

Report

PRODUKTE|PRAXIS|PERSPEKTIVEN

SEPTEMBER 2015

47



Digitaldruck

Interprint in Arnsberg: Individuelle Dekore mit KBA RotaJET 168 eröffnen neue Marktperspektiven

Seite 34



Bogenoffset
UV-Konferenz in Radebeul mit über 1.000 Teilnehmern und der neuen Rapida 105 PRO

Seite 6



Automatisierung
Mehr Produktivität und Qualität durch Vernetzung und standardisierte Prozesse

Seite 26



Flexodruck

Moderne CI-Rotation EVO XD von KBA-Flexotecnica ist in aller Welt gefragt

Seite 38

Inhalt

KBA

Editorial 2

Bogenoffset

Die neue Rapida 105 PRO 4
 UV-Conference bei KBA-Sheetfed 6
 LED-UV verändert die Branche 8
 Gute Erfahrungen mit HR-UV 9
 Edle Kartonverpackungen für den PoS 10
 KBA TouchTronic: Nur noch zwei Clicks 12
 Achtfarben-Rapida 106 mit HR-UV bei Fischer Druck in Peine 14
 Energieeffizienz: Viel ist oft zu viel 16
 Pharma-Druck in Kanada 18
 USA: Rapida 145 für Dee Paper Box 19
 50 Jahre Aggregatbauweise aus Sachsen 20
 20 Jahre KBA-Italia 22
 Nicht alltägliche Rapida 106 bei Ruggeri Grafiche in Modena 23
 C.E.C. setzt Benchmarks im Kartondruck 24
 A.F.A. setzt auf Bedruckstoffflexibilität 25
 Mehr Produktivität durch Automatisierung 26
 Rapida 75 in Zentralosteuropa erfolgreich 30

Zeitungsdruck

Commander CL für Aschendorff in Münster 31
 newsawards für KBA-Anwender im UK 32

Digitaldruck

KBA RotaJET für Bücherproduzent Kösel 33
 Interprint: Dekordruck mit der RotaJET 168 34

Flexodruck

EVO XD-Anlagen für China und Kanada 38

Spezialitäten

Marking & Coding für Pharma 40
 Kennzeichnung trifft auf Design 41
 Inline-UV-Flexodruckwerk INPRINT 43
 Abluftreinigung mit KBA-CleanAir 44

In Kürze

45



Claus Bolza-Schünemann
 Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG

Digitalisierung schafft neue Märkte für Gedrucktes

Print muss relevant bleiben

Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses,

in den letzten Jahren haben die Medien zuweilen den Eindruck vermittelt, dass es mit Print nur noch abwärts geht. Allzu oft wird das Druckgeschäft nur auf gedruckte Medien und die vom Strukturwandel betroffenen Verlage und Akteure in der Branche reduziert. Zweifellos haben die Printmedien durch die schnell wachsende Online-Konkurrenz und die folgende mobile Welle mit Smart Phones und Tablets deutlich an Auflagen und Werbeeinnahmen verloren. Bekannte Titel und Druckhäuser konnten dem nicht standhalten. Disruptive Technologien verändern etablierte Strukturen. Sie schaffen aber auch Platz für Neues.

Die zunehmende Digitalisierung der Kommunikation und Produktion eröffnet Chancen für Gedrucktes. Die beliebten Fotobücher und viele andere individuelle Druckprodukte werden durch die Bestellplattform Internet oder digitale Produktionstechniken erst bezahlbar und erzeugen so zusätzliches Druckvolumen. Den gleichen Effekt hat das zunehmend gefragte individuelle Design von Dekoren, Textilien und Verkleidungen unterschiedlichster Art. Zukunftsthemen wie gedruckte Elektronik oder 3D-Druck tun dem Image unserer Branche gut und werden im Zuge des technischen Fortschritts weiter an Relevanz gewinnen.

Der Wachstumsmarkt für Verpackungen bekommt durch immer anspruchsvollere Konsumenten und den boomenden Online-Versandhandel zusätzliche Impulse. Die Verpackung der Zukunft wird durch digitale Drucktechniken noch individueller, durch aufwendige Veredelung noch exklusiver und durch die Applikation gedruckter Elektronikbausteine noch intelligenter – ein riesiges Feld für Innovationen.

Große Veränderungen bergen immer Risiken und Chancen. Für uns alle ist es aber besser, über neue Märkte für Print nachzudenken als über verloren gegangenes Volumen zu jammern. Nur mit neuen Ideen, Verfahren und Anwendungen wird das Gedruckte in seiner ganzen Breite und Vielfalt seine bedeutende Stellung im täglichen Leben behaupten und seine Relevanz als Wirtschaftsfaktor sichern können. Deshalb beschäftigt sich auch KBA intensiv mit dem Thema.

Weltweit verzeichnete der Druckmarkt in den letzten Monaten einen deutlichen Aufschwung. Nach VDMA-Angaben lag im ersten Halbjahr 2015 der Auftragseingang für deutsche Druckereimaschinen um 12 Prozent über dem Vorjahr. Die KBA-Gruppe konnte dank ihres breiten Produktportfolios das Bestellvolumen sogar um gut 33 Prozent auf über 607 Mio. Euro steigern.

Seit dem 1. Juli fungiert die Koenig & Bauer AG in Würzburg als Holding der KBA-Gruppe. Das Bogenoffsetgeschäft betreibt die KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG in Radebeul, den Markt für Digital- und Offset-Rotationsanlagen betreut die KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG in Würzburg. Die KBA-Industrial Solutions AG & Co. KG in Würzburg und Radebeul wurde als Produktionsgesellschaft für interne und externe Kunden ebenfalls neu aufgestellt. Die übrigen Tochtergesellschaften für die Geschäftsfelder Wertpapierdruck, flexibler Verpackungsdruck, Blechdruck, Hohlkörper-Dekoration, Kennzeichnungs- und UV-Spezialdruck behalten ihre Zuständigkeit und werden im Segment Special Solutions konsolidiert. Von den ausgegliederten eigenverantwortlichen Gesellschaften erwarten wir uns eine noch intensivere Marktorientierung und eine größere Kundennähe.

Unser seit Anfang 2014 laufendes Fit@All-Programm wird bis zum Jahresende abgeschlossen. Positive Kosten- und Auslastungseffekte sind bereits erkennbar. In die nächsten Monate geht KBA mit einer guten Auftragslage. Dank Ihrer Loyalität und Unterstützung, verehrte Kunden, sind wir sehr zuversichtlich, den geplanten Konzernumsatz von gut 1 Mrd. Euro zu erreichen und unser Ergebnis gegenüber 2014 deutlich steigern zu können.

Ihr Claus Bolza-Schünemann

Digitale Business-Transformation verändert Geschäftsabläufe

KBA-Sheetfed Solutions auf dem Weg zum „Internet der Dinge“

Die Grafische Industrie hat sich massiv verändert und zwingt auch die Lieferindustrie zu organisatorischen Veränderungen. So hat KBA erst kürzlich dem Wandel durch die Ausgliederung der operativ am Markt tätigen Geschäftseinheiten und der Produktion aus der künftig als Holding fungierenden Muttergesellschaft Rechnung getragen.

Doch damit nicht genug: Parallel arbeitet die größte Geschäftseinheit KBA-Sheetfed Solutions an einer neuen, globalen Vertriebs-, Service- und Marketingstrategie. Ziel ist die digitale Business-Transformation – die Optimierung und transparente Gestaltung aller Geschäftsabläufe und die Entwicklung neuer Geschäftsmodelle in Richtung Industrie 4.0 und Internet of Things. Die veränderten Prozesse sollen später auf andere KBA-Gesellschaften übertragen werden.

Bei der Umsetzung hat sich KBA für die flexible Software-Plattform Salesforce entschieden. Diese international in vielen Branchen erfolgreich eingesetzte CRM-Lösung unterstützt die digitale Business-Transformation, bietet praxisorientierte mobile Lösungen und Analyserwerkzeuge und lässt sich jederzeit erweitern. So kommen z. B. für die interne Business-Kommunikation aus dem Social Media-Bereich bekannte Technologien zum Einsatz. Vom KBA-Ansatz waren die Experten bei Salesforce so begeistert, dass sie KBA-Sheetfed Solutions zur

Präsentation vor mehr als 4.000 Teilnehmern auf der Salesforce World Tour am 2. Juli in München einluden. Mit Keynotes, Interviews, Videos und einer Präsentation stellten Geschäftsführer Ralf Sammeck, CIO Jürgen Tuffentsammer und Thomas Göcke, Leiter Marketing & CRM Sheetfed, das Konzept für die digital vernetzte Zusammenarbeit von Vertrieb und Service im Bogenbereich vor.

Abbau von Informationssilos

Was haben die Anwender davon? „Wir müssen unsere Kunden besser verstehen“, so Ralf Sammeck, Geschäftsführer von KBA-Sheetfed Solutions. „Das heißt, wir dürfen nicht nur Druckmaschinen liefern, wir müssen unsere Kunden dabei unterstützen, mit unseren Maschinen und Anlagen am Markt erfolgreich zu sein.“ Hierbei hilft die Verknüpfung aller verfügbaren Daten aus Vertrieb, Service und Marketing, um Informationssilos abzubauen und dort anfallende Daten mit Maschinendaten zusammenzuführen. Diese lassen sich als Entscheidungsgrundlage wiederum verknüpfen, strukturieren und analysieren. Das schnelle



Marc Benioff, Chairman und CEO von Salesforce, präsentierte während seiner Keynote in München KBA als „most exciting company that I've seen on my trip this year“. Ralf Sammeck (r.), Geschäftsführer von KBA-Sheetfed Solutions, sieht in der digitalen Business-Transformation ein wichtiges Tool, um die Anwender noch besser zu verstehen

Nutzen und Teilen von Informationen im Unternehmen führt zu einem enormen Wissenstransfer.

Auf Kundenbedürfnisse abgestimmte Leistungen

Im Ergebnis kann KBA besser auf Kundenbedürfnisse eingehen und entsprechende Leistungen anbieten. Das kann ein proaktiver Serviceeinsatz sein: Die Maschine sendet vor Ausfall eines Teils bereits eine Information an KBA. Der Serviceeinsatz lässt sich rechtzeitig planen, die Verfügbarkeit der Maschine und die Anwenderzufriedenheit steigen. Aus dem Vergleich der Daten mit der Best-Performer-Maschine lassen sich Checks zur Optimierung der Druckleistung ableiten. Community Clouds unterstützen die Anwender bei der Erläuterung der Bedienfunktionen und beim Informationsaustausch. Sie können voneinander lernen und ihre Erfahrungen austauschen. Auf diese Weise sind komplett neue Kunden-Erlebnisse möglich.

Durch die digitale Business-Transformation stehen alle Daten weltweit über mobile Endgeräte zur Verfügung. Managemententscheidungen können wissensbasiert überall getroffen werden. Die Abläufe beschleunigen sich zum Vorteil der Anwender. Vieles davon ist auf den Weg gebracht – einiges bereits umgesetzt.

Anhand von Praxisbeispielen veranschaulicht Thomas Göcke, Leiter Marketing & CRM bei KBA-Sheetfed Solutions, Geschäftsstrategien, die sich aus dem Zusammenspiel der Daten von Vertrieb, Service und Marketing ergeben

Martin Dänhardt
thomas.goecke@kba.com



Interessante Websites:

https://www.youtube.com/watch?v=X4R_gXMervA

<https://www.flickr.com/gp/salesforceemea/380505>



Die Beste in ihrer Klasse

KBA Rapida 105 PRO mit besserer Ausstattung und mehr Automatisierung

Auf der Fachmesse Print China in Guangdong kündigte KBA-Sheetfed im April mit der Rapida 105 PRO eine neue Mittelformatmaschine an. Im Juni wurde sie im Radebeuler Werk einem internationalen Fachpublikum präsentiert. Die Neue positioniert sich im oberen Leistungssegment zwischen der bewährten Rapida 105 und der High-End-Baureihe Rapida 106.

Gegenüber der weiterhin erhältlichen Rapida 105 hat die Rapida 105 PRO mit 17.000 Bogen/h eine etwas höhere Produktionsleistung, ein im Standard auf 740 x 1.050 mm vergrößertes Bogenformat, kürzere Rüstzeiten durch mehr Automatisierung sowie ein neues, intuitives Bedienkonzept. Zudem ist sie flexibler und individueller konfigurierbar. KBA hält die auf der Rapida 106 (bis zu 20.000 Bogen/h) basierende Rapida 105 PRO für die Beste ihrer Klasse und sieht für die Neue gute Marktchancen.

Was bisher als Standard genügte, reicht oft nicht mehr aus. Deshalb definiert KBA mit der Rapida 105 PRO den üblichen Industriestandard im Mittelformat neu. Zurecht, denn schon kurz nach der Markteinführung gingen viele Bestellungen ein.

Preset – vom Anleger bis zur Auslage

Ein wichtiges Kennzeichen der Rapida 105 PRO ist die volle Preset-Fähigkeit vom Anleger bis zur Auslage. Dies ist in dieser Maschinenklasse keineswegs selbstverständlich. Jobwechsel werden so einfacher und schneller. Alle Einstellwerte am Anleger und an der Auslage lassen sich auftragsbezogen abspeichern

und können bei Wiederholaufträgen oder Aufträgen mit dem gleichen Bedruckstoff genutzt werden. Dies spart Zeit und Makulatur.

Für den Plattenwechsel stehen mit SAPC (Wechsel je Druckwerk auf Knopfdruck) und FAPC (vollautomatischer Wechsel in allen Werken in 2,8 Minuten) ausschließlich automatisierte Systeme zur Verfügung. Bei den Waschanlagen punktet die Rapida 105 PRO mit dem CleanTronic-Waschsystem für Gummitücher, Druckzylinder und Walzen. Optional sind DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Wash), CleanTronic Multi (wechselnder Farbeinsatz), CleanTronic UV verfügbar. Mit der Funktion „Fast Clean“ erfolgt das Walzenwaschen mit höherer Geschwindigkeit. Die Waschzeit reduziert sich von vier auf zwei Minuten.

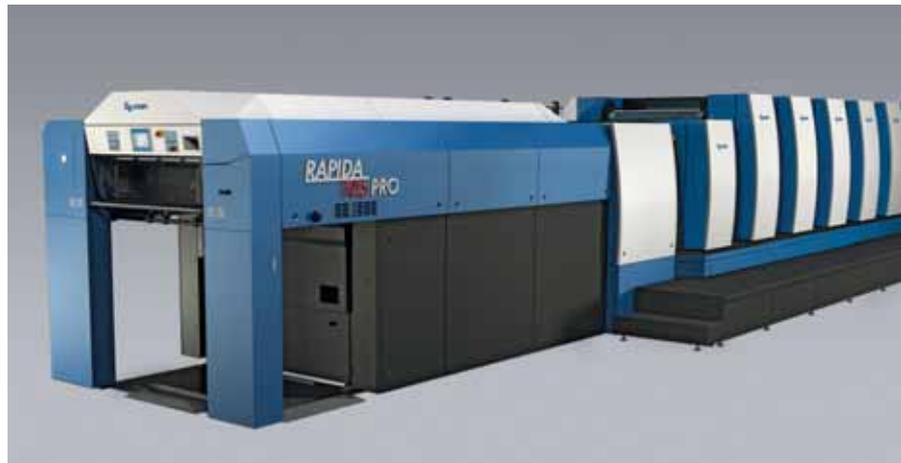
EasyClean-Farbkästen mit Antihaf-Beschichtung verkürzen die Reinigungszeiten beim Farbwechsel immens. Zudem haben die Farbkästen keine häufig zu tauschenden Verschleißteile. Der Verzicht auf Farbkastenfolien vermeidet Abweichungen bei der Nullstellung und sorgt für die exakte Wiederholbarkeit der Farbzoneneinstellungen.

Beibehalten wurden die für ihre geringe Anlaufmakulatur bekannten Rapida-Farbwerke. Hinzu kommt das von vielen Rapida-Anwendern geschätzte Auskuppeln nicht benötigter Farbwerke. Dies spart Energie, Waschzeiten und Waschmittel und erhöht die Lebensdauer der Farbwalzen.

Mehr Flexibilität in der Ausstattung

Die Rapida 105 PRO ist mit bis zu zehn Druckwerken, Bogenwendung sowie Ein- und Mehrfachlackierung verfügbar und hervorragend für individuelle Produktionsanforderungen konfigurierbar. Neben dem Akzidenzdruck hat sie für den Verpackungsdruck besonders interessante Features. Dazu gehört neben der möglichen Ausstattung für nahezu alle heute üblichen Lackiervarianten die herausragende Funktionalität der Lackwerke beim Lackplattenwechsel, bei der Registereinstellung vom Leitstand auch im Lackturm, bei der automatischen Reinigung des Lackkreislaufs oder den hydropneumatisch anstellbaren Raketkammern. Hinzu kommt die mögliche Ausstattung mit Non-stop-Systemen im Anleger und in der Auslage bis hin zur vollautomatischen Stapellogistik.

Oben: Optisch unterscheidet sich die Rapida 105 PRO von ihren Schwestern Rapida 105 und 106 durch die neue Farbgebung des Anlegers, der Auslage und der Galerie sowie das durchgängige blaue Band unter den Druckwerken. Sie ist von Anfang an auch mit Bogenwendung z. B. für den 4 über 4-Druck verfügbar



Sonderpakete für Spezialanwendungen

Für spezielle Anwendungen sind Mikrowellen-, Folien- und Dünndruckpakete oder die Ausstattung für Inmould-Folien erhältlich. Von 0,04 mm bis zu 1,6 mm Stärke deckt die Rapida 105 PRO das gesamte Bedruckstoffspektrum ab. Die Greifersysteme müssen auch bei extremen Bedruckstoffwechseln nicht verstellt werden, ein unschätzbare Vorteil bei der heute vom Markt geforderten Flexibilität. Weitere Sonderaggregate wie Rolle-Bogen-Einrichtung, Perforier- und Nummerierturm, Irisdruckeinrichtung oder der KBA ColdFoiler machen die Rapida 105 PRO zu einer ausgesprochen flexiblen Universalmaschine.

Das um 20 mm auf 740 x 1.050 mm vergrößerte maximale Bogenformat kommt vor allem Verpackungs- und Etikettendruckern zugute. Mit den Sonderformaten 750 x 1.050 bzw. 780 x 1.050 mm passt in vielen Fällen eine zusätzliche Nutzenreihe auf den Bogen. Mit der Option „kleine Messstreifen“ erhöht sich das nutzbare Druckformat nochmals.

Die Rapidas sind schon immer für ihre ergonomische Bedienung bekannt. An der Rapida 105 PRO wird es für die Drucker durch ein neues, intuitives Bedienkonzept noch einfacher. Dieses ist auf den Seiten 12-13 ausführlich beschrieben.

HR- und LED-Trocknung ebenfalls verfügbar

Auch beim Thema Energieeffizienz punktet die Rapida 105 PRO mit dem VariDry^{BLUE}-Trocknungssystem. Durch die Wiederverwendung der Umluft reduziert sich der Energiebedarf um bis zu 50 Prozent. Daneben verringert sich

Oben links: Der Anleger der Rapida 105 PRO ist voll presetfähig, der Saugkopf frei von Bedienelementen

Oben rechts: An der presetfähigen Auslage ermöglicht ein Touchdisplay eine intuitive Bedienung

Rechts Mitte: Fullspeed beim Launch der Rapida 105 PRO zur LED-UV & Traditional-UV Conference in Radebeul: Key Account Manager Jürgen Veil präsentiert die höhergesetzte Maschine in typischer Verpackungsausstattung mit sechs Farbwerken und Doppellack-Ausstattung

Technik zum Anfassen: Nach den Shows konnten sich Druckfachleute aus mehr als 30 Ländern an der neuen Maschine umsehen



das Abluftvolumen. Die Energie wird genutzt und nicht einfach „verblasen“, ein Beitrag zur Schonung der Umwelt. Die für alle Rapida-Baureihen angebotenen energiesparenden Trocknungsverfahren HR-UV oder LED-UV sind ebenfalls einsetzbar und bieten sich vor allem für die schnelle Weiterverarbeitung im Akzidenzdruck an. Die LED-Trocknung führt zudem zu einer weit höheren Lebensdauer der Strahler, geringem Wärmeein-

trag in den Bedruckstoff, Vorteilen in der Weiterverarbeitung und deutlich höherer Druckqualität auf Naturpapieren.

Mit 17.000 Bogen/h gehört die Rapida 105 PRO zu den High-Performern und lässt viele Bogenmaschinen in dieser Formatklasse hinter sich.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Interessante Website:
<http://www.kba.com/bogenoffset/bogenoffsetmaschinen/product/rapida105pro/detail/>

„LED-UV & Traditional-UV Conference“ bei KBA-Sheetfed

Produktinnovationen und Faszination LED-UV im Bogenoffset

Vom 24. bis 26. Juni fand bei KBA-Sheetfed Solutions in Radebeul mit der „LED-UV & Traditional-UV-Conference“ eine große internationale Kundenveranstaltung statt. Die große Resonanz mit fast 1.000 Druckfachleuten aus mehr als 30 Ländern zeigt, welche Bedeutung das Thema UV in diversen Varianten mittlerweile in der Druckbranche hat. KBA ist im noch jungen HR- und besonders im LED-UV-Druck einmal mehr Wegbereiter in der Branche und steht für einen offenen und praxisorientierten Informationstransfer.



Ralf Sammeck, Mitglied der Konzernleitung von KBA und verantwortlich für die neue Geschäftseinheit KBA-Sheetfed Solutions, erläuterte den Wandel zu einem noch stärker kundenorientierten Unternehmen



als höher gesetzte Sechsfarbenmaschine mit Doppellack-Ausstattung für konventionelle Farben, Primer und UV-Lack präsentiert.

Zusammen mit Fachleuten von Farb-, Lack- und Trocknerherstellern sowie Vertretern von FOGRA und Berufsgenossenschaft, diskutierte Key Account Manager Jürgen Veil Publikumsfragen rund um die Druckproduktion mit LED-UV

Beim Jobwechsel wurde ein schneller Lackplatten- und Lacksortenwechsel sowie ein Bedruckstoffwechsel von 250 g/m² auf 1,1 mm Stärke gezeigt. Daneben stand die neue intuitive TouchTronic-Bedienung im Mittelpunkt (siehe hierzu Seite 12 f.). Neu sind u. a. der komfortable Auftragswechsel mit nur einem Knopfdruck (One Button Job Change) und die übersichtlich dargestellte Auftragsliste. Bis Anfang 2016 soll TouchTronic schrittweise für alle neuen Rapidas in allen Formatklassen eingeführt werden.

Dirk Winkler, Bereichsleiter Drucktechnik, moderierte die Druckdemonstration an einer Achtfarben-Rapida 106 mit Wendung, Lackturm und LED-UV-Trocknung für Bogenvorder- und Rückseite. Neun unterschiedliche Druckjobs in knapp 50 Minuten dank hoher Automatisierung zogen die Druckfachleute bis zur letzten Minute in ihren Bann

Demonstration der Stärken von LED-UV

Der Demo-Block widmete sich den Themen UV und Veredelung: An einer Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm und ColdFoil Micro demonstrierte KBA-Sheetfed die Kaltfolienanwendung in Verbindung mit der HR-UV-Technologie auf nichtsaugenden Bedruckstoffen. Beim Auftragswechsel erfolgte die Umstellung von Selbstklebeetiketten auf Faltschachtelkarton. Zudem wurde der automatisierte Rasterwalzenwechsel mit dem AniloxLoader und der automatische



In seiner Begrüßung verwies Ralf Sammeck, Geschäftsführer der neu gegründeten KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG, auf den ganzheitlichen Ansatz des Unternehmens. Dazu gehören technische und verfahrenstechnische Innovationen, eine intensive Kundenberatung, ein kompetenter After-Sales-Service auf allen Kontinenten, anwenderspezifische Lösungen als langjährige Stärke der sächsischen Druckmaschinenbauer und das Benchmarking mit anderen bei Best-Performern eingesetzten Rapida-Maschinen. Unter dem Strich geht es darum, die Anwender noch besser zu verstehen und ihnen zu helfen, am Markt erfolgreich zu sein. In diesem Zusammenhang verwies er auf die breite und finanziell solide Aufstellung der KBA-Gruppe als Partner der Druckbranche.

HR- und LED-UV aus Sicht der Praktiker

Der ganzheitliche Ansatz kam auch in der von Key Account Manager Jürgen Veil moderierten Podiumsdiskussion zu modernen Veredelungs- und Trocknungs-

technologien zum Ausdruck. Technologiepartner aus den Bereichen Druckfarbe (Flint, Epple, INX), Lack (Actega, Weilburger) und Trockner (AMS) beantworteten zahlreiche Anwenderfragen. Bei den Farben und Lacken standen die Verfügbarkeit spezieller Serien bis hin zu Deckweiß, Metallic oder Iridin im Mittelpunkt, ebenso die Eignung für Food- und Nonfood-Verpackungen, die Spielzeug- oder die Tabakindustrie. Hinzu kamen Fragen zu den erreichbaren Druckleistungen, geeigneten Waschmitteln und verfahrenstechnischen Besonderheiten. Auch bei den Trocknern ging es um Praxisthemen: Wie erkennt man den Ausfall von Dioden, wer kann sie tauschen, wie werden LED-Trockner gewartet, wie lässt sich die Aushärtung der LED-Farben messtechnisch bestimmen und vieles mehr.

Rapida 105 PRO mit neuer Bedienung

Die neue Mittelformatmaschine KBA Rapida 105 PRO (siehe dazu Beitrag auf Seite 4 f.) wurde in Theorie und Praxis



Lackplattenwechsel mit DriveTronic SFC gezeigt. Auf einer Fünffarben-Rapida 75 der neuesten Generation mit Lackturm und LED-Trockner liefen diverse Druckjobs fürs schnelle Umschlagen. Zu den Schwerpunkten der Präsentation gehörte die mit LED-UV mögliche brillantere Druckqualität auf Offsetpapier.

Auf einer Rapida 145 (Sechsfarben mit Lack) zeigte KBA einen Job mit Inmould-Folien und migrationsarmen LED-UV-Farben. Darauf folgten Aufträge zum schnellen Umschlagen mit drei verschiedenen Papieren (matt, glänzend, Offset). Bei den Jobwechseln standen Automatisierungsbausteine für schnelle Rüstprozesse im Mittelpunkt, darunter DriveTronic SRW (simultanes Walzenwaschen) und der DriveTronic SFC-Lackturm mit AniSleeve-Sleevewechsel.

Rapida 106 bleibt auch mit LED-UV Rüstzeitweltmeister

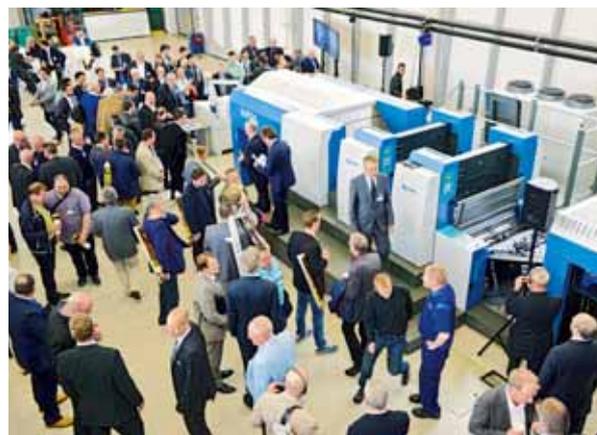
Das Nachmittagsprogramm begann mit einer beeindruckenden Keynote von David Bland/Blackmore Ltd. aus Longmead in Großbritannien. Er gehört zu den Anwendern, bei denen LED-UV-Trockner bereits im Einsatz sind und berichtete über seine Erfahrungen mit der neuen Technologie (siehe dazu auch Seite 8).

Im Anschluss zeigte eine Achtfarben-Rapida 106 mit Lackturm und Bogenwendung für die 4 über 4-Produktion, was in ihr steckt: Beeindruckend waren die trotz hoher Farbbelegung sofort trockenen Bogen beim Einsatz der LED-Trock-

nung, die herausragende Druckqualität auf Offsetpapieren im LED-UV-Druck sowie die Produktion von neun unterschiedlichen Jobs in knapp 50 Minuten, u. a. Poster mit Flying JobChange. Auch mit LED-Technologie bleibt die KBA Rapida 106 der Rüstzeitweltmeister. Zu den technologischen Schmankerln gehörten das Reinigen und die Zuschaltung des Lackwerks mit UV-Lack während des Fortdrucks.

Erstpräsentation der KBA Rapida RDC

Ihre Premiere beim Open House hatte auch die Rapida RDC, eine Rotationsstanze auf Basis von Rapida-Aggregaten. Sie arbeitet mit Stanzgeschwindigkeiten bis zu 14.000 Bogen/h und verfügt über unterschiedliche Automatisierungsbausteine für die Einsparung von Rüstzeiten (z. B. automatisiertem Stanzformwechsel). Ihr intuitives Bedienkonzept basiert auf dem der Rapida-Maschinen. Die Job-Profile



Oben: Mit einer beeindruckenden Show wurde die neue Rapida 105 PRO von Jürgen Veil präsentiert

Mitte: LED-UV im Großformat: Wolfgang Ley, Leiter des Kundenzentrums, demonstrierte den schnellen Auftragswechsel inkl. schnellem Umschlagen auf unterschiedlichen Bedruckstoffen

Unten: Zum Abschluss eine weitere Weltneuheit: die Rotationsstanze Rapida RDC



sind abspeicherbar, was zu kurzen Einrichtezeiten bei Wiederholaufträgen beiträgt. Daneben ist die flexible Einbindung in MIS-Systeme möglich, die dem Anwender vollständige Transparenz in seinem Unternehmen bieten. Auch vorhandene Systeme (z. B. KBA LogoTronic) lassen sich nutzen.

Im ersten Werk der Rapida RDC erfolgte das Rillen und Prägen und im zweiten Werk das Stanzen. Nach einem schnellen Formenwechsel im zweiten Werk sahen die Fachbesucher das Stanzen von Selbstklebeetiketten.

Am Abend lud KBA die Fachbesucher in eine kultige Strandlocation direkt an der Elbe ein. Hier bestand die Möglichkeit, ungezwungen miteinander ins Gespräch zu kommen, zu „netzwerken“ oder einfach nur den Sommerabend mit Blick auf die historische Dresdner Altstadt zu genießen.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Keynote von David Bland von Blackmore Ltd. in Großbritannien

„LED-UV verändert unsere Branche“

Als einer der ersten Anwender von LED-UV im 3b-Format berichtete David Bland, Verkaufs- und Marketingdirektor von Blackmore in der englischen Grafschaft Dorset, bei der UV-Konferenz in Radebeul von seinen Erfahrungen mit dem neuen Verfahren. Das Unternehmen produziert seit Januar 2015 mit einer Rapida 106, die mit dem neuen Trocknungsverfahren und QualiTronic ColorControl ausgestattet ist. Hier einige Ausschnitte aus seiner Keynote.

„Wir begannen vor etwa zwei Jahren, uns mit den am Markt verfügbaren UV-Systemen intensiv zu beschäftigen. Die traditionellen Systeme und HR-UV hielten wir für unsere Akzidenzproduktion für weniger geeignet. Dagegen sprachen die Ozonbelastung und der Wärmeeintrag, aber auch die Preise für Druckfarben und die Kosten für Lampenwechsel. Zudem hatten wir Bedenken, Quecksilberdampf-Lampen einzusetzen.“

LED-UV interessierte uns dagegen immer mehr, je länger wir uns damit beschäftigten. Besonders hinsichtlich der Energieeinsparung und des Ausschlusses von Ozon und Wärme aus dem Druckprozess. Die Tests, die wir bei KBA in

Radebeul an einer Rapida mit LED-UV-Trocknung durchführten, haben uns dann vollends überzeugt.

Weniger Farbverbrauch und höherer Output

In der täglichen Praxis können wir einen um 30 Prozent gesunkenen Farbverbrauch feststellen. Zusätzlich hat sich der Output der Rapida 106 im Vergleich zu unserer alten B2-Maschine verdreifacht. Besonders bemerkenswert: Für die Rapida 106 haben wir den gleichen Elektroanschluss genutzt wie für die alte B2-Maschine. Wenn man die Einsparungen an Druckpuder und Lack (nicht mehr erforderlich), die geringere Grundfläche der Maschine (keine Auslageverlängerung) hinzurechnet, amortisiert sich

Oben links: Nigel Hunt, Produktionsdirektor, zeigt den LED-Trockner in der Auslage der Rapida 106

Oben rechts: David Bland, Verkaufs- und Marketingdirektor der britischen Druckerei Blackmore, und Produktionsdirektor Nigel Hunt vor ihrer neuen Rapida 106 mit LED-UV-Trocknung

das Verfahren sehr schnell. Hinzu kommen die Vorteile der Rapida 106 wie kürzeste Rüstzeiten, hohe Druckleistung und geringe Makulatur.

Die LED-Technologie hat sich auch unter Praxisbedingungen als absolut zuverlässig bewährt. Anfängliche Bedenken hinsichtlich der Trocknung haben sich schnell als unbegründet erwiesen. Auch in unserer Buchbinderei laufen alle Prozesse wie gewohnt mit voller Leistung und Geschwindigkeit.

Im Gegensatz zu UV-Lampen auf Quecksilberbasis haben die LED-UV-Lampen eine Lebensdauer von 20.000 Stunden. Wir gehen davon aus, dass sie in der Praxis sogar höher sein wird. Beim Ausfall einer einzelnen LED überstrahlen die Nachbar-LEDs diesen Bereich, so dass weitergetrocknet werden kann, ohne gleich den ganzen Strahler zu tauschen. Außerdem sind je nach zu trocknender Formatbreite nur die LEDs aktiv, die wirklich benötigt werden, was sich ebenfalls positiv auf die Standzeiten auswirkt.“

David Bland (l.) sang ein Loblied auf seine Mittelformat-Rapida mit LED-Trocknung. Er erläuterte in seiner Keynote die vielen Vorteile des Verfahrens mit Beispielen aus der Praxis

**Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com**



i Viele weitere Vorteile von LED-UV sind auf der Website von Blackmore beschrieben. Ein Blick lohnt sich: www.theblackmoregroup.co.uk/new-technology

Zwei neue Hightech-Wendemaschinen Rapida 106 bei Atar Roto Presse

Gute Erfahrungen und neue Möglichkeiten mit HR-UV

Im Spätsommer 2014 wurden bei der Atar Roto Presse SA in Satigny, im Schweizer Kanton Genf, zwei hoch automatisierte KBA Rapidas mit Bogenwendung und HR-UV-Ausstattung in Betrieb genommen. Neun Monate später ziehen Marc van Hove, Generaldirektor und Mitglied des Verwaltungsrats, und Produktionsleiterin Sabine Mounir eine positive Bilanz. *)



Die Zehnfarben-Rapida 106-5+T+5 und die Fünffarben-Rapida 106-2+T-3+L sind mit Lackturm, Auslageverlängerung und HR-UV-Trocknung ausgerüstet. Hinzu kommen viele Automatisierungsmodule wie die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS, vollautomatische FAPC-Plattenwechsler, Einzelantriebe für simultanen Plattenwechsel, CleanTronic Synchro-Wascheinrichtungen für Walzen und Gummitücher und AirTronic-Auslage. Die Qualitätsüberwachung ist durch ErgoTronic ICR, ErgoTronic ColorControl, QualiTronic ColorControl, QualiTronic LiveView und QualiTronic Instrument Flight umfassend gelöst.

UV-Druck ist im Kommen

Vor der Neuinvestition entwickelte die Geschäftsleitung diverse Anforderungen, denen die meisten evaluierten Maschinentypen nicht gerecht werden konnten. Nur KBA erfüllte das Pflichtenheft. Marc van Hove: „Momentan ist KBA der einzige Anbieter, der wirklich das ganze Spektrum an Automatisierungstools abdecken kann. Und es handelt sich hierbei keinesfalls um tech-

nische Spielereien, der ganze Druckprozess wird optimiert.“

Der Atar-Generaldirektor weiter: „Beim UV-Verfahren fahren inzwischen viele anfängliche Kritiker auf dieser Schiene oder stehen in der Umrüstungsevaluation. Aus unserer Sicht ist dies eine logische Entwicklung. Obwohl sich der UV-Druck allgemein durchgesetzt hat, kommt für unser Portfolio nur die HR-UV-Technologie in Frage, da wir häufig mit sehr hohen Farbdichten arbeiten. Hervorzuheben sind die unvergleichbaren Ergebnisse auf Natur- oder Offsetpapier. Wir erreichen bisher nicht denkbare hohe Farbkontraste und satte Schwarzdichten. Gleichzeitig können wir problemlos Plastik oder Folien bedrucken! Dank dieser Technologie gewinnen wir an Produktivität, Qualität und Flexibilität.“

Die Fünffarben-Rapida erlaubt das Umstellen zwischen HR-UV-Lackierung und herkömmlichen UV-Lacken. Für Produktionsleiterin Sabine Mounir ist die Wahl des Verfahrens in erster Linie eine Kostenfrage. „Benötigt man nur etwas Glanz oder Oberflächenschutz, kann klassi-

scher UV-Lack durchaus ausreichen. Wünscht der Kunde hingegen Spezialeffekte, dann ist HR-UV die Lösung, denn damit kann man sich von der Konkurrenz abheben und Mehrwert produzieren. Beide Technologien haben ihre Berechtigung“, stellt sie fest.

Sparpotenzial deutlich spürbar

Sabine Mounir zum Thema Energieeinsparung mit HR-UV: „Das Sparpotenzial ist deutlich spürbar. Im Vergleich zum Dispersionslack benötigt der UV-Lack bedeutend weniger Energie. Infrarotlampen, summiert mit dem hohen Luftverbrauch, kosten viel Geld. Aber die Einsparungen machen sich auch an anderer Stelle bemerkbar. So fällt der beim Druck mit hohen Farbdichten benötigte Schutzlack beim Einsatz von UV-Farben weg.“

Im Hinblick auf mögliche Preissenkungen durch die neuen Maschinen reagiert Marc van Hove zurückhaltend. „Im Kampf um Aufträge wird häufig an den Preisen geschraubt, was aber mittelfristig keinen Sinn macht. Natürlich wird eine solche Investition getätigt, um die Produktivität, die Qualität und die Zuverlässigkeit zu optimieren, aber für die Preisfindung ist der wichtigste Faktor der Cashflow. Leistungssteigerung allein genügt nicht. Sie fahren nicht schneller von Genf nach Zürich mit einem 300-PS-Boliden als mit einem Hybridfahrzeug. Die Marge muss stabil bleiben, egal ob die Preise tief oder hoch sind“, stellt er mit Nachdruck fest.

Marc van Hove abschließend: „Wir bewegen uns momentan in einem immer schwieriger zu definierenden Markt. Um die Spitzenposition zu halten braucht es schnelle und kurze Entscheidungswege. Jedermann kann mit einem Boliden geradeaus mit 180 km/h rasen, aber wenn es darum geht, auch schwierige Kurven zu meistern, braucht es etwas mehr Können. Umso besser, denn wir sind überzeugt, die beste Wahl getroffen zu haben.“

Klaus Schmidt
p.rickenmann@printassist.ch

*) Zusammenfassung eines Interviews von Philippe Evard in der Schweizer Fachzeitschrift VISCOM



Faltschachteln werden heute meist in einem Durchgang gedruckt und veredelt

Edle Kartonverpackungen für den Point of Sale

Am Point of Sale (PoS) wollen Markenartikler die Konsumenten durch ein auffälliges Verpackungsdesign zum Kauf ihrer Produkte animieren. Dabei spielen kreative Formen, unverkennbare Farben, exzellente Bedruckung und zunehmend eine aufwendige Veredelung eine zentrale Rolle. Ästhetik und Attraktivität sind wichtige Differenzierungsmerkmale im Regal und in bestimmten Produktsegmenten ein Muss. Der hohe Aufwand darf auch etwas kosten, nur nicht zu viel. Die Markenartikler stehen hier unter permanentem Innovations- und Kostendruck und geben diesen an die Faltschachtelhersteller weiter. Auch deshalb werden hochwertige Verpackungen heute oft in einem Durchgang „inline“ gedruckt und veredelt.

Im Faltschachteldruck kommen aufgrund ihrer hohen Bedruckstoff- und Formatflexibilität meistens Bogenoffsetmaschinen zum Einsatz. Dabei gibt es seit Jahren einen Trend zu Spezialmaschinen, die für die Inline-Veredelung mit Lacken, Kaltfolie oder anderen Ver-

edelungsvarianten ausgestattet sind und gleichzeitig über modernste Mess- und Regeltechnik für die Inline-Qualitätskontrolle verfügen. Als Marktführer im Faltschachteldruck ist KBA-Sheetfed bei solchen Sonderkonfigurationen im Mittel- und Großformat Vorreiter und

Längste Mittelformatmaschine der Welt für edle Verpackungen: Rapida 106 mit 19 Druck- und Veredelungswerken bei Amcor Tobacco Packaging in der Schweiz

hat Anlagen mit bis zu 19 Druck- und Veredelungswerken geliefert. Der technische Fortschritt ermöglicht heute Konfigurationen, die vor zehn Jahren noch undenkbar waren. Aus normalen Bogenoffsetmaschinen werden hoch komplexe Druck- und Veredelungsanlagen mit beeindruckenden Dimensionen und einer beachtlichen Anwendungsvielfalt. Manche Anlagen werden für ein spezielles Produktsegment gebaut, andere multifunktional ausgestattet.

Maßgeschneiderte Konfigurationen

Nachfolgend ein grober Überblick, wie moderne Veredelungsmaschinen im Faltschachteldruck heute aussehen können. Basismaschine ist eine Mittelformatanlage KBA Rapida 106, die für spezielle Anwendungen um verschiedene Veredelungsmodule erweitert werden kann.

In den Druckwerken kommen je nach Verbrauchsmaterialien und Anwendung konventionelle Walzenwerkstoffe für ölbasierende und Hybridfarben, Mischwalzen für den Wechselbetrieb konventionell oder UV oder EPDM-Gummiwerkstoffe für den reinen UV-Betrieb zum Einsatz.

Auch bei den Trocknern gibt es unterschiedlichste Verfahren und Einbauvarianten, so Infrarot- und UV-Trockner im Druckwerk, Infrarot und Thermoluft in speziellen Trockenwerken (z. B. bei Doppellackmaschinen), an unterschiedlichen Positionen in der Maschine einsetzbare Wechselmodule für die Zwischentrocknung mit Infrarot und UV, Infrarot und Thermoluft in der Auslageverlängerung und UV-Strahler für die Endtrocknung. Durch unterschiedliche Kombinationen von Druckfarben, Lacken und Trocknern, zuweilen noch ergänzt um Kaltfolie oder Präge-Einrichtungen lassen sich visuelle Effekte erzielen, die sofort ins Auge stechen.

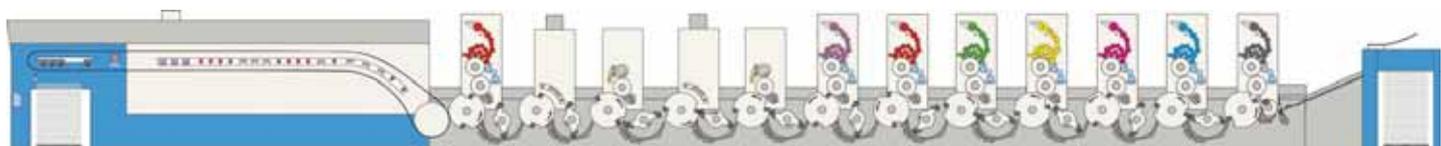


Links: Im hochwertigen Faltschachteldruck sind Großformatanlagen wie die KBA Rapida 164 weit verbreitet. Sie verfügen über die gleichen Ausstattungsoptionen wie die Rapida 106

Unten: Abb. 4: Krönung der Verfahrenstechnik für Highend-Veredelungen: KBA Rapida 106-7+LT+LT+1 mit dreifacher Auslageverlängerung

Vielfältige Lackiervarianten

Bei den KBA Rapidas kommen für die Veredelung Lackwerke mit Rasterwalze und Kammerrakel zum Einsatz. Dabei können die für die Lackschichtdicke maßgeblichen Rasterwalzen ohne großen manuellen Aufwand in wenigen Minuten getauscht werden. Die automatische Lackversorgung mit dem bei KBA



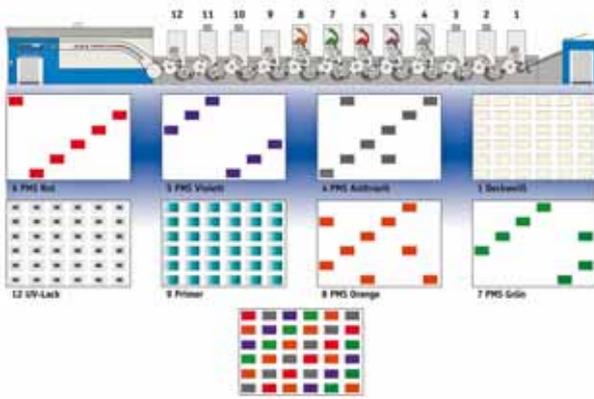


Abb. 1: Schematische Darstellung der Farb- und Lackseparationen einer Rapida 106 LTT+5+LTTL für verfahrenstechnisch besonders anspruchsvolle Farbkarten oder Haar-Colorationen

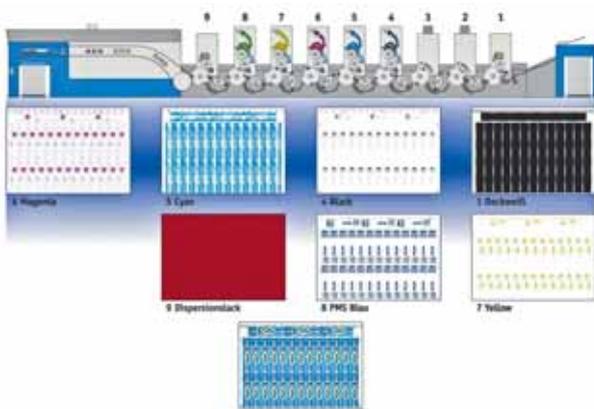


Abb. 2: Schematische Darstellung der Farb- und Lackseparationen einer Doppellackmaschine Rapida 106 LTT+5+L mit zweifacher Auslageverlängerung. Das letzte Lackwerk kann für Selbstklebe-Etiketten auch zu einem Stanzwerk umgerüstet werden. Ganz unten die Stanzkontur



Abb. 3: Geeignet für Metalur-Lacke mit anschließender Hybrid-Veredelung: Rapida 105 LTT+6+LTTL mit zweifacher Auslageverlängerung und Darstellung der Farb- und Lackseparationen am Beispiel des KBA-Kalenders 2007

eingesetzten LithoCoat-System kann für den Wechselbetrieb mit Dispersions- und UV-Lack konfiguriert werden. Dabei gewährleisten automatische Reinigungsprogramme die für die Prozessstabilität unumgängliche Systemreinheit. In den für besondere Glanzeffekte häufig verwendeten Doppellackmaschinen werden zwei Lacktürme eingesetzt, meist mit zwei Trockentürmen dazwischen.

Spezialanwendung Haar-Colorationen

Der Farbeindruck von Druckprodukten, wie z. B. Farbkarten oder Verpackungen für Haar-Colorationen, müssen zwingend mit den Farbtönen des Verpackungsinhalts übereinstimmen. Sonst muss mit Reklamationen gerechnet werden. Bei der Produktion derartiger Verpackungen spielt der Weißheitsgrad der Bedruckstoffe eine entscheidende Rolle. Häufig schwankt dieser allerdings und führt zu nicht akzeptablen Farbabweichungen. Durch das Aufbringen von Deckweiß vor dem Druck werden diese Schwankungen in der Norm gehalten.

Dabei wird im Lackierwerk vor den Offsetdruckwerken ein UV-Deckweiß aufgetragen und in den nachfolgenden Trockenwerken durchgehärtet. Auf dem ausgehärteten Deckweiß werden in den Offsetwerken die Farbauszüge mit konventionell trocknenden Farben gedruckt. In den anschließenden Lackierwerken wird zuerst ein Primer zur besseren Haftung aufgetragen, dann erfolgt eine abschließende Veredelung mit einem hochglänzenden UV-Lack (Abb. 1).

Edle Effekte mit Doppellackmaschinen

Doppellackmaschinen sind unter den Sondermaschinen heute fast Standard. Im Falle einer ungenügenden Auslastung nutzen manche Verpackungsdrucker diese auch für Selbstklebe-Etiketten. In Verbindung mit der Inline-Anstanzung sind respektable Ergebnisse möglich.

Bei einer Doppellackmaschine mit UV-Zwischentrocknung können in der UV- oder Hybrid-Anwendung mit zwei Lackvarianten erstaunliche Veredelungen umgesetzt werden. Im nachfolgenden Beispiel wird das Motiv mit UV-härtenden Hybridfarben gedruckt und im 5. Druckwerk mit einem offsetfähigen UV-Mattlack spotlackiert. Im 6. Druckwerk wird ein Mineralöl basierender Drucklack auf die nicht UV-Matt lackierten Stellen aufgebracht und anschließend im 1. Lackturm vollflächig mit UV-Glanzlack überlackiert. An den im Drucklack nega-

tiv ausgesparten Stellen liegt der glänzende UV-Lack auf den ausgehärteten Hybridfarben mit exzellenten Glanzergebnissen. Hingegen dringt der UV-Lack beim Überlackieren in den Drucklack ein. Durch die Wechselwirkung der verschiedenen Lacksysteme wird ein Lackpasser-Effekt mit haptischen Eigenschaften erzielt.

Das letzte Lackwerk kann zu einem Stanzwerk umgerüstet werden. Zum Einsatz kommt eine speziell hergestellte Stanzplatte. Dabei ist von großem Vorteil, dass der KBA-Lackturm über eine Registerstellmöglichkeit verfügt (Abb. 2).

Verfahrenstechnische Krönung der Doppellacktechnologie ist eine Siebenfarbenmaschine mit Doppellack und anschließendem Druckwerk. Sie ist im hochqualitativen Verpackungssektor zu finden. Die Druckwerke sind in der Regel mit UV-Zwischentrocknern bestückt. In den Lackwerken können die Kombinationen Primer und Metalurlack/Goldlack, oder glänzender und matter UV-Lack angewendet werden.

Bei sehr feinen Schriftformen und kleinen Schriftgrößen stößt das Auflösungsvermögen der Relieflackplatte an verfahrenstechnische Grenzen. Auch die Spotlackierung solch feiner Details in eine negativ ausgesparte Fläche kann zu Qualitätseinbußen führen. Mit dem Druckwerk nach dem letzten Trockenwerk lassen sich im UV-Verfahren feinste Sujet-Auszüge auf die ausgehärteten Farben und Lacke aufbringen (Abb. 4).

Spezialanwendung Metalurlacke

Metalurlacke bestehen aus einer brillanten Aluminium-Pigmentdispersion und verleihen dem veredelten Produkt metallische Effekte. Die Möglichkeiten sind vielfältig und finden ihre Anwendung bei Etiketten, Verpackungen und Akzidenzen. KBA hat die zahlreichen Varianten am Beispiel des Kundenkalenders 2007 demonstriert. So wurde zunächst über Nyloflex-Platten ein Gold-Metalurlack auf die Bogenvorderseite aufgebracht. Das Bildmotiv und der Fond der einzelnen Kalenderblätter wurden mit Hybridfarben gedruckt, wobei nur das Bildmotiv auf dem Metalurlack lag. Mit ölbasierendem Drucklack und anschließender UV-Flächenlackierung erhielten die Bildmotive die beeindruckenden Matt-/Glanzeffekte der Hybrid-Technologie (Abb. 3).

Klaus Schmidt

klaus.schmidt@kba.com

Achtfarben-Rapida 106 bei Fischer Druck in Peine

Schnelle 4 über 4-Produktion mit HR-UV



Ende vergangenen Jahres startete bei Fischer Druck in Peine eine KBA Rapida 106 mit acht Druckwerken und Bogenwendung für den 4 über 4-Druck. Die Maschine ist mit einem Zwischentrocknenwerk nach der Wendung und in der Auslage für die HR-UV-Produktion ausgestattet. Das neue Trocknungsverfahren ermöglicht neben einer deutlichen Energieeinsparung die sofortige Weiterverarbeitung der Druckprodukte und kurze Lieferzeiten. Der Akzidenzdrucker beschreitet damit einen neuen Weg auf einem umkämpften Markt. Bisher waren bei Fischer Druck ausschließlich konventionell ausgestattete Mittelformatmaschinen eines anderen Herstellers im Einsatz.

« Wir haben gestern Abend 130.000 Bogen gedruckt, die heute schon ausgeliefert werden. »

Henning Zittel

Der Investition gingen umfangreiche Analysen der Auftragsstruktur sowie der am Markt verfügbaren Technik voraus. Die Geschäftsführerfamilie Zittel und Ralf Lütgering, Abteilungsleiter Druck, sahen KBA in wichtigen Punkten vorne, so bei der möglichen Auskuppelung nicht benötigter Farbwerke, bei neuen Trocknungsverfahren, der Option des Flying JobChange und beim Service. Die Alternative zur HR-UV-Maschine wäre eine konventionelle Achtfarben-Maschine gewesen. Am Ende entschied man sich aber für die Achtfarben mit HR-UV, um mit reduziertem Investitions-

und Personalaufwand beidseitig vierfarbig bedruckte und durchgetrocknete Bogen für die sofortige Weiterverarbeitung aus der Auslage zu bekommen.

Der Schnelle frisst den Langsamen

Am Markt zählt heute Schnelligkeit. „Wir haben gestern Abend 130.000 Bogen gedruckt, die heute schon ausgeliefert werden“, freut sich Henning Zittel. „Das war früher undenkbar.“ Gerade bei Broschüren mit hohen Umfängen und vielen Plattenwechseln spielt die Rapida 106 ihre Stärken voll aus. „Auch 600 bis 800 Exemplare mit 64 Seiten sehen in der

Nachkalkulation deutlich besser aus, als die gleiche Produktion auf einer Geradeausmaschine.“ Während die beiden Geradeausmaschinen mit je einem Drucker und einem Helfer, der zwischen beiden springt, produzieren, ist die Rapida 106 prinzipiell mit zwei Druckern besetzt. Simultaner Plattenwechsel mit DriveTronic SPC, Data Matrix Code und Flying JobChange, Inline-Messtechnik mit QualiTronic ColorControl auf Bogenvorder- und -rückseite, LogoTronic Professional-Software für Produktionsmanagement und JDF-Schnittstelle zum Datenaustausch mit dem MIS gehören

Die Geschäftsführer Christian, Wolfgang und Henning Zittel (v.l.n.r.) produzieren seit Ende 2014 mit einer Achtfarben-Rapida 106 mit HR-UV-Technologie





zum umfassenden Automatisierungspaket der Maschine.

Bei der Kapazitätsplanung spielt die Rapida 106 schon nach wenigen Monaten eine entscheidende Rolle. Die Drucker haben den Hersteller- und Systemwechsel schnell bewältigt und arbeiten rotierend an den unterschiedlichen Maschinen. An der Rapida 106 sind ihnen Jobs mit 3.000 bis 5.000 Bogen die liebsten. Sie bringen Abwechslung in dem Produktionsalltag. Zu 95 Prozent läuft die Rapida 106 4/4-farbig, nur zu einem kleinen Teil im reinen Schöndruck. Vor Kurzem wurde auch der fliegende Jobwechsel (Flying JobChange) mit Unterstützung der KBA-Techniker geschult. 3.600 Plakate in 13 Versionen und entsprechender Stückelung sind dafür wie geschaffen und die Rapida 106 mit KBA Flying JobChange macht dies möglich.

Auch im Akzidenzdruck ist noch Wachstum möglich

Als reiner Akzidenzbetrieb produziert Fischer Druck keine Verlagsobjekte und keine Periodika. Imagebroschüren, Flyer – auch im DIN-Lang-Format – gehören zum Butter-und-Brot-Geschäft des über 100 Jahre alten Unternehmens. Die Auftraggeber kommen aus den unterschiedlichsten Branchen. Darunter sind Agenturen, Einzelhändler, Finanzdienstleister und das Schokoladen Rausch in direkter Sichtweite zum Druckbetrieb. Fischer Druck in Peine beweist, dass man auch als Familienbetrieb mit persönlichen Kontakten, guter Beratung, lange bestehende Geschäftsverbindungen und marktfähigen Preisen noch Chancen am Akzidenzmarkt hat. Die Auftragsbücher sind so gut gefüllt, dass schon wieder

eine Erweiterung der Produktionsflächen ansteht. Es ist bereits die dritte, nachdem Wolfgang Zittel im Jahr 1985 erstmals auf der grünen Wiese neu gebaut hat. 1980 kaufte er Fischer Druck als Acht-Mann-Betrieb. Heute läuft die Produktion mit 60 fest angestellten Mitarbeitern in drei Schichten. 4.500 m² Produktionsfläche stehen im Herbst zur Verfügung. Der neuerliche Anbau hat die Optimierung der Fertigungsabläufe zum Ziel. Ein Warenannahmehereich, eine Warenausgabe und ein Pufferlager tragen dann zum sauberen Materialfluss bei.

In einem Umweltmanagement-Handbuch ist bei Fischer Druck klar festgelegt, wie mit den Ressourcen umgegangen wird. Obenan steht die Einsparung

Drucker Niklas Ottenberg am Leitstand der mit TouchTronic-Bedienoberfläche ausgestatteten Maschine

Daniel Pansegrau bestückt die Plattenwechselautomaten. Mit DriveTronic SPC erfolgt der Plattenwechsel simultan zu anderen Rüstprozessen

von Makulatur und Chemie, am Ende bares Geld. Dass die Rapida 106 ein großes Potenzial zur Makulaturreduzierung hat, steht bereits fest. Nach dem ersten Einsatzjahr werden die direkten Vergleichszahlen belegen. Das Entsorgungsmanagement wird ebenfalls kontinuierlich verbessert und seit 2014 mit 100 Prozent Ökostrom produziert. Alle gängigen Zertifizierungen liegen vor, inklusive FSC und EMAS. Auf Wunsch ist die klimaneutrale Produktion (Climate Partner) möglich. Besonders Kunden aus dem Energiesektor sind an der CO₂-Kompensation durch anerkannte Klimaschutzprojekte interessiert.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

 Interessante Website:
www.fischerdruck-peine.de





Energieeffizienz im Druck

„Viel“ ist manchmal zu viel

Energie ist ein zunehmender Kostenfaktor in der Druckproduktion. Die Druckmaschinenhersteller haben dies teilweise durch technische Weiterentwicklungen aufgefangen. Gerd Bergmann von der Zeitschrift Deutscher Drucker sprach mit Dirk Winkler, Leiter Drucktechnik bei KBA-Sheetfed Solutions in Radebeul, über Fortschritte bei der Energieeffizienz von Bogenoffsetmaschinen.

KBA Report: Wie wichtig ist das Thema Energie bei Neuinvestitionen?

Dirk Winkler: Es wird mehr denn je nach der Energieeffizienz gefragt. Teilweise, weil es Förderprogramme für energieeffiziente Maschinensysteme gibt. Eine weitere Frage bei Energiesparkomponenten ist, in welchem Zeitraum sich so ein System amortisiert. Und wenn es um die Planung von neuen Druckereien auf der grünen Wiese geht, stellen wir Daten für die entsprechenden Fachfirmen bereit, die sich um das Energiemanagement kümmern.

KBA Report: Kann man den Energieverbrauch eines Druckauftrages kalkulieren?

Dirk Winkler: Ja – basierend auf den Daten vorhergehender Aufträge. Dafür haben wir Werkzeuge geschaffen. Im Rahmen unserer „KBA Complete“-Lösung ist

es KBA-Anwendern möglich, den Energieverbrauch pro Tausend Bogen oder pro Auftrag zu erfassen. Wir können alle Hauptverbrauchsstellen in der Druckmaschine mit Strommessern versehen. So entsteht dann mit der Zeit und unter Berücksichtigung des jeweiligen Papiers, der Farbserie und des Trockner-Einsatzes ein Kalkulationsgerüst. Das Messsystem ist in der Datenmanagement-Lösung LogoTronic Professional verankert. Es gibt sie für alle Baureihen und sie fungiert auch als Datenserver zwischen dem MIS-System des Kunden und dem Maschinenpark.

KBA Report: Was sind die Hauptverbraucher?

Dirk Winkler: Der Hauptmotor, die Kühlkombination für die Feuchtmittelaufbereitung und die Maschinentemperierung, die Druck- und Saugluftherzeug-

Dirk Winkler leitet bei KBA-Sheetfed Solutions den Bereich Drucktechnik

ung sowie der gesamte Trocknerbereich, also der IR-Thermoluft-Trockner oder UV-Trockner, die bei Mischbetriebsmaschinen ja zum Teil beide in Betrieb sind. Auch Kaltfolien-Veredelungsmodule gehören zu den wichtigen Energieverbrauchern. Die Schnittstellen zu unserer Energiedaten-Erfassung lassen sich aber so aufteilen, dass der Kunde jede eigene Konfiguration abbilden kann.

KBA Report: Wie kompatibel ist Ihre Erfassungslösung mit denen anderer Anbieter?

Dirk Winkler: KBA wird für die Energiemessung in der gesamten Druckerei im Rahmen von KBA Complete ein „objektives Energiemessverfahren“ anbieten, das sowohl in der Lage ist, die Hauptverbraucher in den KBA-Maschinen zu erfassen als auch Wettbewerbsmaschinen oder andere Abteilungen wie Vorstufe und Weiterverarbeitung. Systematisch aufgeschlüsselt nach den einzelnen Kostenstellen und das sowohl protokolliert über einen bestimmten Zeitraum als auch permanent online sichtbar.

KBA Report: Das geht aber weit über das Portfolio eines Druckmaschinenherstellers hinaus.

Dirk Winkler: Da sind wir Vorreiter. Das System haben wir noch gar nicht

offiziell gelauncht. Es ist bisher bei vier Feldtestkunden installiert. Nach dieser Feldtestphase werden wir entscheiden, in welchem Rahmen und welchem Umfang wir dieses System künftig anbieten werden.

KBA Report: Bei welchen Energieverbrauchern in der Druckmaschine wurden die größten Fortschritte erzielt?

Dirk Winkler: Eindeutig bei den Trocknern. Im Fall der konventionellen IR-Thermoluft-Trockner können wir mit unserem VariDry^{BLUE}-System bis zu 40 Prozent Energie einsparen, weil dort die einmal erwärmte Luft nicht einfach in die Atmosphäre geblasen wird. Sie wird gefiltert und bestimmten Modulen wieder zugeführt. Damit können wir die Heizregister, die sonst permanent die Luft erhitzen oder mit viel Infrarot fahren müssen, extrem reduzieren. Bei den UV-Trocknern konnten wir durch die Einführung unserer HR-UV-Technologie die Anzahl der eingesetzten Zwischentrockner-Module drastisch einschränken. Noch mehr sparen Drucker beim Einsatz der LED-UV-Technologie. Sie stellt den größten Sprung in Bezug auf die Energieeinsparung dar. Im Vergleich zu anderen UV-Technologien ist hier nur noch ein Bruchteil der Energieleistung nötig. Auch bei der Druck- und Saugluftherzeugung gab es große Fortschritte, weil wir nur noch mit geregelten Kompressoren arbeiten. Sie stehen in der Regel in einem wassergekühlten Schrank und erzeugen immer nur so viel Energie wie die Maschine im aktuellen Betriebszustand erfordert.

KBA Report: KBA hat vor einigen Jahren bei der Darstellung von Beratungs-

angeboten formuliert „Wir finden Ihre Energiefresser“. Was sind diese Energiefresser?

Dirk Winkler: Wir haben bei Kunden Produktionsanalysen durchgeführt und uns dort die Hauptverbraucher angesehen. Im Rahmen dieser einwöchigen Analysen wurden alle Prozesse und auch jene KBA-Komponenten genau betrachtet, die sich für ein Upgrade anbieten, weil dort große Entwicklungsfortschritte gemacht wurden. Dann haben wir dem Kunden jeweils vorgeschlagen, wie er Prozesse mit Hilfe dieser Komponenten verbessern kann. Oder indem er bestimmte Inspektionen durchführt und dabei einzelne Baugruppen erneuern lässt. Dritter Bestandteil ist die technologische Beratung. Da zeigen wir schon mal auf, dass ein derzeit verwendetes UV-Farbsystem eben nicht das optimal härtende ist und deshalb permanent mit sehr vielen Zwischentrocknern gefahren werden muss. In diesem Fall empfehlen wir komplette Technologiepakete um einerseits den Ausstoß zu steigern und andererseits die eingesetzten Energieressourcen zu reduzieren.

KBA Report: Wie kann der Maschinenbediener selbst dazu beitragen, dass er energiesparend arbeitet?

Dirk Winkler: Indem er alle Automatisierungsbausteine, die wir in unserer Leitstandkonfiguration anbieten, so wie instruiert verwendet und verknüpft. Wir haben ganz bewusst den individuellen Einfluss des Bedieners zurückgefahren, um möglichst wenig Fehler zuzulassen. Je mehr Mess- und Regelvorgänge sie dem Drucker überlassen, umso höher



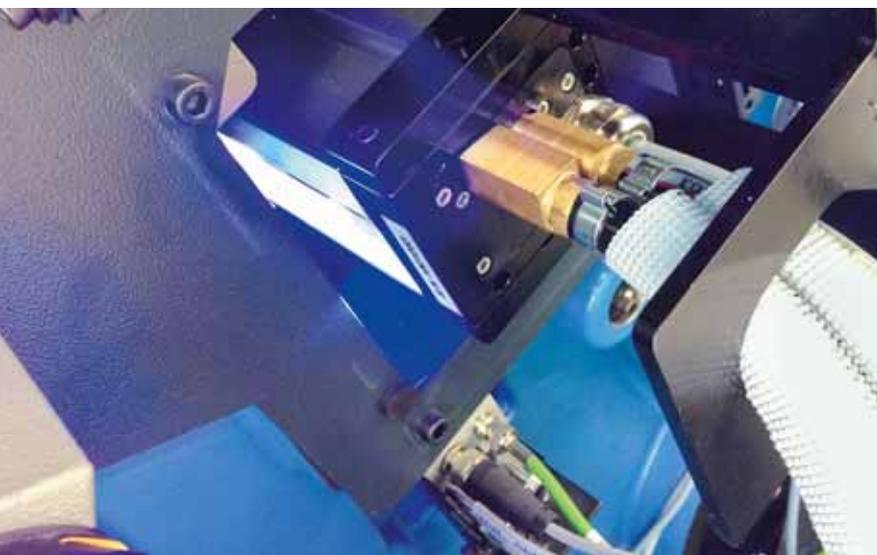
Bei der Trocknung hat sich besonders viel in Sachen Energieeffizienz getan. Hier die schematische Darstellung des VariDry^{BLUE}-Trocknungssystems in der Auslageverlängerung der Rapida 106

kann auch die Fehlerrate sein. Deswegen der Ausbau der Automatisierungsbausteine im Bereich der Rüstkomponenten. Wir zeigen auch bei unseren Schulungen effiziente Vorgehensweisen auf – beispielsweise wie ein Drucker mit den Leistungsparametern der jeweiligen Trockner auskommt, ohne dass er sie sämtlich und zu 100 Prozent einsetzen muss.

KBA Report: Gibt es „populäre Irrtümer“ beim energieeffizienten Betrieb von Bogendruckmaschinen?

Dirk Winkler: Was wirklich Energie kostet, ist das Vorgehen nach dem Prinzip „Viel hilft viel“. Wenn ich also immer mit maximaler Trocknerleistung fahre. Das wirkt sich teilweise sogar negativ auf das Produkt aus. Das Schlimmste ist, wenn der Drucker beim Start des Auftrags an der Maschine noch lithografieren muss, weil im Vorfeld die Prozessstandardisierung nicht ordentlich durchgeführt wurde und der Drucker bei jedem Einrichtungsvorgang drei oder vier Abzüge mehr braucht. Wir reagieren auch darauf und haben zum Beispiel die Verknüpfung mit einer neu entwickelten Farbdatenbank geschaffen, die ebenfalls Teil unseres LogoTronic-Professional-Paketes ist. Sie stellt standardisiert eingemessene Farbdaten zur Verfügung, so dass der Drucker automatisch diese Daten vom Server übergeben bekommt. Wenn die Maschine im Fortdruck läuft, ist der größte Energiefresser der Trockner. Der Hauptmotor zieht nur noch wenig Energie. Das ist eher zu vernachlässigen.

LED-UV revolutioniert die Trocknung weiter



Das Interview führte Gerd Bergmann/Deutscher Drucker
Für Rückfragen: dirk.winkler@kba.com

Hochwertige Verpackungen für die Pharmaindustrie

Ingersoll Paper Box in Kanada punktet mit der Rapida 106

Im April 2014 erhielt Ingersoll Paper Box (IPB), einer der führenden kanadischen Faltschachtelhersteller mit Hauptsitz in Ingersoll, Ontario, eine Rapida 106 mit sieben Farbwerken, Lackturm, UV-Ausstattung und Inline-Farbregelung. Hier ein Resümee nach dem ersten Einsatzjahr:

„2014 war ein spannendes Jahr für uns“, stellt Sarah Skinner, Geschäftsführerin des Unternehmens, fest. Wir haben gespannt auf die Rapida 106 gewartet, weil sie uns die Möglichkeit gab, unsere Kundenbasis zu vergrößern. Nach der Installation haben wir die neue Maschine bei einem Tag der offenen Tür allen Kunden und Interessenten vorgestellt. Dabei haben wir sowohl die automatische Bogeninspektion als auch alle anderen Automatisierungseinrichtungen der Rapida 106 gezeigt.“

Die Investitionsentscheidung hat sich das Management nicht leicht gemacht. Im Rahmen einer zehntägigen Reise wurden die drei deutschen Druckmaschinenhersteller besucht und deren Maschinen getestet. Danach fühlten sich die Fachleute von Ingersoll für eine lang-

fristige Partnerschaft bei KBA am besten aufgehoben.

Viele Produktionsmöglichkeiten

Die Rapida 106 hat die Reputation von IPB in puncto Qualität, Liefergeschwindigkeit und Kundenservice weiter gestärkt. Besonders die Auftraggeber aus der Pharmaindustrie fordern kurze Lieferzeiten. „75 Prozent unserer Produktion ist für die Pharmaindustrie“, erläutert Sarah Skinner.

„Die anderen Kunden kommen aus der Lebensmittel- und Konsumgüterindustrie sowie aus den Bereichen Gesundheit und Medizintechnik. Für uns war an der Rapida 106 vieles neu, z. B. die Inline-Farbregelung. Unsere Kunden erwarten solche Innovationen. Daneben sind für uns die vielen unter-



Mit der Rapida 106 konnte Ingersoll Paper Box sein Produktportfolio deutlich erweitern und auch bei hochwertig veredelten Faltschachteln kurze Lieferzeiten anbieten

schiedlichen Produktionsmöglichkeiten unserer Rapida 106 wichtig. Wir können jetzt unseren Kunden auch aufwendige, hochwertig veredelte Drucksachen mit bis zu sieben Farben und unterschiedlichsten Veredelungsvarianten in relativ kurzer Zeit liefern.“

Erwartungen erfüllt: Geschäftsführerin Sarah Skinner (3. v.r.) und das Management-Team von IPB freuen sich mit Vertretern von KBA North America über die Performance der neuen Rapida 106

Ingersoll Paper Box ist ein Familienunternehmen in vierter Generation. Robert Skinner gründete es im Jahr 1922. Heute verfügt der moderne Firmensitz über 7.500 m² Produktionsfläche und 3.500 m² Lager. IPB produziert hochwertige Faltschachteln von Standard-Designs bis hin zu individuellen, benutzerdefinierten Lösungen. Alle Produktionsstufen vom Design über den Druck bis zur Weiterverarbeitung finden unter einem Dach statt.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Interessante Website:
www.ipb.on.ca



Dee Paper Box Company investiert in Rapida 145

Faltschachtelproduzent expandiert im oberen Qualitätssegment

Dee Paper Box Company in Chester, PA, ein Komplettanbieter für hochwertige Faltschachteln hat im Frühjahr 2015 seine Druckkapazitäten mit einer Siebenfarben-Rapida 145-Doppellackmaschine verstärkt. Die Anlage ist umfassend ausgestattet und hoch automatisiert. Dee Paper Box will damit im Highend-Verpackungsdruck weiter expandieren.

Vertriebsmanager David Dee: „Wir erkennen einen Trend zu anspruchsvolleren Verpackungen mit kürzeren Durchlauf- und Lieferzeiten. Wir sehen unsere Aufgabe darin, diese komplexeren Jobs einfacher für unsere Kunden zu machen. Mit unserem motivierten und talentierten Team sind wir kontinuierlich gewachsen, im letzten Jahr waren es stolze 20 Prozent.“

General Manager Steve Harrell ergänzt: „Unsere neue Rapida 145 liefert uns eine bessere Druckqualität, mehr Farbkonzanz, eine höhere Produkti-

vität, mehr Produktionsvarianten und eine bessere Kontrolle des gesamten Prozesses. Mit der speziell für unsere Wachstumspläne maßgeschneiderten Doppellackmaschine erreichen wir damit Märkte, die wir bisher nicht bedienen konnten. Das bringt uns viele Vorteile und neue Möglichkeiten.“

Die KBA Rapida 145 verfügt über die ziehmarkenfreie DriveTronic SIS-Anlage, CleanTronic UV-Waschanlagen für Gummi- und Druckzylinder, automatischen Plattenwechsel und parallel ablaufenden Rüstprogramme. Dies führt zu einer er-

Im Faltschachteldruck setzt die weltweit erfolgreiche Rapida 145 die Benchmarks in ihrer Formatklasse, in den USA ist auch die größere Schwestermaschine Rapida 164 sehr gefragt

heblichen Steigerung der Nettoproduktivität. Der moderne ErgoTronic-Leitstand mit Wallscreen ermöglicht eine komfortable Bedienung, die Inline-Farbmesung und -regelung mit KBA QualiTronic ColorControl und Instrument Flight® von System Brunner gewährleistet eine gleichbleibend hohe Farbqualität im Fortdruck.

Steve Harrell: „Ein wesentlicher Vorteil ist die UV-Doppellackausstattung. Wir können jetzt viele Jobs in einem Durchgang drucken und veredeln, für die vorher zwei Durchläufe erforderlich waren. Neben kürzeren Durchlaufzeiten durch Verschlinkung unserer Produktionsprozesse können wir unseren Kunden jetzt viel mehr Lackiervarianten mit speziellen Effekten anbieten.“

Die Dee Paper Box Company wurde 1919 von Max Dee gegründet und hat sich in den fast einhundert Jahren der Firmengeschichte immer wieder an die veränderten Marktanforderungen für die Faltschachtelindustrie angepasst. Neben Design, Druck und Weiterverarbeitung

Steve Harrell sieht mit der neuen Rapida 145 für das Unternehmen erweiterte Möglichkeiten und Wachstumschancen im Highend Verpackungsdruck



von Faltschachteln bietet Dee weitere Veredelungsschritte wie z. B. Folienprägung an. Die Firma bedient vor allem Industriekunden an der Ostküste. Diese kommen aus der Lebensmittel- und Süßwarenindustrie, aus dem Gesundheits- und Kosmetiksektor sowie aus Spezialmärkten wie Tiernahrung, Auto-, Dentalzubehör und Babyprodukte. Ihren Sitz hat die Dee Paper Box Company in einem wundervoll renovierten Backsteingebäude über dem Delaware River außerhalb von Philadelphia in der Nähe des Philadelphia International Airport.

V.l.n.r.: Vertriebsmanager David Dee und General Manager Steve Harrell (beide Dee Paper Box Company) sowie Chad Fugate von KBA North America

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Interessante Website:
www.deepaperbox.com



Technologischer Meilenstein aus Sachsen veränderte den Druckmaschinenbau

50 Jahre Bogenoffsetmaschinen in Aggregatbauweise

Vor gut 50 Jahren mussten die meisten Farbdrucke noch in mehreren Durchgängen hergestellt werden. Zum einen standen überwiegend nur Ein- oder Zweifarbenmaschinen zur Verfügung, zum anderen erforderten die Drucke technologisch bedingt bis zu zwölf Farben. Die Durchsetzung der „kurzen“ Farbskala (BCMY) im Offsetdruck ermöglichte zwar eine rationellere Produktion auf den verstärkt angebotenen Vierfarbenmaschinen. Diese waren damals aber eine Kombination aus zwei Zweifarben-Maschinen in Tandembauweise nach dem 5-Zylinder-Prinzip.

Daraus resultierten drucktechnologische Unzulänglichkeiten, denn je zwei Druckwerke benutzten einen gemeinsamen Gegendruckzylinder. Für die Druckmaschinenproduzenten bedeutete dieses Konstruktionsprinzip – insbesondere bei großformatigen Maschinen – ebenfalls einen enormen Aufwand. Nach Montage und Drucktest im Herstellerwerk mussten die Maschinen wieder weitgehend zerlegt und beim Kunden ein zweites Mal aus vielen Einzelteilen aufgebaut werden.

1965: Paukenschlag auf der Leipziger Frühjahrmesse

Bei den Konstrukteuren der Planeta-Druckmaschinenwerke (seit 2001 als Werk Radebeul Teil der KBA-Gruppe) reifte deshalb schon Anfang der 1960er-Jahre der Gedanke, eine Maschine ohne diese gravierenden Nachteile zu bauen. Mit der Planeta Variant P4 (3b-Format) begann auf der Leipziger Frühjahrmesse 1965 der Übergang von der Tandem- zur heute dominierenden Aggregatbauweise für Bogenoffsetmaschinen. Nur zwei Jahre später wurde diese zukunftsorientierte Konfiguration auch für die Großformatanlagen aus Radebeul übernommen. Diese Weltneuheit aus Sachsen war vor

50 Jahren einer der technologischen Meilensteine, die den Bogenmaschinenbau grundlegend veränderten und heute herstellerübergreifend prägen.

Vorteile der Aggregatbauweise

Bei der Aggregatbauweise handelte es sich um ein vollkommen neues und damals revolutionäres Maschinenkonzept nach dem 3-Zylinder-Prinzip. Erstmals waren die einzelnen Bauteile und die drucktechnischen Eigenschaften in jedem Druckwerk identisch. Dadurch ergaben sich eine Reihe von Vorteilen, die für alle Nachfolgemodelle der Planeta Variant bis zu den hochmodernen KBA Rapidas von heute gelten:

- hohe Variabilität bei der Maschinenkonfiguration
- deutliche Reduzierung der Teilevielfalt bei der Herstellung
- kurze Montagezeit beim Kunden durch Versand komplett montierter Aggregate
- Passerhaltigkeit im Druck durch ein überlegenes Antriebskonzept
- schonender Bogenlauf aufgrund der erstmals doppelt großen Druckzylinder und Übergabetrommeln
- geringe Anzahl an Bogenübergabestellen zwischen den Druckwerken

- extrem punktscharfer Ausdruck gegenüber anderen Maschinen.

Auch die umstellbare Bogenwendung für den Schön- und Widerdruck in einem Bogenlauf (Planeta-Patent aus dem Jahr 1967) basiert auf der Aggregatbauweise. Während es bei der Tandembauweise nur möglich war, dem ersten Druckwerk ein Eindruckwerk voranzustellen, ist die Bogenwendung bei den Aggregat-Maschinen an jeder gewünschten Stelle möglich.

Neue Technik schafft neue Möglichkeiten

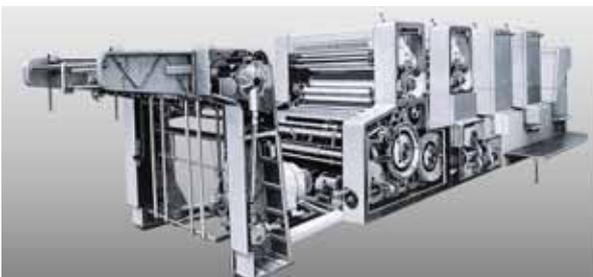
Den Druckern eröffneten sich durch die neue Technik mit doppeltgroßen Zylindersystemen völlig neue Möglichkeiten hinsichtlich Druckqualität und Bedruckstoff-Flexibilität. Gerade für Kartongendrucker brachte der schlanke, krümmungsarme Bogenlauf deutliche Vorteile. Entsprechend früh kamen die Variants und Varimats aus Radebeul in vielen Verpackungsbetrieben weltweit zum Einsatz. Der Grundstein für die führende Stellung der sächsischen Druckmaschinenbauer im Faltschachteldruck wurde gelegt. KBA Rapida-Anlagen sind erste Wahl beim Druck schwerer Kartonagen, beim Bedrucken von Bierfilzen oder Well-



Mitte: Schema einer Sechsfarbenmaschine mit Lackturm in der damals revolutionären Aggregatbauweise

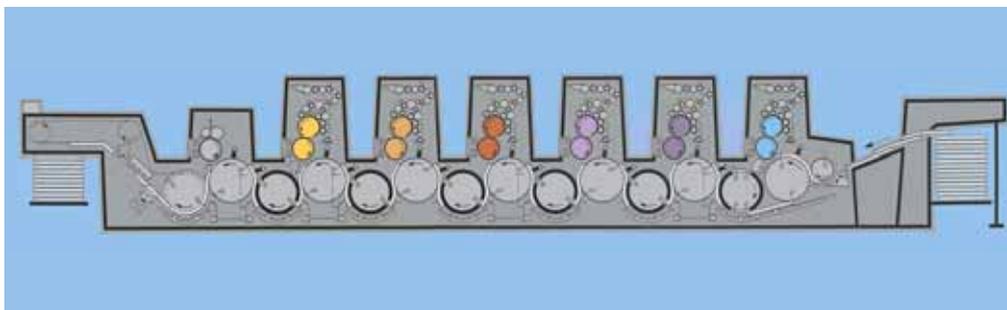
Unten links: 1965, vor 50 Jahren brachte Planeta die heute im Bogenoffset-Maschinenbau dominierende Aggregatbauweise mit doppelt großen Druckzylindern und Übergabesystemen auf den Markt

Unten rechts: Bis dahin dominierte das Fünfzylindersystem mit allen seinen Nachteilen. Hier eine PVO 6 aus dem Jahr 1957





Oben: Ständig weiterentwickelt kam die flexible Bauweise auch in der Rapida 104 von Koenig & Bauer (hier auf der drupa 1986) zum Einsatz



der Technik gebracht. Die an den Rapidas heute üblichen Fortdruckleistungen von bis zu 20.000 Bogen/h und die weitgehende Automatisierung der Druck- und Rüstprozesse waren in den 1960er-Jahren noch undenkbar. So war die Planeta Variant P4 für 10.000 Bogen/h konzipiert und im Dauerbetrieb für 8.000 Bogen/h zugelassen, also nicht einmal halb so schnell wie die KBA Rapida 106.

pappe. Darüber hinaus kommen die großformatigen Rapida-Druckwerke auch bei Blechdruckmaschinen der KBA Metalstar-Baureihe zum Einsatz. Nicht ohne Grund ist KBA im großformatigen Verpackungsdruck Weltmarktführer.

Die Aggregat-Reihenbauweise war auch die Voraussetzung für die flexible Integration von Lack-, Trocken- und anderen Veredelungswerken in immer länger werdende Maschinen. Mit immenser Flexibi-

lität hinsichtlich der Druck- und Veredelungsaggregate in Bogenoffsetmaschinen wie sie heute zum Standard gehören. Die Bogenoffsetmaschinen werden seitdem immer länger. Eine KBA Rapida 106 in der Schweiz mit 19 Druck- und Veredelungswerken hält auch hier den Weltrekord.

Die Grundideen gelten bis heute

Natürlich wurden die Basiserfindungen in den letzten 50 Jahren immer wieder überarbeitet und auf den aktuellen Stand

Unten: Lange Bogenoffsetmaschinen, wie diese 19-Werke-Rapida 106 in der Schweiz, sind nur in Aggregatbauweise möglich

Alle führenden Druckmaschinenhersteller setzen heute die Aggregatbauweise mit den üblichen Modifikationen in ihren Bogenoffsetmaschinen ein. Dabei wird in unserer schnelllebigen Zeit zuweilen vergessen, dass pfiffige Konstrukteure aus Sachsen die Grundidee hatten und es oft Jahrzehnte dauerte, bis andere diese übernahmen.

Dr. Roland Reichenberger/Martin Dänhardt
roland.reichenberger@kba.com,
martin.daenhardt@kba.com



20 Jahre KBA-Italia

Erfolgreiche Dependance auf dem italienischen Markt



In den ersten Februartagen des Jahres 1995 hat sich KBA-Italia gegründet. Hervorgegangen ist die italienische Vertriebs- und Servicetochter der Koenig & Bauer AG aus der Initiative von Mitarbeitern der früheren Vertriebsgesellschaft La Bodonia. Im Februar dieses Jahres feierte KBA-Italia den 20. Geburtstag.

1992 hatte Koenig & Bauer das Druckmaschinenwerk Planeta in Radebeul bei Dresden erworben. Relativ schnell kam man dann zum Entschluss, auf dem wichtigen und umsatzstarken italienischen Markt eine eigene Vertriebs- und Servicegesellschaft aufzubauen, um den vielen Anwendern und Interessenten im Land die bestmögliche Betreuung zu bieten. So begann das Abenteuer mit wenig Leuten, aber viel Begeisterung.

Der Firmensitz von KBA-Italia und KBA-Flexotecnica befindet in Tavazzano nahe Mailand

Nach der schwierigen Anfangszeit entwickelt sich KBA-Italia schon bald zu einem Unternehmen, das dank seiner leistungsstarken Druckmaschinen, engagierter Mitarbeiter, zuverlässiger Partner, aber vor allem dank treuer Kunden stetig gewachsen ist. Von Beginn an

Managing Director Joachim Nitschke bei der Feier zum 20. Firmenjubiläum von KBA-Italia



kümmerte sich KBA-Italia um den Vertrieb und Service der KBA-Bogen- und Rollenmaschinen im Land. Später kamen weitere Dienstleistungen hinzu: Fernwartung, Vorbereitung und Koordination von Neuinstallationen, Serviceverträge, Maschinenumzüge, Nachrüstungen und Upgrades vorhandener Maschinen. Immer stand die Kundenzufriedenheit im Mittelpunkt.

Enge Partnerschaft mit den Kunden

Joachim Nitschke, Geschäftsführer von KBA-Italia: „Bei unseren zahllosen Informationsveranstaltungen und Workshops in Italien sowie den besonders gut angenommenen alljährlichen Gruppenreisen zu kleinen und großen Open House-Events im Bogenoffsetwerk Radebeul fühlten sich unsere italienischen Kunden als Teil einer großen Familie. So soll es auch sein, denn eine gute Partnerschaft bringt für beide Seiten Vorteile.“

In den letzten 20 Jahren wurden fast 1.000 KBA-Maschinen in italienischen Druckbetrieben installiert: Darunter sind viele Großformatanlagen für namhafte Bücher- und Verpackungsdruckereien sowie eine riesenflotte von Rapida 105- und Rapida 106-Anlagen in Familienbetrieben und großen Druckereikonzernen. Hinzu

kommen zahlreiche Compacta-Rotationen für den Akzidenz- und Bücherdruck.

Auch in den zurückliegenden Krisenjahren hat sich KBA-Italia mit Nachdruck für die vielen italienischen Kunden eingesetzt. Nach dem marktbedingten Einbruch der Neuinvestitionen ist inzwischen wieder ein wachsender Bedarf an der Hochleistungstechnik von KBA erkennbar. Dabei spürt KBA-Italia trotz des derzeitigen Wandels in der Druckindustrie das oft über Jahrzehnte gewachsene Vertrauen seiner Kunden.

Ein Teil des Wandels ist auch der Umzug von KBA-Italia nach Tavazzano, den Unternehmenssitz der zweiten italienischen Tochtergesellschaft KBA-Flexotecnica. Am neuen Standort ist die Kompetenz beider Unternehmen gebündelt und die KBA-Anwender profitieren von vielfältigen Synergien und kurzen Wegen.

Zum 20-jährigen Bestehen bedankt sich KBA-Italia bei allen Kunden und Partnern in der italienischen Druckindustrie und will ihnen weiterhin ein zuverlässiger und erfahrener Ansprechpartner sein.

**Manuela Pedrani
nitschke@kbaitalia.it**





Hochwertige Inline-Veredelung auf vielen Materialien

Nicht alltägliche Rapida 106 bei Ruggeri Grafiche

Anlässlich des 20. Jubiläums von KBA-Italia fand Ende März 2015 bei Ruggeri Grafiche in Modena ein Open House statt, an der mehr als 100 italienische Druckanwender teilnahmen. Höhepunkt war die Präsentation einer nicht alltäglichen KBA Rapida 106 für die hochwertige Inline-Veredelung mit sieben Farbwerken, Lackturm, zwei Zwischentrockentürmen, einem weiteren Druckwerk, dreifacher Auslageverlängerung und Bogenwendung nach dem ersten Druckwerk.

Joachim Nitschke, Geschäftsführer von KBA-Italia, dankte den Gesellschaftern von Ruggeri für die Gastfreundschaft und die Unterstützung bei Organisation und Veranstaltung. Viele Kunden und Interessenten von KBA-Italia sowie Geschäftspartner von Ruggeri waren gekommen, um die Hightech-Rapida in Aktion zu sehen. Der geschäftsführende Gesellschafter Davide Pini präsentierte sein Unternehmen. KBA-Vertriebsdirektor Jan Drechsel dankte den Mitarbeitern von KBA-Italia für 20 Jahre erfolgreiche Arbeit auf dem italienischen Markt.

Graziano Mion, Vertriebsleiter von KBA-Italia, moderierte die anschließende Druckdemo. Zuerst liefen zwei Vierfarb-Jobs mit UV-Lackierung auf gestriche-

nem Papier – ein Ferrari-Poster und die KBA-Weltkarte. Danach produzierte die Maschine auf Karton Grußkarten sowie Verpackungen im Schön- und Widerdruck. Schnelle Jobwechsel und die hohe Druckleistung von 18.000 Bogen/h der in ihrer Konfiguration auf dem italienischen Markt einzigartigen Maschine begeisterten die Druckfachleute.

Flexibel für Papier, Karton und Folien

Die lange Rapida ist für den Druck auf Papier, Karton und Folien ausgestattet. Sie verfügt über FAPC-Plattenwechsel-Vollautomaten, kombinierte Wascheinrichtungen CleanTronic Multi für den Mischbetrieb mit konventionellen und UV-Farben sowie CleanTronic UV. Durch das EES (Emission Extraction System) wird die



Oben links: Gruppenfoto mit v.l.n.r. Daniele Zagni und Davide Pini, beide Gesellschafter von Ruggeri Grafiche, Joachim Nitschke, Geschäftsführer KBA-Italia, sowie Marcello Anderlini, Gesellschafter von Ruggeri

Mitte: Ende vergangenen Jahres ist die Rapida 106 in Betrieb gegangen

Unten: Schema der nicht alltäglichen Rapida 106 bei Ruggeri Grafiche

Abluft abgeführt, um den Druckern optimale Arbeitsbedingungen zu bieten.

Neben der neuen Rapida 106 produziert eine ältere Rapida 105 mit sechs Druckwerken, Lackturm, Auslageverlängerung und Ausstattung für konventionelle und UV-Lacke am neuen Standort von Ruggeri Grafiche.

Optimale Arbeitsbedingungen, Harmonie zwischen Mitarbeitern und Kunden, Ehrlichkeit und Aufmerksamkeit sind die Leitlinien des Unternehmens. Hinzu kommt der Fokus auf Qualität und die Umwelt. So ist Ruggeri FSC-zertifiziert und dank moderner Technologie wettbewerbsfähig mit den großen und bekannten Namen der Branche.

**Manuela Pedrani
nitschke@kbaitalia.it**



Neue Leistungsdimensionen mit der Rapida 106 bei der C.E.C.-Gruppe in Carmaux

118.000 Kartonbogen in 8 Stunden und 3,4 Mio. Bogen im Monat

Der auf die Herstellung von Lebensmittelverpackungen spezialisierte französische Druckereikonkern Compagnie Européenne de Cartonnage (C.E.C.) hat 2014 eine High-Speed KBA Rapida 106-6+L im südfranzösischen Werk Carmaux in Betrieb genommen. Nach siebenmonatiger Dauerproduktion bei fast immer 20.000 Bogen/h öffnet Mitinhaber und Werksleiter Stéphane Grapy *KBA Report* die Tore des Familienunternehmens, um eine erste Bilanz zu ziehen.

Die 126 Mitarbeiter starke C.E.C.-Gruppe zählt mit einem Jahresumsatz von 33,8 Mio. Euro (2014) zu den größten Herstellern von Lebensmittelverpackungen in Frankreich. Tausende von Faltschachteln für namhafte Handelsmarken verlassen täglich die drei Werke in Carmaux, Valence und Le Mans. Das 1988 gegründete Unternehmen befindet sich seit 1995 in den Händen der Grapy-Familie und wird heute von Roland Grapy und seinem Sohn Stéphane geleitet. Dank stetig steigender Umsatzzahlen investiert der Betrieb regelmäßig in neue Produktionsanlagen, um sich an die Entwicklung des Marktes mit niedrigeren Grammaturen und Auflagen anzupassen.

Das Werk in Carmaux öffnete seine Tore im Jahr 2001 mit 18 Angestellten. Heute erwirtschaftet das von Stéphane Grapy geleitete Werk mit 25 Beschäftigten einen Jahresumsatz von 8 Mio. Euro. 2014 wurde eine hoch moderne Sechsfarben High-Speed KBA Rapida 106 mit Lackturm installiert. Diverse Automatikbausteine, wie der synchrone Lackplattenwechsel DriveTronic SFC, der automatische Druckplattenwechsel DriveTronic FAPC und die automatische Walzen- und Druckzylinderwascheinrichtung CleanTronic garantieren maximale Produktivität.

Mit neuester Drucktechnik immer auf der Höhe der Zeit

Stéphane Grapy: „Unsere Anlagen werden etwa alle fünf Jahre erneuert, um wettbewerbsfähig zu bleiben und unseren Kunden konstant modernste Drucktechnik anbieten zu können. Von der neuen Druckmaschine erwarteten wir vor allem einen kräftigen Produktivitätsschub und eine Senkung unserer Herstellkosten. Mit der Rapida 106 ist dies rundum gelungen. Gegenüber unserer alten Druckmaschine, einer Rapida 105 aus dem Jahr 2007, haben wir unsere Produktivität um 25 Prozent gesteigert. In den ersten sie-



Bei 20.000 Bogen/h und über 100.000 Gutbogen pro Schicht, kommen die Teams an den Falzmaschinen und beim Versand mächtig ins Schwitzen

ben Monaten nach Inbetriebnahme der Rapida 106 haben wir über 20 Millionen Bogen mit einer durchschnittlichen Auflage von 13.000 Bogen gedruckt. Hierbei lag unsere Anfahrmakulatur bei nur 85 bis 120 Bogen und in Sachen Produktionsgeschwindigkeit erreichten wir immer um die 20.000 Bogen/h. Allein im Januar 2015 haben wir 3,4 Mio. Bogen im Dreischichtbetrieb gedruckt und mit 118.000 Gutbogen in einer 8-Stunden-Schicht einen neuen betriebsinternen Rekord aufgestellt. Hierbei ist anzumerken, dass 90 Prozent unserer Aufträge Fünffarben-Jobs sind, die auf 300 g starkem Recycling-Karton gedruckt und mit Acryllack veredelt werden. Alles in allem sind wir mit Produktivität, Druckqualität und Zuverlässigkeit der Rapida 106 äußerst zufrieden. Sie erfüllt unsere Erwartungen aufs Beste. Unser gesamter Druckprozess ist komfortabler geworden. Wir haben unsere Kapazitäten gesteigert und mehr Luft, z. B. auch um Eilaufträge in kürzester Zeit bearbeiten und innerhalb 24 oder 48 Stunden unserem Kunden vor die

Haustür liefern zu können. Maximalen Service und höchste Reaktivität anbieten zu können ist in unserer Branche ein bedeutender Wettbewerbsvorteil.“

Gleichbleibende Qualität

Die Hightech-Rapida hat es der C.E.C.-Gruppe darüber hinaus ermöglicht, die PSO-Zertifizierung zu erhalten. „Die meisten unserer Kunden sind große Konzerne aus der Lebensmittelindustrie, deren Ansprüche an Qualität und Standardisierung in den letzten Jahren stetig gestiegen sind“, erklärt Stéphane Grapy. „So manche Farbskala erfordert die Harmonisierung der Farbtonungskurven, um ein einwandfreies Ergebnis zu erzielen. Um unseren Kunden zu garantieren, dass ihre Verpackung bis ins kleinste Detail immer gleich aussieht, egal auf welcher unserer Maschinen sie gedruckt wird, haben wir die PSO-Zertifizierung in Angriff genommen.“ C.E.C. ist frankreichweit der zweite Verpackungsdrucker, der die PSO-Zertifizierung erfolgreich abgeschlossen hat.



Im südfranzösischen Werk der C.E.C.-Verpackungsgruppe in Carmaux, stellt die neue High-Speed KBA Rapida 106 immer wieder neue Produktionsrekorde auf

Der Erfolg mit der KBA Rapida 106 bei C.E.C. Tarn in Carmaux hat die Familie Grapy derart überzeugt, dass man sich entschieden hat, den Maschinenpark im Werk Valence früher als geplant zu modernisieren. Eine Sechsfarben High-Speed KBA Rapida 145 mit Lackturm, Logistik und den gleichen Automatisierungsbausteinen wie an der Rapida 106 in Carmaux wird dort mit großer Spannung für Oktober erwartet.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

A.F.A. installiert Fünffarbenmaschine-Rapida 106 mit Wendung

Taschenkalenderspezialist setzt auf Bedruckstoffflexibilität

A.F.A. im Pariser Vorort Pantin gehört zur Gruppe Exacompta-Clairefontaine, dem Leader auf dem französischen Schreibwarenmarkt. Das Unternehmen erneuert seinen Maschinenpark mit einer mit Bogenwendung ausgestatteten Fünffarben-Rapida 106. Die für den Druck hochwertiger Taschenkalender konfigurierte High-Performance-Maschine wurde Ende August geliefert und ersetzt eine Vierfarben-Maschine eines anderen deutschen Herstellers.

Robert Vinette, Produktionsleiter bei A.F.A.: „Die Rapida 106 hat uns in erster Linie durch ihre unübertreffbare Bedruckstoffflexibilität überzeugt. Als Spezialist für hochwertige Jahresplanner brauchten wir eine Maschine, auf der wir sowohl unsere 350 g-Cover, als auch die Innenseiten der Kalender auf 40 g dünnem Papier in höchster Qualität und bei maximaler Wirtschaftlichkeit drucken können. Die hohe Druckgeschwindigkeit und das rasante In-Farbe-

Kommen waren weitere entscheidende Faktoren.“

Die Rapida wird neben einer Vierfarben-Rapida 105 mit Wendung aus dem Jahr 2008 installiert. Sie ist mit automatischem Plattenwechsel FAPC und dem Inline-Farbmess- und -regelsystem QualiTronic ColorControl ausgestattet. KBA QualiTronic ColorControl kontrolliert jeden Druckbogen und korrigiert die Farbgebung dynamisch nach

Die hohe Bedruckstoffflexibilität und Produktivität der Rapida 106 gab bei A.F.A. den Ausschlag für die Investition in diese High-Performance-Anlage

jedem zehnten Bogen. So kann während der Anlaufphase bis zu 60 Prozent Makulatur eingespart und den Auftraggebern ein einwandfreies Ergebnis auf allen Druckbögen garantiert werden. Zusammen mit der neuen Rapida 106 von A.F.A. laufen nun vier KBA Rapida-Maschinen bei der Gruppe Exacompta-Clairefontaine auf Hochtouren.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Industrielle Produktion

Mehr Produktivität und Qualität mit standardisierten Prozessen

Dank wachsender, alle Bereiche durchdringender Automatisierung und Vernetzung entwickelten sich in den letzten beiden Jahrzehnten die Druckereien von handwerklich geprägten zu industriell produzierenden Betrieben. Hauptziele der Automatisierung sind die Rüstzeitverkürzung und die höchstmögliche Produktionssicherheit.

Automatisierung bedeutet die Übertragung möglichst vieler Arbeitsabläufe vom Menschen auf selbstständig handelnde Maschinen und sich selbst optimierende Systeme. Dabei reduziert sich die Rolle des Menschen immer mehr auf Verwaltung, Planung, Arbeitsvorbereitung, Ergebniskontrolle, Wartung und Dienstleistungen. Die Automatisierung setzt weitgehend standardisierte Prozesse voraus, damit die Prozessgrößen in festgelegten, reproduzierbaren Toleranzgrenzen gehalten werden können. Dies betrifft Standards sowohl für Qualität als auch Umwelt- und Arbeitsschutz.

Durch die Automatisierung lassen sich erhebliche Einspareffekte bei Bedienpersonal und Rüstzeiten erzielen, die sich in unterschiedlichen Zeiträumen amortisieren. Außerdem trägt die automatisierte Qualitätssicherung zur Produktionssicherheit bei und senkt somit das Risiko, Geld und Zeit wegen Reklamationen einzubüßen. Im Endeffekt sollte durch

die weitgehende Automatisierung gleichermaßen eine Qualitäts- und Produktivitätssteigerung stattfinden. Nur dann geht Qualität nicht auf Kosten der Produktivität und umgekehrt.

Vernetzung unterstützt Automatisierung

Der Automatisierungsgrad, also der Anteil der automatisierten Arbeitsabläufe am Gesamtprozess, wächst mit der Vernetzung. Daher verfügen die meisten Betriebe, die in höher automatisierte Druckmaschinen investieren, bereits über einen vernetzten Workflow oder nutzen die Installation solcher Maschinen, um Vernetzung und Standardisierung im Unternehmen voranzutreiben.

Maschinen und Komponenten sind mit einer zentralen Instanz vernetzt, in der Regel einem Management-Informationssystem (MIS). Der Informationsfluss läuft in zwei Richtungen: vom zentralen MIS zu den verschiedenen Orten der Produktion und von dort in Form von

Im Automatisierungskonzept des simultanen Plattenwechsels KBA DriveTronic SPC sind die exakt synchronisierten Einzelantriebe für jeden Plattenzylinder die Schlüsselkomponenten



Statusmeldungen wieder zurück zum MIS. Auch hierbei werden Standards verwendet – vor vielen Jahren vom CIP3- bzw. CIP4-Konsortium („Cooperation for Integration of [Processes in] Prepress, Press and Postpress“) vereinbart; KBA hat entsprechende standardisierte Vernetzungsschnittstellen implementiert.

- Das CIP3 Print Production Format (PPF) speichert technische Produktionsdaten, die zur Maschinenvoreinstellung in Druck und Weiterverarbeitung genutzt werden.

- Das höher entwickelte CIP4 Job Definition Format (JDF) enthält neben PPF-Voreinstelldaten auch umfangreiche Auftragsdaten, die beim Durchlaufen der Produktionsstationen aktualisiert werden; es erfüllt also die Anforderungen an ein Jobticket, eine „digitale Auftragsche“.

- Bestandteil von CIP4 ist außerdem das CIP4 Job Messaging Format (JMF), das u. a. von den JDF-Controllern der Druckmaschinen, bei KBA von der LogoTronic Professional, erzeugt wird, den Status der Produktion beschreibt und ans MIS meldet.

- Damit ist jederzeit die Kontrolle über alle auftrags- bzw. maschinenbezogenen Produktionsabläufe gegeben – bis hin zur Auslieferung. Weil die MIS-Vernetzungslösungen heute plattformunabhängig auf XML-Basis und für Browser programmiert sind, ist mit Apps für mobile Endgeräte während einer Geschäftsreise oder nach Feierabend der Fernzugriff übers Internet möglich.

Automatisierungsebenen

Die Automatisierung ist in einem industriell arbeitenden Druckbetrieb in hierarchischen Ebenen organisiert. Dies lässt sich in einem Pyramidenmodell veranschaulichen. Darin bildet die Leitungsebene die Spitze, darunter verteilen sich in ihrer Vielzahl und Vielfalt die ausführenden und berichtenden Ebenen

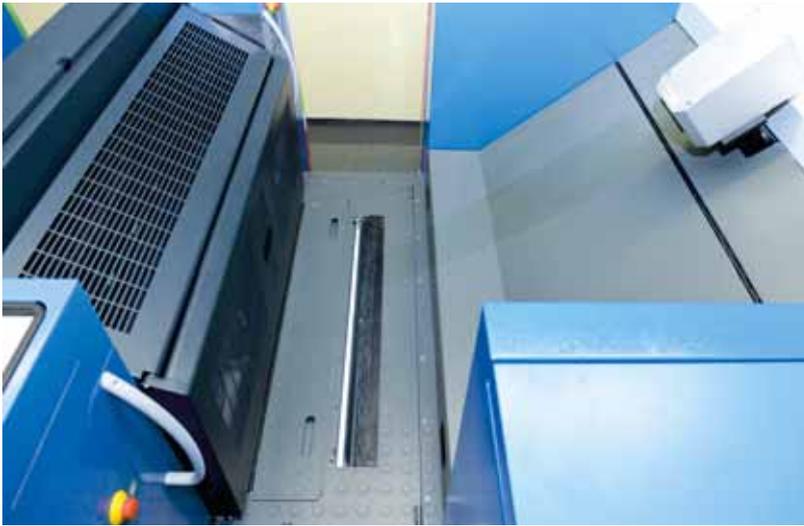
Der KBA ErgoTronic Leitstand – hier an einer Rapida 145 – ist an einer hoch automatisierten Druckmaschine die wichtigste Mensch-Maschine-Schnittstelle des Druckers. Hier werden alle Daten bidirektional kommuniziert, hier hat der Drucker das letzte Wort



eingesetzte Systeme	typische Aufgaben und Subsysteme	Beispiele involvierter KBA-Produkte
1. Unternehmensebene (Pyramidenspitze, Management Information)		
<ul style="list-style-type: none"> • ERP: Enterprise Resource Planning • MIS: Management Information System 	<ul style="list-style-type: none"> • grobe Produktionsplanung • Auftragsabwicklung • CRM: Kundenpflege (Customer Relationship Management, Marketing) • detaillierte Produktionsplanung (Maschinenbelegung, -auslastung und -verfügbarkeit) 	<ul style="list-style-type: none"> • offen für alle XML-basierten Systeme • Complete Workflow-Suite • Complete Optimus Dash • Complete Print.X
2. Betriebsleitebene (PPS: Produktionsplanung und Steuerung)		
<ul style="list-style-type: none"> • MES: Manufacturing Execution System • AMS: (Produktions)Anlagen-Management-System • PPS (Produktionsplanungs- und Steuerungssoftware) 	<ul style="list-style-type: none"> • BDE, MDE: Betriebs- und Maschinendatenerfassung (auch aus CIP4-JMF) • HRIS: Personaldatenerfassung (Human Resource Information System) • KPI: Leistungskennzahlen-Ermittlung (Key Performance Indicator) • Materialmanagement (Bestellwesen, Logistik) • QM: Qualitätsmanagement 	<ul style="list-style-type: none"> • Complete-Workflow-Suite • LogoTronic Professional • offen für alle XML-basierten Systeme
3. Prozesseleitebene		
<ul style="list-style-type: none"> • Prozessleitsysteme • HMI: Mensch-Maschine-Schnittstellen (Human-Machine Interfaces) • SCADA: -computergestütztes Überwachen und Steuern technischer Prozesse (Supervisory Control and Data Acquisition) • BIRT: Datenbank-Zugriffe (Business Intelligence and Reporting Tools) 	<ul style="list-style-type: none"> • Preset: Voreinstellwerte aus der Druckvorstufe (CIP3/4) sowie aus material- und auftragsbezogen gespeicherten Daten (interne Formate) • Operating: Bedienen per Tastendruck an Pult oder Maschine, per Mausklick oder Bildschirmberührung am Leitstandrechner • QS: Qualitätssicherung durch <ul style="list-style-type: none"> – Beobachten und Prüfen (Monitoring, visuelle Qualitätskontrolle in Verbindung mit objektiven Inspektions-/ Lektorat-/ Messsystemen) – Protokollieren, Melden und Markieren in Verbindung mit der Produktionsdatenbank – Langzeit-Beobachtung und -Vergleich (Qualitäts-Monitoring) 	<ul style="list-style-type: none"> • LogoTronic CIPLinkX/Plus/Professional • ErgoTronic-Leitstandtechnologie • QualiTronic-Inspektion und -Färbungsregelung • DensiTronic PDF und QualiTronic PDF • QualiTronic Mark und Quality Pass • DriveTronic-Voreinstellmodule • BIRT-Link
4. Steuerungsebene		
<p>SPS, PLC: Speicherprogrammierbare Steuerung (Programmable Logic Controller)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • programmiertes Ausführen identisch ablaufender Prozesse (z. B. Druckplattenwechsel) • Nachführen der Prozessgrößen: <ul style="list-style-type: none"> – sporadisch-situationsabhängig: Steuern (open loop) – permanent-zyklisch: Regeln (closed loop) 	<ul style="list-style-type: none"> • programmierter Plattenwechsel DriveTronic SAPC, FAPC und SPC • ErgoTronic- und QualiTronic-Bausteine • PileTronic Logistik und Ident/PDF
5. Feldebene		
<ul style="list-style-type: none"> • Daten-Ein- und -Ausgabemodule • Feldbus 	<p>Datenschnittstellen zum technischen Produktionsprozess (Maschinenprotokoll, CIP3/4-Interoperabilität, Ferndiagnose und -wartung)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Leitstand-Gateway zu LogoTronic • Schnittstellen und Busse an Druckmaschinen und Peripheriesystemen
6. Fertigungsebene (Pyramidenbasis)		
<ul style="list-style-type: none"> • Messwertaufnehmer (Sensoren) • Stellglieder (Aktoren) 	<p>technischer Produktionsprozess (Auflagen- druck), Erfassen von Prozessgrößen (binäre Signale), Reagieren (automatisiertes korrigierendes Agieren der Maschinenelemente nach Soll-Ist-Vergleich)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Rapida-Bogenoffsetmaschinen • integrierte Messsysteme • fernsteuerbare Maschinenelemente

Tabelle 1: Tabellarische Darstellung der Automatisierungspyramide eines Druckbetriebs mit allen wesentlichen Systemen und Begriffen. Auf Grund der in allen Ebenen gewonnenen Daten lässt sich von oben nach unten die Automatisierung der Prozessabläufe realisieren

Ziele der Automatisierung im Drucksaal				
Prozesssicherheit	Vermeiden von Fehlern und Maschinenstillständen			
verkürzte Rüstzeiten	schnellere und teilweise gleichzeitige Prozessabläufe			
Entlastung des Personals	der Drucker wird von schwerer körperlicher Arbeit und unnötiger Routine befreit und kann sich auf das Wesentliche konzentrieren, die Qualität und das Erfüllen des geplanten Auftragsdurchlaufs; ferner können Personalkosten eingespart werden			
Qualitätssteigerung	objektiv-fehlerfreie Messsysteme statt subjektiv-erfahrungsabhängige Bewertungen; die Qualität wird vergleichbar und ständig reproduzierbar			
Industrielle Produktionsweise	sowohl Produktivitäts- als auch Qualitätsgewinn			
Die drei Automatisierungsstufen an der Druckmaschine				
Stufe 1: programmierte Prozesssteuerung	<p>Prozesse, die per Knopfdruck, Mausclick oder Bildschirmberührung gestartet und von allein vollendet werden, sind effizient, wenn Abläufe in absolut identischer Weise wiederholt werden sollen.</p> <p><i>Beispiele: „halbautomatische“ Plattenwechseinrichtung SAPC, Waschprogramme für Walzen und Zylinder, Übernahme von CIP3-PPF-Voreinstelltdaten, Berühren der Farbschiebertasten</i></p>			
Stufe 2: halbautomatische Prozesssteuerung, Steuerstrecke, offener Steuerkreis, „open loop“	<p>Das System nutzt einen Sensor, mit dessen Hilfe es auf veränderte Situationen reagieren kann, jedoch sind im Unterschied zur Vollautomatik noch Handgriffe (Beladen von Hand, Startknopf drücken) oder Bestätigungsklicks nötig.</p> <p><i>Beispiel: „vollautomatische“ Plattenwechseinrichtung FAPC, Färbungssteuerung ErgoTronic ColorDrive/ColorControl</i></p>			
Stufe 3: vollautomatische Prozesssteuerung, Vollautomatik, geschlossener Regelkreis, „closed loop“	<p>Alle Bedieneingriffe entfallen, das System agiert und reagiert eigenständig, erkennt also auch selbst den optimalen Zeitpunkt im Gesamtprozess.</p> <p><i>Beispiele: Simultaner Plattenwechsel mit DriveTronic SPC, Vorregister Plate Ident (Sensoren prüfen die Ausrichtung der eingelegten und eingezogenen Platte und lösen eine Registerkorrektur aus), automat. PileTronic Stapelwechsel an Anleger und Auslage, automat. Palettenlogistik vom und ins Lager</i></p>			
Die vier Integrationsgrade der Messtechnik am Beispiel der Färbungssteuerung bzw. -regelung				
Integrationsgrad	1: „offline“ (autark)	2: „online“ (angebunden)	3: „nearline“ (zentralisiert)	4: „inline“ (vollintegriert)
Ort der Messwertgewinnung	auf dem Bogenablagepult	auf dem Bogenablagepult	auf einem Scanpult im Drucksaal	in der Druckmaschine
Messgerät	Handspektraldensitometer für repräsentative Einzelmessungen am Druckkontrollstreifen oder im Bild. Anzeige von Farbdichten, CIELAB-Werten, Abweichungen oder konkrete Empfehlungen, z. B. „0.1 D mehr Cyan“.	Scanspektral-Densitometer KBA ErgoTronic ColorDrive/ColorControl misst im Kontrollstreifen. Mit dem Leitstand-PC verbunden, -Software KBA ColorControl errechnet für jede Farbzone Stellempfehlungen.	Spezialfall der Online-Messung (Integrationsgrad 2), bei der ein einziges Scan-Messsystem mit allen Druckmaschinen vernetzt ist.	KBA-Farbmeschkamera. Mit dem Leitstand-PC verbunden, auf dem die Qualitätsanalyse-Software KBA QualiTronic ColorControl für jede Farbzone Stellbefehle errechnet und in Echtzeit ausführt.
Aktion des Druckers	Entscheidung, ob in Übereinstimmung mit dem visuellen Eindruck eine Korrektur vorgenommen wird oder nicht.	Bestätigt die Stellempfehlung mit einem einzigen Klick in der ErgoTronic-Bedienmaske („open loop“).	Bestätigt die Stellempfehlung mit einem einzigen Klick in der ErgoTronic-Bedienmaske („open loop“).	Keine (Eingriff nur während der Einrichtephase und im Ausnahmefall).
Produktionssicherheit	Subjektive Steuerung nach selektiver Messung am Druckkontrollstreifen. Stark zeitverzögerte Reaktion des Systems wegen manueller Nachführung.	Objektive Steuerung, leicht zeitverzögert.	Objektive Steuerung, aber stärker zeitverzögert, weil bei dieser Mehr-Maschinen-Anbindung immer erst der jeweilige Auftrag aufgerufen werden muss.	Objektive Regelung, reaktionsschnelle und makulaturarme Lösung. Erlaubt das unterbrechungsfreie In-Farbkommen zum OK-Bogen und den nahtlosen Übergang zum Auflagedruck.



Bei KBA steht eine Vielzahl an Automatisierungsmodulen – auch für die Qualitätssicherung (Inspektion, Farbregelung, PDF-Lektorat) – zur Verfügung. Im Bild die QualiTronic-Kamera zur Inline-Farbregelung

Sinnvolle Automatisierung

Je mehr Elektronikbausteine und Software in einem System integriert sind, umso höher ist theoretisch die Ausfallwahrscheinlichkeit des Systems. Diese Grundregel sollte aber angesichts der praxiserprobten Zuverlässigkeit heutiger Automatisierungslösungen den Automatisierungsgrad nicht bestimmen. Entscheidender sind die jeweilige Auftragsstruktur und die daraus resultierenden Produktionsanforderungen. So sind z. B. der vollautomatische Plattenwechsel mit DriveTronic FAPC oder gar die Plattenzylinder-Einzelantriebstechnik mit DriveTronic SPC bei vielen Klein- und Kleinstauflagen im Akzidenzdruck wirtschaftlich sinnvoller als bei Großauflagen im Verpackungsdruck. Nicht alles, was heute technisch möglich ist, ist in jedem Fall wirtschaftlich sinnvoll. Die Amortisationszeit einer Automatisierungslösung hängt wesentlich davon ab, inwieweit sie für die tägliche Produktion eingesetzt und der Effekt (z. B. weniger Personal, kürzere Lieferzeit, weniger Makulatur, bessere Qualität, höherer Preis) wirtschaftlich nachvollziehbar ist.

bis hinunter zu den Stellgliedern und Messwert-Aufnehmern in der Druckmaschine, wo Makros und Programme die immer wiederkehrenden Funktionsabläufe ohne Rückfrage zielsicher ausführen. Je komplexer die Ebenen und je höher der Vernetzungsgrad zwischen ihnen, umso höher ist das betriebliche Automatisierungsniveau und umso stärker ist die industrielle Produktionsweise ausgeprägt.

Maßgeschneiderte Automatisierungskonzepte

In der Praxis werden an den Druckmaschinen unterschiedliche Automatisierungskonzepte realisiert. KBA erstellt gemeinsam mit den Kunden individuelle Konfigurationen der Automatisierungsbausteine. Denn die Auswahl der automatisierten Funktionen richtet sich nach den Produktionsanforderungen und dem

Druckportfolio. So unterscheiden sich in der Regel Rapidas für den Akzidenzdruck und für den Verpackungsdruck nicht nur durch den Bogenlauf (Wendung, Bedruckstoffdicke), sondern auch bei den zusätzlichen Automatisierungsmodulen für Logistik (Nonstop-Stapelwechsel, Transportbahnen) und Qualitätssicherung (Inspektion, Farbregelung, PDF-Lektorat).

Aber es gibt auch viele Gemeinsamkeiten, denn in beiden Einsatzbereichen lassen sich mit bestimmten Automatisierungsbausteinen beachtlich Rüstzeitverkürzungen erzielen, vor allem durch Voreinstellung, automatisierte Plattenwechsel und Waschprozesse. Einen zusätzlichen Einspareffekt bringt der simultane Ablauf von Rüstprozessen. Hier sind die KBA Rapidas anderen Fabrikaten voraus.

Ausgangspunkt für die Konfigurationsplanung sollte neben der aktuellen oder künftig geplanten Produktionsstruktur eine hohe Maschinenverfügbarkeit sein. Der Automatisierungsgrad einer Druckmaschine ist also immer eine Zusammenstellung aus Automatisierungsbausteinen in optimaler Anzahl und gegebenenfalls mit unterschiedlicher Automatisierungsstufe bzw. Integrationsgrad (siehe Tabelle 1).

Daher plant KBA gemeinsam mit dem Kunden die sinnvollste Konfiguration, die nicht nur eine Frage des Budgets ist, sondern auch des Marktsegments, das der Kunde bedient, und der damit verbundenen Ansprüche an Qualität und Produktivität. Ein Beispiel: Einem Drucker, der meistens hohe Auflagen druckt, genügt ein halbautomatischer Druckplattenwechsel. Wer aber in erster Linie das Geld mit den Rüstzeiten verdient, weil die Auflagen immer niedriger werden, sollte nicht am falschen Ende sparen und in die DriveTronic-Technologie mit vollautomatischem Druckplattenwechsel und simultanen Waschprozessen investieren.

Mehrfach hat KBA für sein Engagement bei der Druckereivernetzung und Workflow-Automatisierung den renommierten CIPPI-Award erhalten

Linke Seite: Tabelle 2: Grundlagen der Automatisierungstechnik und Automatisierungsstufen im Drucksaal

Dieter Kleeborg
chris.waschke@kba.com





Beim Open House von KBA-Sheetfed im Juni 2015 sahen mehr als 160 polnische, tschechische und slowakische Druckanwender die Demos an der Rapida 75 mit LED-UV

Preis-Leistungs-Verhältnis, die den Anforderungen kleiner und mittlerer Druckereien gerecht wird. So konnte die kleine Rapida neben den Digitaldrucksystemen, die auch dort Einzug gehalten haben, ihren bedeutenden Marktanteil halten.

Typisch sind Maschinenkonfigurationen mit fünf Druckwerken und einem zusätzlichen Lackturm. Keine Ausnahme sind aber auch Achtfarbenmaschinen mit Bogenwendung für die 4 über 4-Pro-

Moderne B2-Offsetanlage für ambitionierte Klein- und Mittelbetriebe

Die flexible Rapida 75 ist in Zentralosteuropa sehr erfolgreich

Unter dem Strukturwandel in der grafischen Industrie, kleiner werdenden Auflagen und der zunehmenden Verbreitung des Digitaldrucks, leiden Anwender von klein- und halbformatigen Offsetmaschinen besonders. Dennoch gibt es in Polen, der Tschechischen Republik und der Slowakei weiterhin viele Druckbetriebe mit Bogenmaschinen im Format B2 und kleiner. Auch um diese Betriebe kümmert sich KBA CEE in Prag und Warschau mit großem Engagement. Nicht ohne Grund ist die Rapida 75 in diesem Vertriebsgebiet besonders erfolgreich.



Die Rapida 75 im B2-Format ist in Zentralosteuropa besonders begehrt

duktion. Zudem kommt bei Akzidenzdruckern die LED-UV-Technologie auch im Halbformat immer häufiger ins Gespräch. Dabei sorgt die im Democenter von KBA-Sheetfed Solutions in Radebeul häufig vorgeführte Rapida 75 mit LED-UV-Trocknung mit ihren schnellen Durchlaufzeiten für wachsendes Interesse.

Im Jahr 2014 gingen in der Tschechischen und Slowakischen Republik und in Polen 55 neue und 24 gebrauchte Druck- und Lackwerke der Baureihe Rapida 75 in Produktion. Im ersten Halbjahr 2015 wurden bereits 47 neue Druck- und Veredelungswerke von Druckbetrieben aus den drei Ländern geordert. 18 gebrauchte kamen hinzu. Weitere Bestellungen folgten.

Hohe Automatisierung wird mehr und mehr Standard

Seit KBA die Rapida 75 zur drupa 2008 vorgestellt hat, ist vieles anders geworden. Viele Bauteile, technologische Innovationen und Automatisierungskomponenten von den großen Rapida-Modellen flossen in die Rapida 75 ein. Schritt für Schritt entstand so eine moderne Halbformatmaschine mit einem exzellenten

Gerade bei Kleinauflagen gewinnen Automatisierungslösungen wie der automatisierte Druckplattenwechsel, Bedienung via Touchscreen, die automatische Formatverstellung, densitometrische Dichtemessung mit automatischer Farbregelung, Wascheinrichtungen für Walzen, Gummituch- und Druckzylinder immer mehr an Bedeutung und sind bei vielen bestellten Rapida 75-Anlagen heute Standard. Auch wenn bei kleinen Auflagen die maximale Druckleistung oft nicht die Hauptrolle spielt, bedruckt die Rapida 75 bis zu 16.000 Bogen/h im Format 605 x 750 mm. Noch entscheidender ist ihre hohe Bedruckstoff-Flexibilität von 0,04 bis 0,8 mm. Sie bietet den Anwendern die heute notwendige Flexibilität auf einem wettbewerbsintensiven Markt.



Zdenko Kugler (l.) und Marek Kmetik von der slowakischen Druckerei Valeur arbeiten seit einem Jahr mit einer neuen Achtfarben-Rapida 75 für den 4 über 4-Druck

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz



Bekenntnis zur gedruckten Zeitung

Aschendorff in Münster bestellt Commander CL

Der Druckstandort des Medienunternehmens Aschendorff in Münster besteht seit über 250 Jahren. Mit dem Produktionsstart einer Zeitungsrotation Commander CL von KBA beginnt dort im Frühjahr 2016 ein neuer Abschnitt.

Die hoch automatisierte und flexible 32-Seiten-Maschine wird drei Wettbewerbsanlagen ergänzen und aufgrund der deutlich kürzeren Rüstzeiten durch Plattenwechselvollautomaten vor allem die kleinteiligen Zeitungstitel in der Nachtproduktion drucken. Das hohe Qualitäts- und Leistungspotenzial mit bis zu 50.000 vierfarbigen Zeitungen pro Stunde wird in der Tagesproduktion für hochwertige Druckprodukte mit hohen Auflagen genutzt.

„Zusammen mit unseren ständig weiter entwickelten digitalen Angeboten glauben wir an die Zukunft von gedruckten, optisch und inhaltlich gut aufgemachten Tageszeitungen und anderen Printprodukten“, so der für das Druckzentrum verantwortliche Geschäftsbereichsleiter Gerhard Dust. In der jüngsten Investition sieht er einen wichtigen Schritt, um die zahlreichen Printtitel des Medienhauses effizient und kostenorientiert zu produzieren und den heutigen Qualitätsanforderungen gerecht zu werden. „Beim Drucktest hat die KBA-Rotation

mit dem Premium-Farbwerk und drei Auftragswalzen ihr hohes Qualitätspotenzial unter Beweis gestellt.“ Der Technische Betriebsleiter Thomas Wenge ergänzt: „Auf technischer Seite haben uns die für eine hohe Produktivität und Wirtschaftlichkeit wichtigen Features wie die praxisorientierte Automatisierung mit Plattenwechselvollautomaten und Plattenlifts sowie die einzigartigen Walzenschlösser voll überzeugt.“

Breit aufgestellter Medienanbieter

Die Unternehmensgruppe Aschendorff ist der führende Medienanbieter in Münster und der Region. Kernkompetenz und Ursprung des vor fast 300 Jahren gegründeten, familiengeführten Unternehmens ist das gedruckte Wort. Mit den *Westfälischen Nachrichten*, der auflagenstärksten Tageszeitung der Region, der *Ahlener Zeitung*, dem *Tageblatt für den Kreis Steinfurt* in Ochtrup, der *Münsterschen Zeitung* und der *Grevener Zeitung* werden insgesamt 20 verschiedene Lokalausgaben herausgegeben. Die Zeitungsprofis sind seit Jahren Mitglied

Die hoch automatisierte KBA Commander CL-Anlage für das Aschendorff Druckzentrum in Münster

Automatischer Plattenwechsel an der KBA Commander CL in weniger als drei Minuten



im exklusiven International Newspaper Color Quality Club und auch Mitglied im Star Club der WAN-IFRA. Außerhalb des Kerngeschäfts mit Printmedien nutzt die Mediengruppe mit ihren über 600 Mitarbeitern konsequent die Möglichkeiten der elektronischen Medien Internet, Radio und TV. Der Aufbau neuer digitaler Plattformen bildet die zweite Säule der Unternehmensstrategie. Dritter tragender Pfeiler des Portfolios sind professionelle Dienstleistungs- und Vermarktungsangebote z. B. in den Bereichen Marketing und Logistik für die Medienbranche.

Hoch automatisiert und flexibel

Die Anlage im Format 350 x 510 kann pro Stunde 100.000 Broadsheet-Zeitungen mit bis zu 16 vierfarbigen Seiten drucken. Sie besteht aus zwei Achtertürmen für den 4/4-Druck, einem Klappenfalzapparat KF 5 und zwei Pastomat-Rollenwechslern mit Auspackstation und Rollenbeschickung Patras A. Ein umfangreiches Automatisierungspaket mit Farbwerk- und Zylinderwaschanlagen, Fanout-, Farbmess- und Regelsystemen, Farb- und Schnittregisterregelungen und vollautomatischen Plattenwechselsystemen reduziert Rüstzeiten, Makulatur, Bedien- und Wartungsaufwand. Ein Intelligent-Quality-Management-System unterstützt eine hohe Druckqualität. Für das Inline-Finishing werden Einrichtun-

gen für besondere Werbeformate wie geleimtes Superpanorama, Half-Cover und Spadea eingebaut und weitere Aggregate für Zip'n'Buy und Strangheftung für die spätere Nachrüstung vorgesehen. Gesteuert wird die Commander CL über einen ErgoTronic-Leitstand mit EasyTronic zum optimierten Anfahren und automatisierten Abrüsten der Rotation und mit PressNet zur Planung, Voreinstellung und Prozesssteuerung.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Spitzenergebnisse und Innovationen im Zeitungsdruck gewürdigt

newsawards für KBA-Zeitungskunden im Vereinigten Königreich

Seit 18 Jahren werden im Vereinigten Königreich die Newspaper Awards für herausragende Leistungen im Zeitungsdruck verliehen. In diesem Jahr wurden die begehrten Preise in newsawards umbenannt und bekamen einen moderneren Look. Die feierliche Übergabe-Zeremonie fand am 29. April 2015 im Hotel Lancaster-Terrace in London statt.



National Newspaper Printer of the Year (Agfa Premier Award) WESTFERRY PRINTERS (Daily Star / Daily Express): Mick Crawley (l.), Betriebs- und Projektleiter bei Westferry Printers, nimmt seinen Preis von Nick Lazell, Business Development Manager bei Agfa Graphics entgegen



International Newspaper of the Year (The Resolute Forest Products Premier Award) FRANKFURTER ALLGEMEINE SONNTAGSZEITUNG: Jochen Buchsteiner (l.), politischer FAZ-Korrespondent in London, freut sich über den von Rob Hilbrink, Verkaufsdirektor Europa bei Resolute Forest Products, übergebenen Award



Weekly Newspaper of the Year (WRH Global UK Award) THE CUMBERLAND NEWS: Graham Stephenson (Mitte), Generalmanager Print bei CN Media, erhält den Preis von WRH Global UK-Geschäftsführer Lee Whatmough (l.) und newsawards-Direktor Gary Cullum

Das einzigartige Event würdigt die Besten der Branche und vergibt Preise in verschiedenen Kategorien: Print, Digital und erfolgreichstes Geschäftsmodell.

In der Kategorie Print werden Zeitungen und Verlage für Qualität und Innovationen bei der gedruckten Ausgabe prämiert. Gleich drei Zeitungshäuser mit KBA-Technologie konnten die Spitzenplätze belegen. Zu ihren herausragenden Leistungen gratulieren wir allen Gewinnern! Unsere besonderen Glückwünsche gelten unseren nachfolgenden Kunden:

- **Bester Zeitungsdrucker:**
Daily Star / Daily Express
(Westferry Printers mit KBA Commander CT)
- **Beste Wochenzeitung:**
The Cumberland News (mit KBA Comet)
- **Beste Internationale Zeitung:**
Frankfurter Allgemeine Sonntagszeitung
(Frankfurter Societätsdruckerei mit KBA Commander)

Sven Klöckner
roger.nicholls@kba.com



KBA RotaJET 76 für den renommierten Bücherproduzenten

Kösel steigt in den digitalen Bücherdruck ein

Die Kösel GmbH & Co. KG im bayerischen Altusried-Krugzell ist in Fachkreisen für ihren Innovationsgeist und ihre hochwertigen Bücher bekannt. Ca. 13 Mio. Exemplare produziert das 1593 gegründete Unternehmen mit 190 Beschäftigten im Jahr und erwirtschaftet damit einen Umsatz von etwa 22 Mio. Euro. Mit der exzellenten Druck- und Verarbeitungsqualität der hergestellten Bücher hat Kösel zahlreiche Preise gewonnen, u. a. die Druck & Medien Awards als Bücherdrucker des Jahres, den DID-Award 2014 für Druckweiterverarbeitung, den IF Design Award in der Kategorie Print Media und einige mehr.

Bisher druckte und veredelte Kösel seine hochwertigen Bücher auf modernen Bogenoffsetmaschinen und einer Offsetrotation. Nun hat das renommierte Unternehmen dem Trend zu kleineren Auflagen in immer kürzeren Zyklen bis hin zu „Print on Demand“ Rechnung getragen und eine Inkjet-Rotationsanlage KBA RotaJET 76 mit angeschlossener Inline-Weiterverarbeitung von GEP Germany (Global Ehret Processing Technology) installiert. Die RotaJET ersetzt die Offsetrotation.

Die richtige Digitaldruckmaschine für dünne Papiere

Den Ausschlag für die KBA RotaJET gaben der robuste Maschinenbau, die aus der intelligenten Papierbahnführung über zwei große Zylinder ohne Wendestangen resultierende präzise Bahnspannung und die hohe Druck- und Registerqualität auch auf dünnen Papieren. Im ein- oder

mehrfarbigen Schön- und Widerdruck entstehen bei der KBA RotaJET weniger Registerprobleme als bei anderen Digitaldruckanlagen. Auf der RotaJET in Altusried sollen vorwiegend Papiere mit Grammaturen unter 40 g/m² eingesetzt werden. Produziert werden sollen vor allem literarische und wissenschaftliche Werke, Rechtsliteratur sowie Fach- und Schulbücher. Dabei wird der beidseitige Schwarzdruck zunächst dominieren.

KBA RotaJET: Präzisionsmaschinenbau „Made by KBA“

Bei einer max. Bahngeschwindigkeit von 150 m/min und einer max. Bahnbreite von 780 mm (entspricht ca. 3.000 Seiten DIN A4/min oder ca. 85 Mio. Seiten DIN A4/Monat) produziert die RotaJET mit wasserbasierenden KBA RotaColor Pigment-Tinten. Die verwendeten Piezo-Inkjet-Köpfe sind für eine hohe Auslastung konzipiert, zuverlässig und war-

Die KBA RotaJET 76 mit angeschlossener Inline-Weiterverarbeitung von GEP Germany für den Buchhersteller Kösel im bayerischen Altusried-Krugzell

Unten links: Die intelligente Papierbahnführung der KBA RotaJET über zwei große Zentralzylinder ohne Wendestangen sichert auch auf dünnen Papieren eine hohe Registerqualität im Schön- und Widerdruck

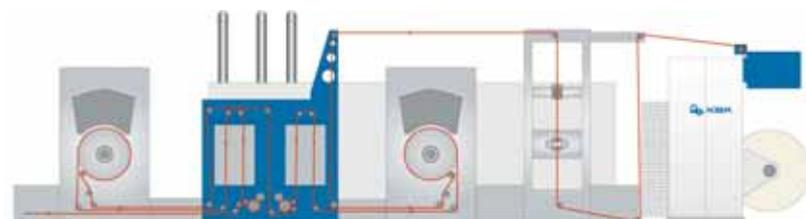
Unten rechts: Kösel's Geschäftsführender Gesellschafter Erik Kurtz (r.) und Christoph Müller, Geschäftsführer von KBA-Digital & Web Solutions

tungsarm. Häufige Wechselintervalle wie bei anderen Systemen sind nicht erforderlich. Die Druckkopfreinigung erfolgt automatisch. Die Druckköpfe werden automatisch ausgerichtet (Stitching) und jeder Druckkopf individuell angesteuert. Die Druckauflösung liegt bei 600 dpi nativ. Variable Tröpfchengrößen bringen ein zusätzliches Qualitätsplus.

Die beiden für Wartungszwecke verschiebbaren Druckkopffarrays mit jeweils 56 Inkjet-Köpfen sind über zwei große Zentralzylinder angeordnet. Dies ermöglicht auch bei problematischen Substraten ein gutes Register. Zur präzisen Bahnspannung tragen der speziell für die RotaJET entwickelte Abwickler und das Einzugwerk bei. Die Bahnspannung wird vollautomatisch geregelt. Am Ende bedeutet dies: wenig Makulatur, schnelle Jobwechsel, effiziente Produktion und mehr Flexibilität.

Die intermaschinelle Kommunikation und die Integration von Fremdsystemen erfolgt nach JDF-Standard. Variabel produziert wird mit dem weit verbreiteten (Adobe PDF Print Engine) Workflow. Der vorgeschaltete Front-end ist für die High-Volume PoD-Produktion ausgelegt.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



In Arnsberg druckt die erste KBA RotaJET VL

Interprint im digitalen Dekordruck an der Spitze

Der Wunsch nach zunehmender Individualisierung unserer Lebensumgebung beschert dem Dekordruck einen rasanten Wandel. Aus den rund 500 neuen Holz-, Stein- und Kreativdekoren, welche die großen europäischen Dekordrucker aktuell jedes Jahr auf den Markt bringen, könnten wesentlich mehr werden. Möglich macht dies die Ergänzung des Tiefdrucks durch den Digitaldruck. Die erste Runde des Wettrennens um die beste Ausgangsposition hat Interprint gewonnen. In der Arnsberger Zentrale des Unternehmens wird bereits im Digitaldruck produziert – auf einer KBA RotaJET 168.

Seit der drupa 2012, als Koenig & Bauer seine Digitaldruck-Rotation erstmals im großen Rahmen präsentiert hatte, wurde die RotaJET bereits vielfach weiterentwickelt. Diverse Breiten- und Ausstattungsvarianten entstanden, um den besonderen Anforderungen des jeweiligen Anwendungszwecks gerecht zu werden. Dass nun ausgerechnet in einem typischen Industriedruck-Bereich die erste RotaJET VL (= Very Large) die Produktion aufnahm, hat einerseits mit dem Anspruch von Interprint auf die Technologie-Führerschaft, andererseits aber auch mit der Fähigkeit von KBA zu tun, Wünsche während der Testphase rasch umzusetzen.

Unter den Top 3 weltweit

Es war 1969, als der Inhaber von Duporal, Paul Wrede, im Sauerland seine erste Dekortiefdruckmaschine in dem neu gegründeten Unternehmen Inter-

print in Betrieb nahm. Viereinhalb Jahrzehnte später hat Interprint den Spagat zwischen kundenorientierter Dienstleistung und industrieller Produktion so perfektioniert, dass man weltweit zu den Top 3 Dekordruckern zählt. Rund 1 Mrd. Quadratmeter Dekorpapiere, Finishfolien und Melaminfilme lieferte die Interprint-Gruppe 2014 aus, die nicht nur in Arnsberg, sondern auch in den USA, in Malaysia, Polen, China, Vietnam und Russland sowie seit Kurzem auch in Brasilien produziert.

Über 1.200 Mitarbeiter sorgen für einen Umsatz von rund 285 Mio. Euro und bilden ein wesentliches Standbein der familiengeführten Wrede Industrieholding.

Wasserbasierende Druckfarben

Bedrucktes Dekorpapier ist ein wichtiges, für die optische Erscheinung das wesentliche Produkt bei der Herstellung



Die neuen Produktionsmöglichkeiten mit dem digitalen Dekordruck hat Interprint auch direkt vor Ort an den Außenwänden der klimatisierten Druckhalle grafisch in Szene gesetzt
Foto: Interprint

von Möbeln, Bodenbelägen und Inneneinrichtungen. Die technischen Parameter sind exakt auf die industrielle Herstellung der teilweise über zwei Meter breiten Holzwerkstoffe (Span- und MDF- sowie HPL-/CPL-Platten) abgestimmt. Das üblicherweise 50 bis 70 g/qm leichte Papier ist ungestrichen, muss aber auch in nassem Zustand hochreißfest bleiben, weil es im weiteren Verarbeitungsprozess mit Harz getränkt wird.

Im Gegensatz zum Publishing-Tiefdruck setzen die Dekordrucker auf ihren Tiefdruckmaschinen wasserbasierte Farben ein. Zwar benötigt man so keine Lösemittelnrückgewinnung, die Trocknung ist aber besonders energieintensiv. Gedruckt wird von Rolle zu Rolle mit Geschwindigkeiten von 450 Metern pro Minute, bei Interprint sogar bis zu 600 Metern pro Minute.

Mit den RotaJET VL-Anlagen demonstriert KBA auch im digitalen Dekordruck mit großen Papierbahnbreiten und sensiblen Bedruckstoffen seine große Maschinenbaukompetenz

Sieben von Kochsiek stammende Tiefdruckmaschinen betreibt Interprint in Arnsberg. Deren Stillstandzeit ist teilweise länger als die Druckdauer: Die Farbabstimmung beim Einrichten einer Tiefdruckform dauert verfahrensbedingt pro Auftrag bis zu 4,5 Stunden. Sie umfasst auch das Verpressen des Andrucks auf den jeweiligen Trägermaterialien, um das tatsächliche Endprodukt beurteilen zu können. Im Gegensatz zu Publishing und Packaging arbeiten die Dekordrucker ausschließlich mit Mischfarben. Meist drei, gelegentlich auch mehr oder weniger Druckwerke. Das Papier bildet eine weitere „Farbe“. Auf diese Art und Weise können aus den vielen Hundert Holz- oder Stein-



dekoren Tausende von Farbvariationen erzeugt werden.

Stufenweiser Einstieg in die digitale Produktion

Um diese Prozesse zu verkürzen, auf die fortschreitende Individualisierung zu reagieren und den Kunden mehr Flexibilität zu bieten, setzt sich Interprint bereits seit 2006 intensiv mit dem Digitaldruck auseinander.

2009 wurde ein Joint Venture mit Daetwyler gestartet. Die "Lasersonic"-Technologie führte jedoch im Dekordruck zu keiner wirtschaftlichen Lösung. Seit 2011 gingen schließlich mehrere Roland-Multipass-Inkjetplotter in Betrieb, die teilweise den Laborandruck übernehmen. Parallel dazu wurde die Abteilung „Digitale Ausmusterung“ aufgebaut. Mehr und mehr findet der Ausmusterungsprozess mit den Kunden vor dem Bildschirm statt. Weltweit betreibt Interprint bereits 15 Plottersysteme zum Ausmustern.

Die nächste Stufe der Digitalisierung führte 2013 zur Installation einer Pilotanlage des Herstellers Palis mit 750 mm Nutzbreite und 75 m/min. maximaler Geschwindigkeit – eine Zusammenarbeit, die Erfahrungen sammeln half, aber nicht weitergeführt wurde. Stattdessen richtete Interprint sein Interesse auf die RotaJET. Obwohl die KBA-Gruppe inzwischen in sehr vielen Branchensegmenten – vom Zeitungs- über den Wertpapierdruck bis zum Druck auf Glashohlkörper – erfolgreich unterwegs ist: Dekordruck war doch eher Neuland für den Druck-

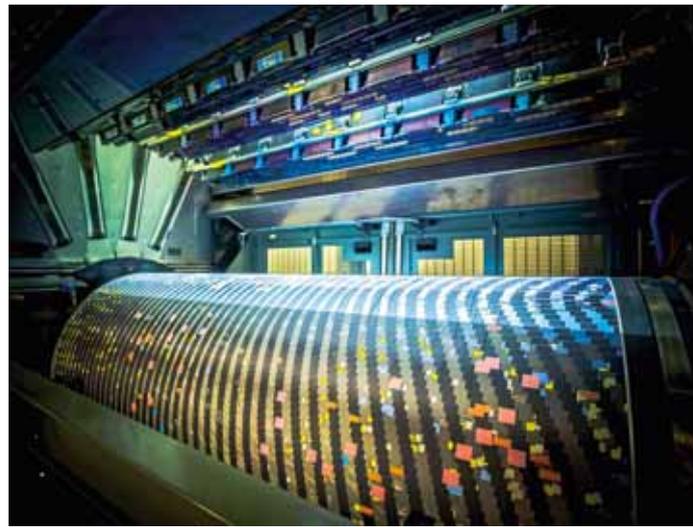
maschinenbauer, wenn man von einer, vor zehn Jahren in Soest installierten Tiefdruckrotation absieht.

Wenn es nach Interprint gegangen wäre, hätte man gleich den Schritt auf 2,25 m gemacht. Das ist die gängige Rollenbreite, in der auch die Tiefdruckmaschinen produzieren. Wenn man sich allerdings klar macht, dass eine doppeltbreite Maschine für Zeitungen im Berliner Format gerade einmal 1,26 m breite Druckzylinder benötigt, kann man sich die Herausforderung vorstellen, die die 2,25 Meter für Mechanik und Temperierung bedeutet.

Deshalb entschieden sich Interprint und KBA, einen Zwischenschritt zu machen und zunächst eine Maschine mit 1,68 Meter maximaler Produktionsbreite umzusetzen – was eine im Dekordruck ebenfalls gängige Breite ist, besonders für die Produktion von fünf Fuß breitem, zum Beispiel bei Küchenoberflächen eingesetztem HPL-Material ("High Pressure Laminate").

Schnelle Umsetzung vom Reißbrett in die Praxis

Der Weg vom Reißbrett bis zu den ersten verkaufsfähigen Dekormaterialien wurde durch diese Entscheidung deutlich abgekürzt: Im Sommer 2013 hatte Interprint den Auftrag für die RotaJET erteilt, im September 2014 fanden die Testläufe der Maschine im Würzburger KBA-Werk statt, im Dezember vergangenen Jahres wurde sie in Arnshausen installiert. Rund sechs Monate arbeiteten Kunde und Lieferant an der Optimierung des Systems, die im Juli nahezu abgeschlossen war.



Von oben nach unten: Inkjet-Druckturm (r.) mit Blick auf die bedruckte, 1,68 m breite Papierbahn
Foto: Interprint

Perfektes Register durch intelligente Bahnführung: Dekorbahn auf dem Zentralzylinder bei abgestelltem Druckkopf-Array
Foto: Interprint

Ein zweistündiger Test, bei dem die RotaJET 168 verschiedene Dekore ohne Unterbrechung hintereinander weg digital druckte, verlief zur allseitigen Zufriedenheit. Benötigte Zeit für die Farbabstimmung von einer Druckform zur anderen: Null. Die digitale Ausmusterung war im Vorfeld erfolgt, die Daten für eine nachfolgende Druckform werden – dank einer Datenübermittlungsrate von 2,2 Terabyte pro Sekunde – jeweils bei laufender Maschine eingespielt. Die maximale Druckgeschwindigkeit der RotaJET liegt bei 150 m/min., also etwa ein Viertel dessen was der Tiefdruck erlaubt. Für die erwartete Auftragsstruktur und die durchschnittlichen Druckmengen dürfte die Endgeschwindigkeit aber momentan weniger von Belang sein.

Klimatisierung im digitalen Dekordruck notwendig

Die KBA RotaJET 168 bei Interprint verfügt über einen automatischen Rollenwechsler, eine Inkjet-Druckeinheit, ein Maschinenmodul mit dem Precoating-Werk (zur "Faseroptimierung") und nachgeschaltetem Hybridtrockner (Infrarot plus Warmluft) sowie ein zweites Modul mit zwei Trocknern, das die Bahn nach dem Druck durchläuft. Durch eine entsprechende Anordnung der drei Türme und einen intelligenten Bahnweg

Robert Bierfreund, Geschäftsführer Technik bei Interprint GmbH (l.), und Malte Tadday, Leiter Digitaldruck bei Interprint GmbH (r.), am Leitstand der KBA RotaJET 168
Foto: Deutscher Drucker





Zwei abschwenkbare Hybrid-Trockner (IR-/Warmluft) nach dem Druck



Die Versorgung des KBA-Rollenwechslers mit den 1,68 m breiten Papierrollen erfolgt manuell mit KBA Patras M



Die bedruckten Rollen am Rewinder werden bei laufender Produktion entnommen



Viel Lob seitens Interprint gibt es für die Präzision, sprich Registerhaltigkeit, der RotaJET durch den Zentralzylinder über dem die Inkjetköpfe positioniert sind.

konnte auf Wendestangen verzichtet und die nötigen Trockenstrecken sichergestellt werden. Die in zwei Reihen angeordneten Druckköpfe erlauben eine Auflösung von 600 x 600 dpi mit variablen Tröpfchengrößen.

Besonders wichtig für den stabilen digitalen Dekordruck sind gleichbleibende klimatische Bedingungen. Die RotaJET steht in einer voll klimatisierten, ca. 35 x 17 x 5 Meter messenden Halle. Auch innerhalb der Maschine sind Walzen und Druckzylinder entsprechend temperiert.

Wenn man über den digitalen Dekordruck spricht, kommt man nicht umhin, die Rolle der Farbe zu betonen. Nicht nur, weil sie – digitaldruck-üblich – ein erheblich höherer Kostenfaktor ist. Die Adaption des im Dekor-Tiefdruck praktizierten Mischfarbendrucks auf CMYK bedarf langjähriger Erfahrung. Die hat sich Interprint durch den frühzeitigen Einstieg in die digitale Druckvorstufe und Ausmusterung angeeignet. Hier wurden auch die ersten Drucker ausgebildet, die heute ein achtköpfiges Team bilden. Dass KBA dem Kunden Interprint zur Maschine auch die passende Farbe im Paket liefert (KBA RotaColor), hilft, mögliche Konflikte von vornherein aus dem Weg zu räumen.

Viel Lob seitens Interprint gibt es für die Präzision, sprich Registerhaltigkeit, der RotaJET durch den Zentralzylinder über dem die Inkjetköpfe positioniert sind. Der typische Bedruckstoff im Dekordruck sei nicht gerade einfach zu führen, versichert Robert Bierfreund, Technischer Geschäftsführer bei Interprint und COO der weltweit aufgestellten Gruppe: „Unser Papier ist wie Löschpapier. Wenn es feucht wird, fängt es an zu wachsen.“

Und wenn Sie mit einer Farbe auch nur zwei Pixel daneben liegen, dann sehen Sie das.“

Der Coup zur Design Post Ausstellung

Im Mai 2015 gelang Interprint der Coup, die ersten digital gedruckten Dekorpaneele in der Design Post in Köln vorzustellen. Die zum "Showroom für Designliebhaber, Flaniermeile für Ästheten und Inspirationsquelle für Fachbesucher" umgebaute Design Post befindet sich in den Hallen der ehemaligen Paketpost in Köln-Deutz. Wo sonst hochkarätige internationale Einrichtungsmarken ihre aktuellen Trends präsentieren, zeigt Interprint auf 3.000 m² im Zweijahres-Rhythmus seine neuen Designs – und dieses Jahr auch seine Digitaldruck-Initiative.

Robert Bierfreund erzählt, dass Interprint zunächst davon ausgegangen war, dass den Kunden der technische Herstellungs-

weg egal sei, sofern die Druckqualität im Tief- und Digitaldruck exakt dieselbe ist. Man täuschte sich. Ein Video, das – pünktlich zur Interzum produziert – die neue Maschine in Aktion zeigte, hatte schnell hunderte Clicks auf YouTube und beweist das enorme Interesse der Branche an diesem Schritt. War Anfang Mai noch kommuniziert worden „Interprint kann digital Dekore drucken“, wurden schon zwei Monate später die ersten Mengen an Kunden ausgeliefert. „Die anderen reden über Digitaldruck, wir praktizieren ihn“, freut sich Robert Bierfreund über den Vorsprung gegenüber den Wettbewerbern. „Darüber hinaus lösen wir mit dieser Technologie Kundenprobleme, besonders bei kleinen Losgrößen und individuellem Designanspruch“, so Bierfreund weiter.

Eine Tür aufgestoßen

Die Möglichkeiten des Digitaldruck-Angebots sind für Interprint noch gar nicht abzusehen. Die Anpassung des internen Auftragsdurchlaufs an ein Verfahren, dass statt fünf Wochen künftig Lieferzeiten von weniger als zehn Tagen erlauben soll, ist da nur ein erster Schritt. Logistik- und Verpackungs-Lösungen zwischen Maschine und Auslieferungsrampe ein anderer. Viel wichtiger ist aber – und davon gibt sich Holger Dzeia, der für Vertrieb und Marketing verantwortliche Geschäftsführer der Interprint-Gruppe, überzeugt – dass der Digitaldruck dem Dekordruck-Unternehmen völlig neue Märkte und Kundenkreise eröffnen kann. Die hohe Zahl der Anfragen aus verschiedensten Bereichen, die Interprint in den Wochen



« Die anderen reden über Digitaldruck, wir praktizieren ihn »

Robert Bierfreund



Oben: Der automatische Papierbahneinzug ist eine der Stärken der KBA RotaJET für den industriellen Druck

Mitte: Der Trend zur Individualisierung steigert die Nachfrage nach individuellen Dekoren. Dadurch wachsen bei sinkenden Auflagen die Chancen für den industriellen Digitaldruck
Foto: Deutscher Drucker

Der Non-Stop-Rewinder mit einer bedruckten Dekor-Rolle

nach Veröffentlichung erreichten, lässt diesen Schluss zu.

Interprint-CEO Frank Schumacher: „Diese neue Technologie wird unser Geschäftsmodell radikal verändern. Wir können hier tatsächlich von einer Revolution in der Dekordruckbranche sprechen. Wir bei Interprint sind stolz darauf, die Führungsrolle übernommen zu haben.“

Vorstandschef Claus Bolza-Schünemann hat bei der Hauptversammlung der Koenig & Bauer AG schon den Verkauf einer RotaJET an einen weiteren Dekordrucker, dieses Mal 2,25 m breit, bekanntgegeben. Die Erfolgsgeschichte wird somit fortgeschrieben.

Rückfragen: oliver.baar@kba.com

Nach der Vertragsunterzeichnung bei Shanghai Zidan Food Packaging & Printing Co., Ltd (v.r.n.l.): Zhang Peng, Vertriebsleiter Flexo bei KBA China; Andreas Dallavalle, Vertriebsdirektor KBA-Flexotecnica; Claudio Bisogni, CEO KBA-Flexotecnica; Lu Weida, Generaldirektor; He Congyou, Chefingenieur und stv. Generaldirektor; He Hongjian, Produktionsdirektor (alle Zidan) und Andreas Friedrich, General Manager Rollenvertrieb und Service KBA China



Zusammenarbeit mit der globalen KBA-Organisation trägt Früchte

EVO XD-Anlagen von KBA-Flexotecnica für China und Kanada

Beachtliche Erfolge hat KBA-Flexotecnica mit der modernen Baureihe EVO XD dank der Unterstützung durch die globale KBA-Vertriebs- und Serviceorganisation auch in bisher nur selten bedienten regionalen Verpackungsmärkten.

Die EVO XD-Baureihe von KBA-Flexotecnica ist auch in Asien und Amerika gefragt

Flexo mit EVO XD ergänzt Bogenoffset mit KBA Rapidas

So hat sich **Shanghai Zidan Food Packaging & Printing Co., Ltd** nach einem intensiven Auswahlprozess für diese moderne Flexo-Rotation entschieden. Das Engagement von KBA China war dabei hilfreich, denn unsere chinesische Vertriebs- und Servicegesellschaft hat schon 2012 eine großformatige Rapida 142 an Zidan Food Packaging & Printing geliefert und dort einen sehr guten Ruf. Zidan Food Packaging & Printing ist ein führender Anbieter für anspruchsvolle Verpackungen und wurde 1996 von der Zijiang-Gruppe gegründet. Die Gruppe setzt beim Flexodruck Standards in China. Zu den Hauptprodukten gehören Lebensmittelverpackungen, Faltschachteln, Wellpappenverpackungen, Einkaufstaschen und Spielzeugverpackungen. Internationale Großunternehmen





David Seychell, Präsident von Seydaco Packaging Corp., freut sich schon auf seine Flexorotation EVO XD

wie KFC, McDonald's, Kraft, Phillips, Sony, GE und GM zählen zu den langjährigen Kunden.

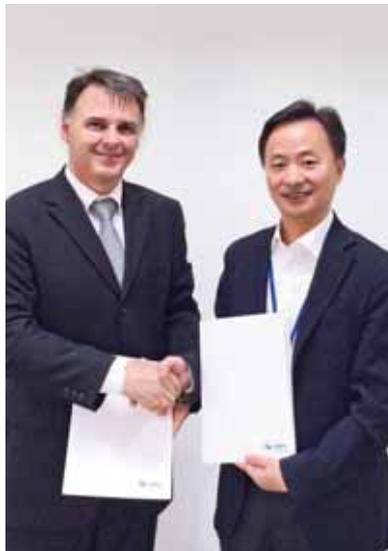
Zidan besitzt einen umfangreichen Maschinenpark und achtet auf höchste Qualität sowie einen umweltfreundlichen Herstellungsprozess. Neben dem Auftrag für die Achtfarbenanlage EVO XD mit zusätzlichem Inline-Flexo-Druckwerk haben die Verpackungsprofis auf der Messe Print China eine Bogenoffsetmaschine Rapida 106 mit neun Druckwerken und Lackiereinheit bestellt. Mit der EVO XD von KBA-Flexotecnica will Zidan die Kapazitäten für Fastfood-Papierverpackungen erweitern. Dazu General Manager Lu Weida: „Mit der neuen Maschine folgen wir unserer Strategie, in einem nachhaltigen Produktionsprozess höchste Qualität zu erreichen und sind überzeugt, mit der EVO XD die beste Wahl getroffen zu haben.“

EVO XD setzt neue Flexo-Standards in Kanada

Ebenfalls eine Achtfarbenanlage EVO XD hat **Seydaco Packaging Corp.** in Mississauga, Kanada, bei KBA North America bestellt. Sie wird noch in diesem Jahr geliefert und soll das schnelle Wachstum des Unternehmens unterstützen. Die Konfiguration der beauftragten Anlage besteht aus einer Achtfarben-EVO XD mit zwei zusätzlichen Inline-Flexo-Druckwerken sowie aus zwei automatischen Rollenwechslern, Inline-Flach-

bettstanze, rotativer Entgitterung und Mehrfach-Nutzen-Auslage.

Die EVO XD von KBA-Flexotecnica wird bei Seydaco das Arsenal von Bogenoffsetmaschinen ergänzen und soll die Möglichkeit schaffen, Kartonagen in großen Auflagen für Exportmärkte zu produzieren. Seydaco, die Schwesterfirmen Groupe Ecco (Faltschachtelhersteller) und Miramont Labels (beide in Quebec) sowie National Carton & Coating (Faltschachtel- und Akzidenzdrucker) in Dayton, Ohio, bedienen ihre Märkte mit vielfältigen Dienstleistungen im Kartonagen- und Etikettenbereich und unterscheiden sich in der Breite und Flexibilität des Angebots von ihren Wettbewerbern.



CEO Claudio Bisogni (l.) von KBA-Flexotecnica und General Manager Lu Weida von Zidan Food Packaging & Printing freuen sich über den Vertragsabschluss



« Mit der neuen Maschine folgen wir unserer Strategie, in einem nachhaltigen Produktionsprozess höchste Qualität zu erreichen und sind überzeugt, mit der EVO XD die beste Wahl getroffen zu haben. »

Lu Weida

Mit der neuen EVO XD will Seydaco die Schwestergesellschaften zunächst bei mittleren bis großen Auflagen im Bereich Lebensmittelverpackungen unterstützen. Anschließend will man neue Märkte im Etiketten- und Konsumgüterbereich angehen. Bisher wurden bei Seydaco, Groupe Ecco and National Carton & Coating ausschließlich Bogenoffsetmaschinen eingesetzt. Nur bei Miramont hat man bereits Flexo-Erfahrung. Flexodruck ist für Seydaco neu, die Partnerschaft mit KBA aber nicht. Das Unternehmen betreibt zwei Sechsfarbenanlagen Rapida 105, eine Siebenfarben-Rapida 105 und eine Zehnfarben-Rapida 130 mit Doppellack-Ausstattung. Alle Maschinen sind für den UV-Druck ausgestattet.

Seit vier Jahren denkt David Seychell über eine Flexo-Rotation nach, hat aber erst im Jahr 2013 ein neues Gebäude gefunden, in dem Bogenoffset, Flexodruck und Weiterverarbeitung inklusive der dazugehörigen Logistik untergebracht werden können.

Als Unternehmen in Privatbesitz ist Seydaco Packaging Corp. auf die Herstellung von Lager- und Spezialverpackungen aus Karton spezialisiert und einer der führenden Lieferanten bei hochwertigen Verpackungen für Kuchen, Feingebäck, Torten und Pizza.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Interessante Website:
<http://www.seydaco.com>

Flexibles Marking & Coding für die Pharmabranche

Inline oder offline markieren – die Technologien sind dieselben

Verpackungen pharmazeutischer Produkte sollen durch Kennzeichnung die Rückverfolgbarkeit und Fälschungssicherheit gewährleisten und den Verbraucher über das Verfallsdatum informieren. Mit vielen Kennzeichnungslösungen in unterschiedlichen Technologien ermöglicht KBA-Metronic dezentes und wirtschaftliches Beschriften von Pharmaprodukten in Großserien und Kleinauflagen.



Oben: Thermo-Inkjet-Kennzeichnung einer Blister-Verpackung für Arzneimittel mit dem betaJET

Der Thermo-Inkjet-Drucker betaJET wird häufig für die Kennzeichnung von Umverpackungen medizinischer Produkte aus Karton und Kunststoff eingesetzt

Im internationalen Pharmamarkt haben Produktpiraten und Medikamentenfälscher oft ein leichtes Spiel. Besonders gefährdet sind Online-Vertriebskanäle über die gefälschte oder nachgebaute Medikamente in zweifelhafter Qualität in den Umlauf gelangen. Neben der gesundheitlichen Gefährdung der Patienten droht den Markeninhabern eine Rufschädigung.

Mit Track-&Trace-Maßnahmen inklusive der Kennzeichnung von Medikamentenverpackungen mit individuellen Seriennummern lassen sich Fälschungen erkennen. „Der Aufwand für Track & Trace ist hoch, doch mit den passenden Kennzeichnungsgeräten kann man ihn in wirtschaftlich vertretbaren Grenzen halten“, erklärt Oliver Volland, Geschäftsführer von KBA-Metronic.

Für die Serienproduktion eignen sich in die Produktionslinie integrierte Kennzeichnungsgeräte. Für Kleinauflagen sowie zeitlich und räumlich begrenzte Sonderaktionen sind flexibel nutzbare Offline-Kennzeichnungssysteme die bessere Wahl. Als Kennzeichnungsspezialist führt die KBA-Tochter Lösungen für beide Anwendungsfälle in verschiedenen Technologien und kann damit für nahezu jede Kennzeichnungsaufgabe eine kundenindividuelle Lösung anbieten.

Hohe Druckqualität mit Thermo-Inkjet (TIJ)

Die Thermo-Inkjet-Drucker betaJET von KBA-Metronic drucken frei programmierbar Klarschrift, Codes und Logos mit einer Auflösung bis zu 600 dpi. Bei dieser Auflösung bleiben auch sehr kleine Zeichen gut lesbar. In der gesamten Logistikkette vom Großhandel bis zur



Apotheke können geeignete Lesegeräte die verschlüsselten Daten einlesen und die Rückverfolgbarkeit und Nachprüfbarkeit von PPN-Code und Serialisierung sicherstellen.

Ein wichtiger Punkt bei der Auswahl des Kennzeichnungssystems betrifft die Wartung, insbesondere den Austausch der Verbrauchsmaterialien. Der betaJET verzichtet in der Tintenzuführung auf störanfällige bewegliche Teile. Die verwendeten Druckkartuschen kann das Bedienpersonal sauber und schnell austauschen. Mit der serienmäßigen Tintensparautomatik sind überschaubare Kosten für das Verbrauchsmaterial gewährleistet. Thermo-Inkjet-Drucker haben damit die passenden Eigenschaften zum Kennzeichnen der Umverpackungen medizinischer Produkte aus Karton und Kunststoff.

Abrieb- und wischfest mit Laser

Wer pharmazeutische Produkte und Verpackungen dauerhaft mit einer gestochenen scharfen Beschriftung bei hohen Druckgeschwindigkeiten versehen möchte, sollte zur Laserbeschriftung greifen. Die Kennzeichnungsgeräte der laserSYSTEM-Baureihe erfüllen die anspruchsvollen Anforderungen der Pharmaindustrie (21 CFR Part 11) und beschriften unterschiedliche Oberflächen sowie eine Vielzahl von Materialien dauerhaft, abrieb- und wischfest.

In der Pharmabranche bewährt sich die laserSYSTEM-Baureihe beim Beschriften von Papier und Kartonagen, Kunststofffolien sowie Gegenstände aus PET, PVC, PP, PA und Glas. Mit einem CO₂-Laser können Kunststoffverpackungen sogar geschnitten, perforiert und geritzt werden.

Offline kennzeichnen

Manche Pharmaprodukte werden nur in geringen Stückzahlen aufgelegt. Ob Aktionsware, Saison- oder Sonderprodukt – bei geringen Losgrößen rechnet sich die Herstellung in vollautomatischen Produktionslinien mit integrierten Kennzeichnungsgeräten nicht. Pharmazeu-



Links: Track & Trace: Abitative Laser-Kennzeichnung einer Faltschachtel

Rechts: Thermotransfer-Kennzeichnung eines Dosen-Etiketts



Halbautomatisches System udaFORMAXX für die kostenorientierte Offline-Kennzeichnung kleiner Losgrößen

tische Produkte müssen jedoch auch in solchen Fällen gekennzeichnet werden. Das manuelle Kennzeichnen ist jedoch zu fehleranfällig und die Kosten viel zu hoch. Mit einem halbautomatischen Offline-Kennzeichnungssystem lassen sich die gesetzlichen Anforderungen erfüllen, ohne das Budget zu sprengen.

Das vielseitige Offline-Kennzeichnungssystem kann flachliegende Faltschach-

teln, Kartonzuschnitte, Einzelblätter, Blister, Papierzuschnitte, ISO-Karten, Klotzbodenbeutel oder andere Gegenstände bedrucken.

Mit verschiedenen Drucktechnologien ausstattbar

Im Vergleich zur manuellen Lösung ist das halbautomatische Kennzeichnen mit udaFORMAXX nicht nur kostengünstiger, sondern auch sicherer und durch

den unterbrechungsfreien Betrieb auch schneller. So kann das Bedienpersonal im laufenden Betrieb das Magazin nachfüllen, ohne das Gerät anzuhalten. Zudem kann das System mit verschiedenen Drucktechnologien ausgestattet werden.

Oliver Volland: „Welches Drucksystem die technisch und wirtschaftlich optimale Lösung darstellt, lässt sich nur auf der Basis der jeweiligen Anforderungen beantworten. Für die fälschungssichere, serielle Kennzeichnung von Arzneimitteln eignen sich vor allem die Thermo-Inkjet-Systeme der betaJET- und die Laser der laserSYSTEM-Serie.“

Iris Klühspies
iris.kluehsbies@kba-metronic.com

EU-Kosmetikverordnung

Kennzeichnung trifft auf Verpackungsdesign

Kosmetik- und Pflegeprodukte sollen verschönernd wirken – also muss bereits die äußere Verpackung in Design und in der Funktionalität höchste Qualität widerspiegeln und verkaufsfördernd wirken. KBA-Metronic zeigt, welche Lösungen für eine ästhetisch anspruchsvolle Kennzeichnung möglich sind.

Seit Inkrafttreten der sog. EU-Kosmetikverordnung im Juli 2013 hat die Verpackungskennzeichnung bei kosmetischen Produkten einen hohen Stellenwert. Grundsätzlich muss die Kennzeichnung kosmetischer Mittel unverwischbar, leicht lesbar und deutlich sichtbar auf Behältnissen und Verpackungen auf- oder angebracht werden. In allen Mitgliedstaaten der EU sind seither

verpflichtend die Chargennummer, der Nenninhalt, der Verwendungszweck, alle Inhaltsstoffe und das Mindesthaltbarkeitsdatum aufzuführen.

Je höherpreisiger das Produkt, desto hochwertiger die Verpackung. Metallisierte Folien im Gold- oder Silber-Look und aufmerksamkeitsstarke Formen erhöhen die Wertigkeit des Konsumartikels.



CO₂-Laser eignen sich besonders für die Kennzeichnung von Karton durch Farbabtrag und Gravur

Je nach Saison werden Sets in Kartons mit Tannenbaum-, Weihnachtsmann-, Osterhasen- oder Herzform verpackt.

Feststehende Produktinformationen wie Inhaltsstoffe und Verwendungszweck werden designkonform direkt bei der Produktion der Kartonagen aufgebracht. Der Aufdruck der Mindesthaltbarkeit (MHD) und des Produktcodes als flexible Elemente der Verkaufsverpackung stürte bislang das anspruchsvolle Design.

„Das Auge ist bei einem unbestimmten Kauf der entscheidende Impulsgeber. Zu einer aufwendig designten Schmuckverpackung passt keine Kennzeichnung, die die Ästhetik des Designs stört“, betont Oliver Volland, Geschäftsführer der KBA-Metronic. Neue Trends in der Kennzeichnungstechnik lassen aber ein harmonisches Zusammenspiel zwischen Verpackungsdesign und Kennzeichnung zu. Oliver Volland: „Mit innovativen Technologien wie Laser, speziellen Folien, Lacken und Tinten eröffnet KBA-

Faserlaser sind die richtige Wahl für die HiRes-Kennzeichnung und für Folie





Rechts: Design-verträgliche Kennzeichnung von Kosmetikverpackungen durch die ablativ arbeitende Serie laserSYSTEM von KBA-Metronic



Oben und links: Kennzeichnung auf Kunststoffbehältern für Pflegeprodukte

verwendeten Verpackungsmaterialien. Produktdesigner können damit beispielsweise Typografie und Farbe der MHD- und Produktcode-Aufdrucke exakt auf das Design ihrer Produkte abstimmen.

Neben gestaltungstechnischen Vorteilen überzeugt der Laser auch unter wirtschaftlichen Aspekten: Weder Verbrauchsmaterial, noch unkalkulierbare Folgekosten fallen an. Die Kosten pro Produkt bleiben gering und sind auf den Punkt genau kalkulierbar. Zudem kann der Laser in der Bewegung bedrucken. So wird der Produktionsprozess in der Linie nicht verlangsamt. Außerdem können durch optionale Kameraanbindung, z. B. zur Erkennung von 2-D-Codes, Kennzeichnungen zuverlässig kontrolliert werden.

Umverpackung berührungslos markieren

Bislang mussten Umverpackungen aufwendig mit Etiketten ausgezeichnet werden. Mit einer neuen Laserlacktechnik kann darauf weitgehend verzichtet werden. Der Laserlack wird während der Kartonagenherstellung oder beim Bedrucken aufgebracht – entweder vollflächig oder auf ausgesparten Feldern.

Erst in der Verpackungslinie bewirkt ein CO₂- oder Faserlaser von KBA-Metronic auf dem Laserlack einen Farbumschlag. Je nach verwendetem Lack wechseln die laserreaktiven Farbpigmente bei Strahlberührung ihre Farbe von hell auf dun-

kel oder von dunkel auf hell. Mit dieser Technik ist die Laserkennzeichnung fast aller Materialien möglich. Sowohl Codes als auch Motive bis hin zur umfangreichen Information über die Inhaltsstoffe können kosteneffizient aufgebracht werden. Das gestochen scharfe Schriftbild erfüllt höchste Anforderungen an die Lesbarkeit.

Die neue Lasertechnik kommt ohne Verbrauchsmaterialien an der Produktionslinie aus. Kostspielige Stillstandzeiten durch Wechsel von Tinten, Solvente, Farbbändern oder dem Austausch von Etiketten entfallen. Der Anwender muss nur in die Laserdruckeinrichtungen ohne nennenswerte Folgekosten investieren.

Ein Portfolio für jede Anforderung

Die Kosmetikbranche kann mit den innovativen Kennzeichnungstechniken von KBA-Metronic ausgefallene Kennzeichnungs- und Markieraufgaben realisieren. Aus dem Portfolio von Inkjet-, Laser-, Thermo-Inkjet-, Thermotransfer-, Heißpräge und Offline-Kennzeichnungssystemen stellen die Spezialisten von KBA-Metronic das optimale System für die jeweilige Aufgabe zusammen. Oliver Volland: „Mit unseren unterschiedlichen Kennzeichnungstechnologien können wir schnell auf Trends reagieren und kundenindividuelle Lösungen anbieten.“

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Metronic dem Verpackungs- und Produktdesign neue kreative Möglichkeiten.“

Lasern wie gedruckt

Die Kennzeichnungslaser der Serie laserSYSTEM stellen ein ansprechendes Kennzeichnungslayout auf bedruckten Kartons und Folien sicher. Der Laserstrahl wirkt ablativ, d. h. er trägt den Lack punktgenau ab. Hinter der Lackoberfläche tritt der andersfarbige Untergrund hervor. Dieses Verfahren überzeugt mit gestochen scharfen Texten, Logos und Motiven, die selbst auf kleinen Verpackungen perfekt erkennbar sind. Der Laserfarbabtrag ist eine attraktive Gestaltungslösung für die im Kosmetikbereich



Vertriebsleiter Günter Meyer demonstriert das neue Flexodruckwerk auf der AACHEMA 2015

UV-Flexodruckwerk INPRINT für Blister-Verpackungen

Renaissance einer bewährten Eindruck-Lösung

Mit dem Inline-UV-Flexodruckwerk INPRINT für Streu- und Positionsdrucke auf Verpackungsfolien aus Aluminium oder Kunststoff kehrt KBA-MePrint angesichts verschärfter Kennzeichnungsvorschriften in einigen Ländern für Pharmaverpackungen zu einer Technologie zurück, mit der die KBA-Tochter früher sehr erfolgreich war. Konzipiert ist das weiterentwickelte Eindruckwerk INPRINT für den Einbau in Blister- und Verpackungsmaschinen.

Das Druckwerk arbeitet im Rotations-Flexodruckverfahren. Eine Rasterwalze und ein Raketkammersystem sorgen für eine stets gleichbleibende Farbübertragung auf den Klischeezylinder. Das gewährleistet höchste Druckqualität vom kleinsten Detail bis zum Vollflächen-druck. Ein UV-Trockner sorgt für eine schlagartige Trocknung bzw. Härtung der Farbe, was eine sofortige Weiterverarbeitung ermöglicht. Wahlweise kann auch ein LED-Trocknungssystem installiert werden. Das werkzeuglos wechselbare Farbkammersystem ermöglicht eine bequeme und saubere Farbbefüllung außerhalb der Druckeinheit.

Das INPRINT lässt sich in zahlreiche Verpackungslinien in kundenspezifischen Integrationstiefen integrieren. Eine klassische Anwendung ist das Bedrucken von Aluminiumfolie für Sichtverpackungen (Blister) in der pharmazeutischen Industrie (z. B. für Tabletten). Gedruckt wird auf Materialien zwischen 15 und 50 Mikrometer wie z. B. Aluminium, PVC, PE,

PP, OPP, Vinyl, Papier, Tyvek®, Verbundmaterialien und auf handelsüblichen Verpackungsfolien. Die anwenderfreundliche Bedienoberfläche auf einem farbigen 7"-Touch-Display ermöglicht die einfache Dateneingabe und Auftragseinrichtung. Das für Druckbreiten von 210 mm oder 310 mm ausgelegte kompakte Flexodruckwerk kann in kontinuierlich und intermittierend laufende Verpackungsmaschinen mit Geschwindigkeiten bis zu 20 m/min eingebaut werden.

Das neue INPRINT wurde im Juni erstmals auf der Fachmesse AACHEMA in Frankfurt vorgestellt. Montiert war das Flexodruckwerk auf einer Verpackungsanlage des indischen Blister- und Kartoniermaschinenherstellers Elmach Packages. Namhafte Hersteller von Verpackungsanlagen zeigten starkes Interesse an der neuen Technologie.

Um anspruchsvollere Druckmotive realisieren zu können, müssen flexible Verpackungen mit mehr als nur einer Farbe

1-Farben-INPRINT – das modulare Maschinenkonzept ermöglicht problemlos auch die Erweiterung auf bis zu vier Farben



bedruckt werden. KBA-MePrint plant deshalb ein modulares Stand-Alone-System, mit dem sich Mehrfarbenanwendungen Rolle-zu-Rolle mit bis zu vier Druckwerken realisieren lassen. Weitere Integrationslösungen bis hin zu Hybrid-Systemen Flexo/Digital sind denkbar.

Insbesondere pharmazeutische Produkte müssen heutzutage mit unterschiedlichen Daten versehen werden, die neben dem Verfallsdatum auch Informationen zur Rückverfolgbarkeit enthalten oder die Fälschungssicherheit gewährleisten. Der Wunsch des Marktes nach entsprechend flexiblen Druck- und Kennzeichnungslösungen ist daher verständlich.

Bertram Maus
bertram.maus@kba-meprint.com

Vorteile des INPRINT in Kürze:

- In nahezu alle bestehenden Verpackungslinien integrierbar
- Bewährtes Raketkammersystem für optimale Farbübertragung
- Einfacher und schneller Farbwechsel durch rapid ink unit
- Trocknung und wischfestes Aushärten der UV-Farbe in Millisekunden
- Problemlose und schnelle Klischeemontage
- Wirtschaftlich auch bei kleinen Auflagen und Chargen
- Intuitiv zu bedienendes Farb-Touch-Display
- Hohe und konstante Druckqualität bis in kleinste Details
- Einfache, schnell erlernbare Bedienung

Thermische Abluftreinigungsanlagen von KBA-CleanAir

Weniger Umweltbelastung mit mehr Energieeffizienz

Die KBA ist im Marktsegment Blechdruck durch die KBA-MetalPrint GmbH der weltweit führende Systemanbieter für die Blechverpackungsindustrie. Die KBA-CleanAir ist der Umwelttechnikbereich der KBA-MetalPrint GmbH in Stuttgart und konzipiert zukunftsorientierte, wirtschaftliche Konzepte zur Abluftreinigung und Verbesserung der Energieeffizienz. 90 Jahre Erfahrung in dem Bereich der Luft- und Prozesslufttechnik bilden dabei die Grundlage für mittlerweile mehr als 1.500 KBA-Abluftreinigungsanlagen weltweit.



Auch in der Druckindustrie werden die Abluftreinigungsanlagen von KBA-CleanAir erfolgreich eingesetzt. Ein Hauptabnehmer neben der Automobilindustrie und der Nahrungsmittelindustrie ist die Chemische Industrie. In der Chemischen Industrie ist die Einhaltung der Emissionsgrenzwerte für die Luftreinhaltung eine ständig wiederkehrende Aufgabenstellung und für Europa in der IED-Richtlinie 2010/75/EU des Europäischen Parlaments vorgegeben. In den sog. BVT-Merkblättern (besten verfügbaren Techniken) werden verbindliche Grenzwerte für verschiedene Industrieenanwendungen genannt. Neben dem Umweltziel, die Treibhausgasemissionen zu senken, ist die Steigerung der Energieeffizienz für die chemische Industrie ein wichtiges wirtschaftliches Ziel.

Abluftreinigung in der Chemischen Industrie

KBA-CleanAir hat in den letzten Jahren erfolgreich thermische Abluftreinigungsanlagen für die Chemische Industrie und für Raffinerien gebaut und so einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz und zur Steigerung der Energieeffizienz geleistet.

Mehrere Verfahren zur Auswahl

KBA-CleanAir bietet folgende thermische Abgasreinigungsverfahren an:

- Thermisch Regenerative Abluftreinigungsanlagen (TRA)
- Thermisch Rekuperative Abluftreinigungsverfahren (TNV)
- Katalytische Abluftreinigungsverfahren (KNV).

Oben: Thermisch-Regenerative Abluftreinigungsanlage in der Pharmaindustrie

Diese Verfahren können je nach Aufgabenstellung mit einer Aufkonzentrierung (ZEROclean), Wäscher- oder Filtersystemen kombiniert werden. Für die Steigerung der Energieeffizienz kommen Abhitzesysteme wie Luft/Luft-Wärmetauscher, Luft/Thermoöl-Wärmetauscher oder Dampferzeuger zum Einsatz.

Sicherheit wird großgeschrieben

Oft treten in der Chemischen Industrie Aufgabenstellungen auf, bei denen neben der reinen Verbrennung der Kohlenwasserstoffe auch die Behandlung von korrosiven Abgasbestandteilen in Verbindung mit hohen Wasserdampfbelastungen und/oder mit inerten Gaszusammensetzung gefordert wird. Hier kann eine gezielte Vorbehandlung der Abgase vor der eigentlichen Oxidationsstufe notwendig sein.



Katalytische Nachverbrennung H-KNV in der Chemischen Industrie

Die fehlersichere Überwachung der Sicherheitsfunktionen der thermischen Abluftreinigungsanlage nach der EN 12753 erfordert in der Chemischen Industrie oft einen erhöhten Aufwand entsprechend der hohen Toxizität oder Explosivität der zu behandelnden Stoffe. Das Engineering und die Überprüfung der Verfahrenstechnik sind für KBA-CleanAir ebenso selbstverständlich wie die Zusammenarbeit mit den Betreibern bei der Risikoanalyse.

Joachim Bosch
joachim.bosch@kba-metalprint.de

Verdienste um den Digitaldruck gewürdigt

Friedrich-Koenig-Medaille für Ted Cyman



In Gedenken an Friedrich Koenig, dem Erfinder der Druckmaschine, wird seit 1953 die Friedrich-Koenig-Medaille für außerordentliche Verdienste um Forschung und Lehre im Druckmaschinenbau verliehen. Über die Verleihung entscheidet ein Kuratorium der TU Darmstadt und der Forschungsgesellschaft Druckmaschinen e.V. im VDMA. Im April 2015 erhielt mit Ted Cyman, Vizepräsident Forschung und Entwicklung bei RR Donnelley in den USA, zum ersten Mal ein Ingenieur aus dem Ausland diese Auszeichnung für seine Verdienste im Digitaldruck. *KBA Report* nutzt die Übergabe bei einer VDMA-Tagung in Würzburg für ein Interview.

KBA Report: Mr. Cyman, was bedeutet Ihnen die Friedrich-Koenig-Medaille?

Ted Cyman: Ich fühle mich unglaublich geehrt, weil ich höchsten Respekt vor der deutschen Ingenieurskunst habe. Ich verbinde damit Präzision, Zuverlässigkeit und Qualität.

KBA Report: Hatten Sie vorher schon mal von Friedrich Koenig gehört?

Ted Cyman: Ja. Er hat die dampfgetriebene Zylinderschnellpresse erfunden, was zu seiner Zeit eine verblüffende Leistung war. Es handelte sich um eine disruptive Technologie, so wie die Digitalisierung heute. Koenig hat sich um die Drucker, mit denen er arbeitete, gesorgt.

KBA Report: Machen Sie sich Gedanken über das disruptive Potenzial des Digitaldrucks?

Ted Cyman: Ja. Der Digitaldruck ist offensichtlich disruptiv und für immer mehr Zielgruppen relevant, indem er sich ständig weiterentwickelt. In einem Umfeld mit immer mehr Informationskanälen schafft er neue kosten-

verträgliche Möglichkeiten. Die Gewichte verschieben sich. Letztlich bekommen Kunden durch die technologische Weiterentwicklung aber mehr Qualität zu geringeren Kosten. Der Digitaldruck ist das aufstrebende Segment im Druckbereich.

KBA Report: Welche Ihrer Erfindungen sehen Sie als Ihre wichtigsten an?

Ted Cyman: Ich beschäftige mich seit 38 Jahren mit „Variable Printing“. In dieser Zeit haben wir viele Technologiestadien durchlaufen. Wir haben mit Inkjet begonnen, sind dann auf Toner-Technik umgestiegen und zuletzt aufgrund verbesserter Qualität zu Inkjet-Verfahren zurückgekehrt. Unsere wichtigsten Erfindungen haben wir als Team im Bereich „Variable Data Printing“ gemacht. Auch einige unserer Inkjet-Patente waren technologisch weit vorn und setzen sich gerade im Markt durch.

KBA Report: Können Sie uns einen kurzen Überblick zu RR Donnelley geben?

Ted Cyman: Wir sind Marktführer für integrierte Kommunikationsservices und

der größte Druckdienstleister in Nordamerika. Wir bieten kreative und gestalterische Dienste, Content Management, elektronische und gedruckte Publikationen, Supply Chain Management und Logistik, um alle Kommunikationsaufgaben unserer Kunden aus einer Hand zu bedienen. Unsere digitale und analoge Drucktechnik ist Teil unseres Gesamtpakets, mit dem wir 63.000 Kunden in 39 Ländern rund um den Globus in ihrer Kommunikation unterstützen.

KBA Report: In welchem Ausmaß wird Digitaldruck analoge Verfahren ersetzen?

Ted Cyman: Wenn es um hohe Auflagen in hoher Qualität geht, wird der analoge Druck wohl noch lange das Mittel der Wahl bleiben. Bei variablen Druckaufgaben in kleinen und mittleren Auflagen geht es mehr und mehr in Richtung Digitaldruck. Allerdings gibt es hier noch Qualitätslimits. Weil Qualität und Effizienz der digitalen Verfahren immer besser werden, werden künftig immer mehr Druckaufgaben von analogen auf digitale Verfahren übergehen.

KBA Report: Inwieweit führen bei RRD digitale und analoge Prozesse zusammen?

Ted Cyman: Beide Verfahren sind für uns wichtig, um die heterogenen Kommunikationsanforderungen unserer Kunden zu bedienen. Wir glauben, dass die Zukunft innovativer Kommunikationslösungen in der Verbindung analoger und digitaler Verfahren liegt. Also das Beste aus beiden Welten: hohe Druckqualität und Geschwindigkeit des Offset-Drucks vereint mit der Variabilität des Digitaldrucks.

KBA Report: Wo sehen Sie weitere wichtige drucktechnische Trends?

Ted Cyman: Heute drucken wir Grafiken und auch Kommunikation fürs Auge. Künftig werden wir mehr und mehr zum funktionalen Druck übergehen. Ein Beispiel, mit dem auch wir uns bei RR Donnelley intensiv beschäftigen, ist der Bereich Printed Electronics. Dort erfüllt der Druck die Aufgabe, Elektronen zu übermitteln. Denken Sie an RFID-Chips. Wir drucken sie bereits.

KBA-CEO Claus Bolza-Schünemann (l.) und Dr. Markus Heering (r.), Geschäftsführer des VDMA-Fachverbandes Druck- und Papiertechnik, mit Ted Cyman nach der Verleihung der Friedrich-Koenig-Medaille anlässlich der VDMA-Mitgliederversammlung in Würzburg



Klaus Schmidt
markus.heering@vdma.org

KBA auf der Converflex 2015 in Mailand



Zur Fachmesse **Converflex** in Mailand informierten KBA-Flexotecnica S.p.A. und KBA-Italia S.p.A. über innovative Flexo- und Offset-Lösungen für die hochwertige Verpackungsproduktion. Zudem stellte die zu KBA-MetalPrint in Stutt-

KBA-Flexotecnica und andere KBA-Gesellschaften präsentierten auf der Converflex in Mailand das breite KBA-Programm für Verpackungsdrucker

gart gehörende KBA-CleanAir ihre industriellen Abluftreinigungssysteme vor, die auch für Verpackungsbetriebe unter Energie- und Umweltgesichtspunkten interessant sind.

KBA ist im Wachstumssegment Verpackungsdruck besonders breit aufgestellt und im Faltschachteldruck führend. Das Programm umfasst halb-, mittel- und großformatige Bogenoffsetmaschinen für den Kartonagendruck, Druck- und Lackieranlagen für Blech, Flexo-Rotationen für flexible Verpackungen, Sieb- und Digitaldruckmaschinen für Glas- und Kunststoff-Hohlkörper, digitale Kennzeichnungssysteme für Verpackungslinien und Schmalbahn-Rotationen für Etiketten.

Eyecatcher auf dem Messestand war eine Druckeinheit der derzeit erfolg-

reichsten Flexo-Rotation EVO XD in Zentralzylinderbauweise von KBA-Flexotecnica. Neben der praxisorientierten Automatisierung führt der neu gestaltete Brückentrockner zu einer deutlichen Energieeinsparung.

Die ausgestellte Einheit mit acht Druckwerken hatte eine maximale Bahnbreiten von 1.500 mm und eine Druckgeschwindigkeit bis 500 m/min. Die EVO XD-Baureihe wird für Kunststofffolien, aluminiumbeschichtete oder laminierte Materialien, Papier oder Karton eingesetzt und ist für ihre exzellente Druckqualität bekannt. Auf der Messe wurden mehrere Aufträge über EVO XD-Rotationen aus Italien, England und Lateinamerika erteilt.

Graphispag Barcelona: KBA zeigt Flagge im spanischen Markt

Nach wirtschaftlich schwierigen Jahren gibt es mittlerweile Anzeichen für eine Erholung der bedeutenden grafischen Industrie auf der Iberischen Halbinsel. Dies zeigte sich im März auch auf der Messe **Graphispag** in Barcelona, auf der KBA gemeinsam mit dem Vertriebspartner KBA-Lauvic España S.L. über Neuheiten im breit gefächerten Produktportfolio für viele Marktsegmente informierte.

KBA-Lauvic España S.L. informierte als einzige Vertriebsgesellschaft eines deutschen Druckmaschinenherstellers auf der Graphispag in Barcelona über Neuheiten im breit gefächerten KBA-Produktportfolio für die grafische Industrie

Egal ob hochwertiger Bogenoffset mit den Rapidas für Akzidenzen und Verpackungen, High-Volume-Inkjetdruck mit der RotaJET L, flexibler Verpackungsdruck mit den Rotationen von KBA-Flexotecnica oder moderner Rollenoffset für Akzidenzen und Zeitungen, die KBA-Gruppe hat alles im Programm und in Spanien eine beachtliche Kundenbasis.

Nach vielen erfolgreichen Jahren im Vertrieb von KBA-Rollenoffsetanlagen übernahm die in Barcelona ansässige KBA-Lauvic España 2014 auch Vertrieb und Service der KBA-Bogenoffset- und Flexodruckanlagen. Zur Optimierung



der Kundenbetreuung hat KBA-Lauvic eine Zweigstelle in Madrid sowie Repräsentanz-Büros in Andalusien, La Rioja, Galizien und im Baskenland eröffnet und neue Mitarbeiter eingestellt. Nach der Flaute der letzten Jahre gibt es aktuell wieder verstärkt Projektanfragen und KBA-Lauvic España konnte mit der Bestellung einer Flexoanlage EVO XD

durch die Mediengruppe Mondy einen Einstiegserfolg verbuchen.

KBA-Lauvic España ist die einzige Vertriebsgesellschaft in Spanien, die wächst während alle anderen schrumpfen. Dies zeigte sich auch bei der Messepräsenz, denn die deutschen Mitbewerber waren in Barcelona nicht vertreten.

Sensationelle Werbebox mit Rapida 106



Schon kurz nachdem die Division Verpackung von **Cenvéo** die neue KBA Rapida 106-Achtfarbenmaschine mit Doppellack- und Kaltfolien-Ausstattung im Vorzeigebetrieb in Jacksonville, Florida, installiert hatte, wollte das Management die Flexibilität und Produktivität der neuen Anlage bestehenden und neuen Kunden zeigen. Cenvéo (CVO) mit Hauptsitz in Stamford, Connecticut, ist weltbekannt für die Konzeption und Distribution individueller Print- und Verpackungslösungen für seine Kunden. Eine Marketinginitiative für den Verpackungszweig richtete sich an das für Cenvéo wichtige Marktsegment Tabak- und Duftindustrie.

Das kreierte Werbepäsent erhielt den FSEA Gold Leaf Award für den besten Einsatz von speziellen Lackeffekten. Es demonstrierte Verpackungs-Know-how

und die kreative Nutzung der einzigartigen Features der Rapida 106. Emily Allen, Direktorin für Marketing und Vertrieb im Bereich Verpackung: „Für die Tobacco Plus Convenience Expo Ende Januar 2015 in Las Vegas wollten wir ein eigenes Cenvéo Markenprodukt zur Verteilung kreieren, um unsere innovativen Verpackungslösungen für diesen Markt zu zeigen. Bei der zweitägigen Show hatten wir mit dem Werbegeschenk einen Riesenerfolg. Wir erhielten auch danach noch viele Anfragen, gewannen neue Kunden und förderten das Image von Cenvéo. Unser Vertrieb nutzt das Werbegeschenk weiter.“

In Anlehnung an Las Vegas verbindet die Werbebox ineinander geflochtene Spiel- und spirituelle Motive mit einem realistischen Holzuntergrund und einem

Oben links: Die auf der umfassend ausgestatteten KBA Rapida 106 gedruckte und aufwendig veredelte Werbebox von Cenvéo Packaging wurde mit dem FSEA Gold Leaf Award ausgezeichnet

Oben rechts: Der zur Messe in Las Vegas passende Inhalt der Werbebox kam von mehreren Cenvéo-Geschäftseinheiten

gestanzten Goldband. Im Inneren befinden sich Gegenstände mit dem Cenvéo-Logo, wie ein Getränke-Untersetzer, ein Satz Spielkarten, eine Schachtel mit fünf Würfeln und ein Schnapsglas. Verschiedene Cenvéo-Bereiche produzierten den Inhalt. Die Spielkarten kamen z. B. von der Etiketten-Division.

D.J. Cabler, Druckereileiter in Jacksonville: „Mit unserer Rapida 106 können wir unseren Kunden einzigartige Verpackungslösungen anbieten. Sie ermöglicht es uns, einen Standard SBS-Karton wie eine Kasette aus edlem Holz aussehen zu lassen.“

 Mehr zu Cenvéo unter: www.cenvéo.com

Aerosmith-Sänger Steven Tyler besucht Hub Folding Box Company

Hub Folding Box Company, in Mansfield, MA, ist ein innovativer Faltschachteldrucker. Im Juni besuchte der gefeierte Rock and Roll-Sänger Steven Tyler von der populären Rockband Aerosmith das Unternehmen seiner Familie.

Tyler informiert sich immer wieder mal über das neueste Equipment in der Fabrik. Bei seinem kürzlichen Besuch nahm er an der Druckabstimmung einer CD-Hülle teil, die auf einer KBA Rapida 106 für die neueste CD der Band Kaneholler

seiner Tochter Chelsea produziert wurde. Die CD trägt den Titel Vol. 3 und ist das dritte Album von Kaneholler.

Zu den vielen Auszeichnungen Tyler's gehört die Aufnahme in die Rock and Roll Hall of Fame 2001, die Songwriters Hall of Fame 2013. Aerosmith wurde in den frühen 1970er-Jahren gegründet und wurde durch Hits wie "Walk This Way", "Sweet Emotion" und "Dream On" berühmt.

Hub Folding Box Company, Inc. wurde 1918 von Francesco DiRico gegründet. Der qualitätsorientierte Verpackungsproduzent hat eine breit gefächerte Kundenbasis in der Getränke-, Kosmetik-, Nahrungsmittel-, Sport-, Pharmazie- und Medienbranche. Der Unternehmensleitsatz "Kreativität durch Verpackung" geht auf die Vision des Gründers Francesco DiRico zurück und wird vom Management bis heute konsequent umgesetzt.



Aerosmith-Leadsänger Steven Tyler signiert den Druckbogen für ein neues CD-Cover der Band seiner Tochter Chelsea am Leitstand der KBA Rapida 106

Hightech-Rapida 106 für Ducart Packaging Industries

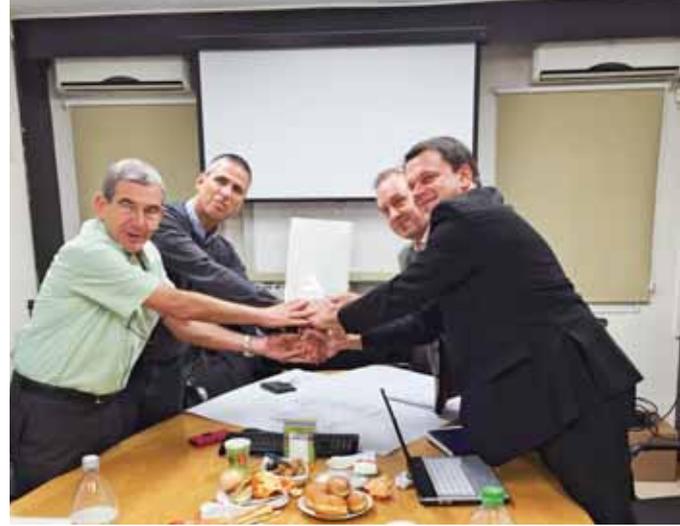
Ducart Packaging Industries gehört zur Ducart-Gruppe, dem größten und führenden Hersteller von Kartonverpackungen in Israel. Das Unternehmen entwickelt, plant, designed und produziert hochwertige Kartonverpackungen im Offsetverfahren. Hinzu kommt die Planung und Lieferung von Verpackungs- und Abfüllmaschinen an Kundenbetriebe.

Ori Sheffi, CEO von Ducart: „Wir liefern Verpackungen an große Abnehmer in Israel und in aller Welt. Unsere Kunden kommen aus der Lebensmittel-, pharmazeutischen und Kosmetikindustrie, dem Catering- und Fast Food-Bereich, der Agrarwirtschaft und vielen weiteren Branchen. Unsere Gesellschaft war in den letzten 35 Jahren an der Spitze der

Branche und basiert auf einem professionellen, motivierten und innovativen Team.“

Ducart Packaging Industries arbeitet seit vielen Jahren mit KBA-Bogenoffsetmaschinen, einer Varimat im Format 90 x 126 cm und einer Rapida 106. In den letzten Jahren hat sich das Unternehmen positiv entwickelt und seine Aktivitäten erweitert. So ist Ducart Packaging im August 2014 verstärkt in die Produktion von Kosmetikverpackungen eingestiegen. Nach der Aufgabe eines Mitbewerbers wurden dessen Aktivitäten und Kunden übernommen.

Die Expansion erforderte auch neue Druckkapazitäten und man entschied



Vertragsunterzeichnung für die KBA Rapida 106 kurz vor Weihnachten mit v.l.n.r.: Doron Stanitzky, Chairman of the board of directors von Ducart, Ori Sheffi, CEO von Ducart, Jörg Henkel und Rolf Possekel aus dem Vertrieb von KBA-Sheetfed

sich für eine Highend-Anlage Rapida 106 vom vertrauten Partner KBA. Im Hinblick auf die gestiegenen Qualitäts- und Produktivitätsanforderungen bestellte man am 18. Dezember 2014 eine Rapida 106-6+L SPC-ALV2 mit sechs Farbwerken, Lackwerk, doppelter Auslagerverlängerung, UV- und Kaltfolien-Ausstattung. Die Anlage wurde in Israel installiert und wird den Wachstumskurs von Ducart Packaging Industries unterstützen.

Polnische Studenten in Leipzig und Radebeul

Anfang Juni informierten sich 30 Studenten der Technischen Universitäten in Warschau und Łódź bei KBA im Werk Radebeul sowie an der Fakultät Medien der HTWK Leipzig über neueste Entwicklungen im Druck sowie das Hochschulstudium in Leipzig. KBA,

KBA CEE und Mondi hatten zu dieser Studienreise eingeladen.

In den neuen Räumlichkeiten der Fakultät Medien der HTWK Leipzig präsentierten Prof. Dr.-Ing. Ulrike Herzau-Gerhardt, Lehrgebiet Druckprozesse, und Prof. Dr.

rer. nat. Frank Roch, Lehrgebiet Messtechnik und Koordinator für internationale Beziehungen, die modern eingerichteten Labors und die umfangreichen Möglichkeiten zur wissenschaftlichen Ausbildung.



Gruppenfoto auf der Galerie der Sechsfarben-Rapida 162a mit Doppellack-Ausstattung bei Werner Kenkel

Bei KBA-Sheetfed in Radebeul begrüßte Jan Korenc, Geschäftsführer von KBA CEE, die Studenten. Sascha Fischer, Leiter des Produktmanagements, informierte über KBA und das Rapida-Bogenoffsetprogramm. Anschließend erlebten die Teilnehmer KBA-Drucktechnik vom Halb- bis zum Großformat live in Produktion. Bei den Druckdemos von Akzidenz- und Verpackungsaufträgen standen schnelle Jobwechsel sowie die Inline-Qualitätsregelung im Vordergrund. Der LED-UV-Druck in allen Formatklassen war dabei eines der vielen KBA-Alleinstellungsmerkmale.

Auf dem Rückweg nach Hause erlebten die Studenten bei Werner Kenkel in Krzycko Wielkie die KBA Rapidas, Flexodruckmaschinen und die Produktion von Wellpappe in einem modernen Verpackungswerk.

UK: Bayliss steigert Kapazität und Angebot mit Rapida 105

Bayliss Printing Company Limited im englischen Worksop (Nottinghamshire) hat im März 2015 die Kapazität und die Angebotspalette mit der Installation einer Fünffarben-Rapida 105 mit Lackturm, doppelter Auslageverlängerung und Ausstattung für den konventionellen und UV-Druck stark ausgeweitet. Die B1-Anlage von KBA hat eine SRA1-Anlage von Ryobi ersetzt. Managing Director John Bayliss: „Das A1-Format ist nur für Standard-Seitenformate geeignet und für unsere kommerziellen Drucksachen brauchten wir mehr Flexibilität. Zudem ist die Rapida 105 wesentlich produktiver.“

Seit 1953 hat das Familienunternehmen Maschinen anderer bekannter Hersteller eingesetzt und sich jetzt zum ersten Mal für eine KBA-Anlage entschieden. John Bayliss: „Auf der Suche nach einer passenden B1-Maschine habe ich ein Open House im KBA-Werk Radebeul besucht

und war beeindruckt von der Kundenorientierung. Sie konfigurieren ihre Maschinen so, wie man sich das als Anwender für die geplante Geschäftsstrategie wünscht. Hinzu kam die tolle Unterstützung durch das PressConsum-Team von KBA (UK) bei der Lösung von Druckproblemen mit der vorhergehenden Maschine.“

Das von seinem Vorgänger Alan Johnson und John Bayliss geführte Selektions-Team kreierte eine maßgeschneiderte Maschine mit einer maximalen Produktionsleistung von 16.000 Bogen/h, vollautomatischem Plattenwechsel, Ergo-Tronic ColorControl mit LAB-Funktion und Wallscreen, VariDry-Trocknern für wasserbasierende oder hochglänzende UV-Lacke und Kartonausstattung für Bedruckstoffstärken bis 1,2 mm.

John Bayliss ist mit der Performance seiner Rapida 105 sehr zufrieden und glaubt, dass sie sein Geschäft deutlich



Das Team von Bayliss Print mit Managing Director John Bayliss (3.v.r.) und Sam Wyld (4.v.r.) vor der neuen Rapida 105

verändern und erweitern wird. Das Unternehmen hat bereits gute Beziehungen zum Verlagssektor und produziert u. a. Buchumschläge. John Bayliss: „Wir können uns mit der Rapida auch die Produktion von Verpackungen, Grußkarten und sogar von Kundenkarten auf Plastik vorstellen.“ Druckereileiter Sam Wyld ergänzt: „Unsere Drucker haben die Rapida angenommen wie Enten das Wasser. Und der Service von KBA (UK) ist ebenfalls exzellent.“

Bayliss Printing Company Limited gehört den Familien Bayliss und Johnson und beschäftigt im Offsetbereich 16 Mitarbeiter. Hauptprodukte sind Poster, Flyer, hochwertige Broschüren, Magazine und Bücher, vorwiegend mit Auflagen zwischen 3.000 und 10.000 Exemplaren.

PHS-Kompetenz bei Elektronik-Retrofits gefragt

Beim Tausch veralteter Elektronik-Bausteine an Rotationsanlagen anderer Hersteller ist die Kompetenz der KBA-Tochter **PrintHouseService GmbH** (PHS) zunehmend gefragt. So entschied sich das Druckhaus der *Nürnberger Nachrichten* nach der erfolgreichen Ersetzung der abgekündigten Interbus-Loop-Komponenten an seiner 2003 in Betrieb genommenen Colorman-Anlage in einer 2. Stufe für den Austausch der Bahnrisssensoren, Füllstandsensoren für Farbkästen und Encoder für die Wendestangenpositionierung.

Bei der in die Jahre gekommenen Colorman-Großanlage mit zwölf Satelliten-Drucktürmen, 16 Rollenwechslern und sechs Falzwerken war eine Umrüstung der Elektronik-Komponenten ohne Produktionsunterbrechung verlangt. Karl Weiß, Leiter der Elektro-Werkstatt in Nürnberg: „Die geräuschlose Umsetzung des ersten Retrofits hat unsere Erwartungen erfüllt. Sie gibt uns Zukunftssicherheit und durch

den Einsatz am Markt frei verfügbarer Komponenten eine kostengünstige und unabhängige Ersatzteilversorgung.“

Auch die Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft in Soltau hat bei PHS einen Elektronik-Retrofit bestellt. An der schon älteren Ecoman wird die komplette Steuerungstechnik vom Rollenwechsler bis zum Falzwerk mittels neuester Leitstands-, Antriebs-, Sektionssteuerungs- und Produktionsplanungstechnik zukunftssicher gemacht und die Verfügbarkeit durch den Remote-Service PHS PressSupport 24/7 sichergestellt. Dr. Martin Mundschenk: „Wir erwarten, dass die moderne Steuerungstechnik die Produktivität und Verfügbarkeit unserer Anlage deutlich verbessert. Mit den geordneten Upgrade-Optionen können wir auf die Wünsche unserer Werbekunden noch besser reagieren.“ Die Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft ist ein familiengeführtes Unternehmen, das seit 1864 besteht. Das Leistungs-



Retrofits der Steuerungselektronik an in die Jahre gekommenen Rotationsmaschinen anderer Hersteller sind eine Kernkompetenz der KBA-Tochter PHS

spektrum umfasst den Bogen-, Endlos-, Digital- und Zeitungsdruck. Auf der Ecoman werden die *Böhme-Zeitung* sowie vier Anzeigenblätter produziert. Hinzu kommen verschiedene Akzidenzen und Werkaufträge.

PHS konzentriert sich neben anderen Aktivitäten zunehmend auf Elektronik-Retrofits, um der steigenden Nachfrage nach lebensverlängernden Maßnahmen für ältere Rotationsanlagen gerecht zu werden. Harald Klein, Leiter Geschäftsfeld Systemservice: „Der Auftragszuwachs in diesem Bereich bestätigt unsere Strategie.“



Mit Stolz präsentiert Takeaki Kato, Eigentümer und CEO von Joemay, seine neue High-Speed-Rapida 106

Im Druck gehören neben Katalogen, Broschüren, Flyern und Plakaten anspruchsvolle Packpapiere, z. B. für japanische Schokolade, zum Auftragspektrum.

Aufgrund der Mischung aus kleinen und sehr hohen Auflagen suchte Joemay eine Maschine mit hoher Automatisierung und kürzesten Rüstzeiten. Hier konnte KBA mit dem Rüstzeitweltmeister Rapida 106 gegen japanische Mitbewerber punkten. Besonders die Makulaturersparnis durch QualiTronic ColorControl hat die Fachleute aus Niigata überzeugt. Plattenwechsel-Vollautomaten, Wasserkühlung, Farbwerkstemperierung und die Vernetzung über LogoTronic CIP-LinkX sind weitere Ausstattungsdetails.

Die um 450 mm höher gesetzte Vierfarbenmaschine ist derzeit die einzige High-Speed-Maschine in Japan mit dieser hohen Leistung. Über eine digitale Geschwindigkeitsanzeige demonstriert Eigentümer Takeaki Kato dies mit Stolz seinen Kunden, Mitarbeitern und Geschäftspartnern. In den kommenden Monaten werden weitere Rapida-Anlagen in Japan installiert.

High-Speed-Bogenoffset bei Joemay im japanischen Niigata

Im April ging bei der Druckerei Joemay in Niigata an der japanischen Westküste eine Rapida 106 mit vier Druckwerken in Betrieb. Normalerweise sind die Rapidas für japanische Kunden länger. Aber hier gaben die schnellen Jobwechsel beim Rüstzeitweltmeister und die Weltrekordleistung der Rapida 106 von bis zu 20.000 Bogen/h den Ausschlag.

Das 1995 gegründete Familienunternehmen mit ca. 70 Beschäftigten ist vor allem im Akzidenzdruck tätig. Joemay sieht sich aber nicht als reines Druckunternehmen, sondern aufgrund des breiten Dienstleistungsangebots von der Kampagnenplanung über die Produktion von Inhalten und Werbemitteln bis hin zur PR für Kunden als Kommunikationsunternehmen.

Kundenservice von KBA-FT Engineering ersetzt Maschinensteuerung ohne Produktionsausfall

Im hessischen Butzbach hat die KBA-FT Engineering GmbH aus Frankenthal an einer einfachbreiten Zeitungsoffsetrotations C213 eine in die Jahre gekommene, nicht mehr voll funktionsfähige Maschinensteuerung durch eine neue Steuerung ersetzt. Das Retrofit wurde in der produktionsfreien Zeit durchgeführt, so dass die *Butzbacher Zeitung* während der Umrüstung immer pünktlich erscheinen konnte.

Die Ursache für den Ausfall der alten Maschinensteuerung hatten die Ingenieure im Kundendienst von KBA-FT Engineering schnell gefunden. Da die für die alte Steuerung benötigten Bauteile aber vor Jahren vom Hersteller abgekündigt worden waren, entschied man sich zusammen mit

dem Kunden, die Steuerung komplett gegen eine moderne auszutauschen.

Um einen längeren Produktionsausfall zu vermeiden, wurde die zunächst alte Steuerung notdürftig repariert. Tagsüber, während die Maschine nicht produzierte, wurden die neuen Steuerungskomponenten eingebaut und so angepasst, dass zur abendlichen Produktion auf die alte Steuerung umgeschaltet werden konnte. Nachdem alle notwendigen Steuerungsteile getauscht waren, wurde komplett auf die neue Steuerung umgeschaltet. Das gesamte Retrofit wurde innerhalb einer Woche abgeschlossen. Zusätzlich erhielt der Kunde zur Unterstützung bei der Fehlersuche eine Status-Anzeige.



Die Kreativität der Frankenthaler Techniker hatte für das hinter der *Butzbacher Zeitung* stehende Druckhaus Gratzfeld den großen Vorteil, dass die bewährte aber inzwischen ziemlich betagte Offsetrotations C213 ohne Gefährdung der Produktion für viele weitere Jahre fit gemacht werden konnte. Entsprechend zufrieden war der Technische Leiter Mario Weil mit dem Serviceeinsatz.

V.r.n.l. Mario Weil vom Druckhaus Gratzfeld (*Butzbacher Zeitung*) und Bernhard Kleiner von KBA-FT Engineering bei der Übergabe der neuen Maschinensteuerung für die C213



Dritte und vierte KBA Rapida 145 für Walter G. Anderson, Inc.

Im April 2015 hat **Walter G. Anderson, Inc.**, ein angesehener unabhängiger Faltschachteldrucker in den USA, seine dritte KBA Rapida 145 in den letzten vier Jahren in der Niederlassung Newton, Iowa, installiert. Die Siebenfarben-Anlage mit Lackturm ergänzt zwei ähnlich konfigurierte Maschinen der gleichen Baureihe und macht den erst 2011 außerhalb von Des Moines errichteten Betrieb zu einem KBA-Showroom. „Seit wir die Rapida 145 zum ersten Mal in Produktion gesehen haben, sind wir von ihrer Leistung beeindruckt“, sagt Marc Anderson, Präsident und CEO von Walter G. Anderson, Inc. „Unsere ersten beiden Rapida 145-Anlagen sind Arbeitspferde und laufen rund um die Uhr. Mit der dritten Maschine erhöhen wir unsere Redundanz und Flexibilität für unsere geschätzten Kunden.“

„Die erste Rapida 145 wurde bei der Installation im August 2011 noch verhüllt, da sie vor der offiziellen drupa-Premiere im Mai 2012 geliefert wurde. Bei unseren umfassenden Marktrecherchen vor der Bestellung war sie genau das, was wir suchten. KBA hat im Großformat einen exzellenten Ruf und unsere acht KBA-Maschinen davor liefen sehr gut“, erinnert sich Anderson.

Nur wenige Wochen, nachdem die dritte Rapida 145 in Newton angelaufen war, hat der Faltschachteldrucker die vierte

Rapida 145, ebenfalls eine Siebenfarben-Anlage mit Lackturm, für die Hauptniederlassung in Hamel, Minnesota, bestellt. Sie soll Anfang 2016 geliefert werden. Marc Anderson: „Unsere Hauptniederlassung in Hamel ist eine der modernsten Faltschachtel-Fabriken in Nordamerika mit einer hochmotivierten Mannschaft. Wir investieren weiter in neueste Technologie, um unsere Kunden schnell mit hoher Druckqualität auf unterschiedlichsten Materialien beliefern zu können. Dabei ist die Rapida 145 für uns eine Schlüsselinvestition.“

Walter G. Anderson, Inc. wurde 1950 gegründet und hat sich zum führenden Faltschachtelproduzenten im oberen Mittelwesten entwickelt. Permanente Investitionen sichern dem Unternehmen ein stabiles Wachstum und die nötige Kundenorientierung.



Mit drei großen Rapida 145-Anlagen ist die Niederlassung von Walter G. Anderson in Newton, Iowa, ein modern ausgestatteter KBA-Showroom

Für die Hauptniederlassung in Hamel, Minnesota, hat Präsident und CEO Marc Anderson (im Bild) kürzlich die insgesamt vierte Rapida 145 bestellt

Report

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

**Koenig & Bauer AG,
KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG**
Friedrich-Koenig-Straße 4
97080 Würzburg
Deutschland
Tel: +49 (0)931 909-4336
Web: www.kba.com
E-Mail: kba-wuerzburg@kba.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG
Friedrich-List-Straße 47
01445 Radebeul
Deutschland
Tel: +49 (0)351 833-2580
Web: www.kba.com
E-Mail: kba-radebeul@kba.com

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

KBA-Kammann GmbH
Bergkirchener Str. 228
32549 Bad Oeynhausen
Deutschland
Tel: +49 (0)5734 5140-0
Web: www.kba-kammann.com
E-Mail: mail@kba-kammann.com

KBA-Flexotecnica S.p.A.
Via L. Penagini 1
26838 Tavazzano (Lodi)
Italien
Tel: +39 (0371) 4431
Web: www.kba-flexotecnica.com
E-Mail: info@kba-flexotecnica.com

Herausgeber:
Unternehmensgruppe Koenig & Bauer

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

Layout:
Elena Laube, KBA Würzburg

Printed in the Federal Republic of Germany

Bau Dir Deine eigene!

High Volume Digitaldruckanlage,
die mit Ihrem Markt wächst



Die neue KBA RotaJET L-Plattform Hochflexibel für den Wandel

Märkte verändern sich. Die neue KBA RotaJET L-Plattform ist darauf vorbereitet. Noch Jahre nach dem Produktionsstart kann diese einzigartige High Volume-Inkjetrotation flexibel mit Ihrem Markt wachsen. Bahnbreite, Farbigkeit, Bedruckstoffe oder monatliches Druckvolumen. Unsere RotaJET L-Serie ist hochflexibel. So bleiben Sie auch ohne Investition in eine komplette Neumaschine immer auf dem neuesten Stand.

Mehr Infos? Anruf genügt!



KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG
Würzburg, Tel. +49 (0)931 909-0, kba-wuerzburg@kba.com
www.kba.com

 **KBA**
Koenig & Bauer Group