandes der Zeitungen und Nachrichtenmedien WAN-IFRA gestellt. Er soll den hochwertigen Farbdruck in der Zeitung fördern, um Lesern und Anzeigenkunden ein attraktives Printmedium bieten zu können. 77 Verlage und Druckereien aus 26 Ländern haben den Einzug in den exklusiven International Newspaper Color Quality Club 2014-2016 geschafft. Die offizielle Auszeichnung findet zur World Publishing Expo im Oktober 2014 in Amsterdam statt.

Zu den Siegern zählen 29 Zeitungsdruckereien, die auf KBA-Rotationsmaschinen drucken, darunter auch wieder sieben Anwender der wasserlos druckenden Kompaktrotation KBA Cortina. Dies entspricht fast 40 Prozent aller Auszeichnungen.

Folgende KBA-Zeitungskunden schafften es auf die Gewinnerliste:

- Al Nisr Publishing, Dubai, VAE *(Gulf News)*,
- Botnia Print, Kokkola, Finnland *(Keskipohjanmaa)*,
- Brune-Mettcker Druck- und Verlags-GmbH, Wilhelmshaven *(Wilhelmshavener Zeitung)*,
- Druckerei Konstanz, Konstanz *(Konstanzer Anzeiger, Südkurier)*,
- DZB Druckzentrum Bern AG, Bern, Schweiz *(Berner Zeitung)*,
- E. Holterdorf GmbH & Co. KG, Oelde *(Die Glocke)*,
- El Telégrafo, Guayaquil, Ecuador *(Diario El Telégrafo)*,
- Frankfurter Societäts-Druckerei GmbH, Mörfelden *(Frankfurter Allgemeine Zeitung, Frankfurter Allgemeine Sonntagszeitung)*,
- Märkische Verlags- und Druck-Gesellschaft mbH, Potsdam *(Frankfurter Allgemeine Zeitung)*,
- Feza Gazetecilik AS, Trabzon, Izmir, Adana, Ankara, Istanbul, Türkei *(Zaman Cumartesi, Zaman, Zaman Pazar, Today's Zaman, Zaman Cuma)*,
- Freiburger Druck GmbH & Co. KG, Freiburg *(Badische Zeitung)*,
- Göttinger Tageblatt GmbH & Co. KG, Göttingen *(Göttinger Tageblatt)*,
- Heilbronner Stimme GmbH & Co. KG, Heilbronn *(Heilbronner Stimme)*,
- Mayer & Söhne Druck- & Mediengruppe GmbH, Aichach *(Aichacher Zeitung)*,
- Mediacorp Press Ltd in Singapur *(Today)*,
- Nordost-Druck GmbH & Co. KG, Neubrandenburg *(Nordkurier)*,
- Nordsee-Druck GmbH & Co. KG, Bremerhaven *(Nordsee-Zeitung, Sonntagsjournal der Nordsee-Zeitung)*,
- Pressehaus Stuttgart Druck GmbH, Stuttgart *(Stuttgarter Zeitung, Stuttgarter Nachrichten)*,
- Printing Partners Brussels SA, Groot-Bijgaarden, Paal-Beringen, Belgien *(Het Nieuwsblad, L'Avenir, De Standaard, De Gazet van Antwerpen, Het Belang van Limburg)*,
- Rheinpfalz Verlag und Druckerei GmbH & Co. KG, Ludwigshafen *(Die Rheinpfalz)*,
- Singapore Press Holdings Ltd in Singapur *(The Straits Times, Berita Harian, Lianhe Zaobao)*,
- Tamedia AG, Zürich, Schweiz *(Tages Anzeiger)*,
- Tamedia Publications romandes, Centre d'Impression Lausanne, Bussigny, Schweiz *(Tribune de Genève)*,
- The Printers (Mysore) Pvt. Ltd., Bangalore, Indien *(Deccan Herald, Prajavani)*,
- Ungeheuer + Ulmer KG GmbH & Co., Ludwigsburg *(Ludwigsburger Kreiszeitung)*,
- United Printing & Publishing, Abu Dhabi, VAE *(7 Days, The National, Al Ittihad, Financial Times, Al Roeya)*,
- V-TAB AB, Västerås, Schweden *(VLT)*,
- West Australian Newspaper Ltd, Perth *(The West Australian)* und
- Zeitungsverlag Aachen GmbH, Aachen *(Aachener Zeitung)*.

29 KBA-Anwender zählen zu den stolzen Mitgliedern des International Newspaper Color Quality Club 2014-2016

KBA gratuliert seinen Kunden und allen Gewinnern zu ihrem beachtlichen Erfolg.

Report

ist die Kundenzeitschrift der Unternehmensgruppe Koenig & Bauer (KBA):

Koenig & Bauer AG, Würzburg
Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Deutschland
Tel: +49 (0)931 909-4336
Fax: +49 (0)931 909-4101
Web: www.kba.com
E-Mail: kba-wuerzburg@kba.com

Koenig & Bauer AG, Radebeul
Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Deutschland
Tel: +49 (0)351 833-2580
Fax: +49 (0)351 833-1001
Web: www.kba.com
E-Mail: kba-radebeul@kba.com

KBA-MePrint AG
Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Deutschland
Tel: +49 (0)931 9085-9
Fax: +49 (0)931 9085-100
Web: www.kba-meprint.com
E-Mail: info@kba-meprint.com

KBA-Metronic GmbH
Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Deutschland
Tel: +49 (0)931 9085-0
Fax: +49 (0)931 9085-100
Web: www.kba-metronic.com
E-Mail: info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH
Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart
Deutschland
Tel: +49 (0)711 69971-0
Fax: +49 (0)711 69971-670
Web: www.kba-metalprint.de
E-Mail: info@kba-metalprint.de

Herausgeber:
Unternehmensgruppe Koenig & Bauer

Verantwortlich für den Inhalt:
Klaus Schmidt,
Direktor Kommunikation
der KBA-Gruppe, Würzburg

Layout:
Susanne Krimm
KBA, Würzburg

Printed in the Federal Republic of Germany

und / oder

Digital mit KBA RotaJET

Kleine Zeitungsauflagen
Variabler Datendruck
Print-on-Demand
Personalisierung
Individuelle Mailings
Bücher, Zeitschriften
Industrieller Druck
Neue Geschäftsmodelle
1:1 Marketing

Offset mit KBA Commander

Kleine bis große Auflagen
Semicommercials
Kurze Rüstzeiten
Hohe Druckqualität
Neue Werbeformate
Hohe Produktivität
Automatisierung nach Maß
Kompakte Bauweise
Zielgruppen-Produktion

Welchen Weg Sie auch wählen. Wir unterstützen Sie kompetent.

Die Medienbranche ist im Wandel. Druckauflagen werden kleiner und die Zielgruppen spezifischer. Die Ansprüche bei Qualität, Produktivität, Flexibilität und Wirtschaftlichkeit steigen. Neue Werbeformate und neue Geschäftsmodelle mit Mehrwert sind gefragt. Als Technologieführer bietet KBA maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Anforderungen – egal ob im bewährten Offset oder im Inkjet-Digitaldruck.

Mehr Infos? Anruf genügt.

Koenig & Bauer AG
Tel.: +49 (0)931 909-0, kba-wuerzburg@kba.com, www.kba.com

KBA Logo
People & Print

KBA.W.531.d