

Report

PRODUKTE|PRAXIS|PERSPEKTIVEN

OKTOBER 2016

49

 KBA

ADD
MORE **KBA**
TO YOUR
DAY



 **Bogenoffset**
Innovativer Service
von KBA-Sheetfed
28 m Hightech-
Bogenoffset bei Grafobal
Stanzenhersteller Iberica
jetzt bei KBA

Seite 6
Seite 18
Seite 26

 **Digitaldruck**
KBA VariJET 106
Powered by Xerox
Neue RotaJET L
überzeugt in Düsseldorf

Seite 30
Seite 32

 **Flexodruck**
Benders Paper Cups
setzt auf EVO XD
Bald wieder Wellpappen-Flexodruck
von KBA

Seite 36
Seite 37

Inhalt

KBA

Editorial 2

drupa 2016

Gelungener Auftritt in Düsseldorf 3

Bericht aus der KBA-Sheetfed Lounge 6

Bogenoffset

Rotationssiebdruck „Made by KBA“ 8

Rapida 145 bei BayPack 10

4 über 4 mit LED-UV bei Joh. Walch 12

USA: Vierte Rapida 106 für Allied Printing Services 14

The Garvey Group wächst mit weiterer Rapida 205 15

Polen: Rapida 164 folgt auf Rapida 162a 16

Grafobal: 28 m Hightech-Bogenoffset in Skalice 18

Individuelle Lösungen für Schweizer Anforderungen 20

Spezialist für Glückwunschkarten 22

Rapida 164 für Estland 23

KBA-Kundenportal 24

Neues Kaltfolienmodul Vinfoil Optima 25

KBA übernimmt Iberica 26

Frankreich: Verpackungen mit dem gewissen Etwas 27

Österreich: Highspeed in der Magazin-Produktion 28

Digitaldruck

VariJET 106: Digitale Bogenmaschine von KBA und Xerox 30

RotaJET L: Top-Qualität und enorme Flexibilität 32

Flexodruck

Italien: EVO XD bei Termoplast Nord 34

Auch Benders Paper Cups in Wales setzt auf EVO XD 36

Corrugraph: Bald wieder Bogenflexodruck von KBA 37

Rollenoffset

Weitere KBA C16 für B&K Offsetdruck 38

Commander CL für Druck- und Pressehaus Naumann 39

CORTISSIMO: drupa-Koalition für wasserlosen Druck 40

20. KBA Cortina geht auf die Insel La Réunion 41

Mittelrhein-Verlag bestellt zusätzliche Commander CT 42

KBA-Web Lounge auf der drupa 43

Spezialitäten

Thermotransferdruck auf Lebensmittelverpackungen 44

Jägermeister Sonderedition im Glas-Direktdruck 46

In Kürze

47



Claus Bolza-Schünemann

Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG

Aufbruchstimmung zur Branchenleitmesse

Print ist wieder im Aufwind

Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses,

das Branchen-Highlight dieses Jahres, die drupa 2016, liegt nun schon wieder einige Monate zurück. Für die KBA-Gruppe und für alle, die mit oder durch Print ihr Geld verdienen, war es eine gute Messe. Nach schwierigen Jahren hat sich das Gedruckte mit bewährten und neuen Technologien und noch mehr Anwendungen in Düsseldorf dynamisch zurückgemeldet. Die hohe Zahl und Internationalität der Besucher sowie die positive Stimmung in den Messehallen hat viele überrascht. Gleiches gilt für die gegenüber der drupa 2012 deutlich gestiegene Investitionsfreude der angereisten Entscheidungsträger.

Nach dem für viele Aussteller und Druckanwender lehrreichen Medien- und Strukturwandel seit der vorletzten drupa haben die verbliebenen Unternehmen ihre Hausaufgaben gemacht und sich auf die neuen Marktrealitäten eingerichtet. Jetzt wollen viele ihre unternehmerische Zukunft aktiv mit neuen Ideen gestalten. Dazu gehören zukunftsfähige Geschäftsmodelle und Investitionen in zeitgemäße, wettbewerbsfähige Technologien und Produktionsprozesse. Ob dafür weiterhin analoge oder digitale Verfahren sinnvoll sind, sollten im Einzelfall die Kunden- und Auftragsstruktur und die Wirtschaftlichkeit entscheiden.

Die KBA-Gruppe hat in Düsseldorf keine kurzlebigen Marketing-Hypes zelebriert, sondern praxisorientiert, zum Anfassen und zum Mitnehmen Alternativen im Digital-, Flexo- und Offsetdruck für unterschiedliche Märkte mit Wachstumspotenzial aufgezeigt. Der stets gut gefüllte Stand und der Messeerfolg haben uns recht gegeben.

Obwohl Ende Juni erst etwa ein Drittel der drupa-Aufträge eingebucht waren, lagen die Neubestellungen im Konzern in den ersten sechs Monaten mit 619 Mio. € fast 2 Prozent über dem starken Vorjahr. Im gleichen Zeitraum stieg der Umsatz gegenüber 2015 um fast 30 Prozent auf rund 554 Mio. € und der Auftragsbestand um 7 Prozent auf 640 Mio. €. Dies ist ein gutes Polster für die zweite Jahreshälfte und gibt uns mehr Sicherheit in einem turbulenten konjunkturellen und politischen Umfeld.

Auch das Vorsteuerergebnis (EBT) konnte sich trotz hoher Messe- und Entwicklungskosten mit +17,8 Mio. € nach sechs Monaten sehen lassen. Aufgrund der positiven Halbjahreszahlen und der erwarteten guten Auslastung in der zweiten Jahreshälfte haben wir unsere Prognose angehoben. Wir streben nun für das Geschäftsjahr einen Konzernumsatz von 1,1 bis 1,2 Mrd. € und eine EBT-Marge von rund 4 Prozent an.

Gute Geschäftszahlen ermöglichen uns Investitionen in neue Technologien, zukunftsorientierte Produkte und neue Märkte. So hat KBA neben der Vorstellung einer eigenen leistungsfähigen Rotationsstanze auf der drupa kurz nach Messeende den spanischen Hersteller von Flachbett-Stanzen Iberica übernommen. Damit können wir unseren zahlreichen Verpackungskunden künftig Druck- und Weiterverarbeitungstechnik aus einer Hand anbieten.

Bei allen Kunden, die mit ihren Aufträgen vor, während und nach der Messe zur erfolgreichen Geschäftsentwicklung der KBA-Gruppe beigetragen haben, möchte ich mich sehr herzlich bedanken. Wir werden weiterhin alles daran setzen, ein innovativer, seriöser und zuverlässiger Partner zu sein.

Ihr Claus Bolza-Schünemann

Der Umschlag dieser Ausgabe wurde im LED-UV-Druck mit einer KBA Rapida 106 auf Naturpapier 150 g/m² PlanoArt produziert



KBA auf der drupa: Gelungener Auftritt in Düsseldorf

Druckvielfalt mit Fokus auf Digital und Verpackung

Lob von vielen Seiten erhielt der KBA-Auftritt zur diesjährigen drupa in Düsseldorf. Sehr positiv bei den Besuchern kam an, dass KBA innovativen Digital-, Flexo- und Offsetdruck aus einer Hand in lebendigen Live-Shows präsentierte und die Fachleute aus aller Welt sowohl Druckmuster direkt aus den Maschinen als auch Antworten auf kritische Fragen bekamen. Dies ist längst nicht bei allen Ausstellern selbstverständlich, trägt aber zur Glaubwürdigkeit der Präsentationen bei. Kein Wunder, dass der 3.000 m² große Messestand immer gut gefüllt war und der Messeerfolg mit unterzeichneten Verträgen in dreistelliger Millionenhöhe angesichts des derzeit turbulenten Marktumfeldes über den Erwartungen lag.

Die klare Fokussierung auf Wachstumsmärkte wie den Digital-, Verpackungs-, funktionalen und LED-UV-Druck bestimmte den Messeauftritt. Ebenso wurde deutlich, dass die KBA-Gruppe aktiv dabei ist, ihre starke Stellung am vielfältigen Verpackungsmarkt weiter auszubauen. Eine Woche vor

Messebeginn hatte KBA die Anfang Juli vollzogene Übernahme des Stanzmaschinenherstellers Iberica AG S.A. angekündigt (siehe dazu Seite 26). Zudem entwickelt KBA-Sheetfed als Ergänzung zu den Rapida-Bogenoffsetmaschinen gemeinsam mit der amerikanischen XEROX Corporation eine digitale Bogen-

Claus Bolza-Schünemann begrüßt die Teilnehmer der gut besuchten morgendlichen VIP-Shows

maschine für den Faltschachteldruck, die 2017 marktreif sein wird.

Starke Partner beim Digitaldruck

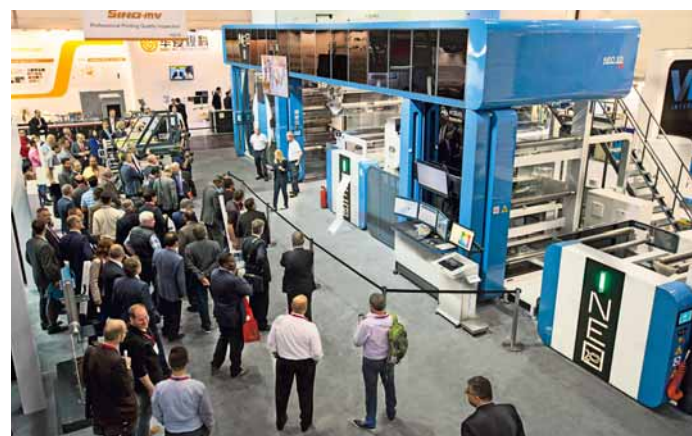
Neben der Kooperation von KBA-Digital & Web mit RR Donnelley bei den KBA RotaJET-Baureihen und mit HP bei der weltgrößten Inkjet-Rotation HP T1100S für den Wellpappenmarkt ist die Zusammenarbeit von KBA-Sheetfed und Xerox bei der digitalen Bogenmaschine VariJET 106 die dritte Partnerschaft mit einem amerikanischen Konzern im heterogenen Digitaldruckmarkt. Dies macht Sinn, denn der Markt entwickelt sich schnell. Die Bündelung der Kräfte hilft, auch im Interesse der Anwender Zeit und Kosten zu sparen.

Unten links: Die praxisorientierten Vorführungen auf dem KBA-Stand zählten sich aus. Bogenoffsetdrucker aus über 40 Ländern bestellten Rapida-Anlagen

Migrationsfreien Flexodruck mit wasserbasierenden Farben auf dünnen Folien zeigte auf der drupa nur KBA-Flexotecnica mit der neuen NEO XD LR

Offset, Inkjet und KBA 4.0. im Bogenruck

Am gewohnten Platz in Halle 16 präsentierte KBA-Sheetfed vier Rapida-Bogenoffsetmaschinen vom Halb- bis zum Großformat. Die ca. 35 m lange und bis zu 18.000 Bogen/h schnelle Rapida 145 für den Kartonagendruck war die größte Bogenoffsetanlage der drupa 2016. Eine Achtfarben-Wendemaschine Rapida 106 mit Lackturm und LED-UV-Ausstattung produzierte hoch-





wertige Akzidenzdrucke mit bis zu 18.000 Bogen/h. An einer Rapida 105 PRO auf dem Nachbarstand des Partners Vinfoil wurde das neue Kaltfolienmodul Vinfoil Optima SF 110 bei der hochwertigen Veredelung von Verpackungen vorgestellt. Die neue B2-Anlage Rapida 75 PRO wurde ebenfalls im zukunftssträchtigen LED-UV-Druck vorgestellt. Mit der bis zu 15.000 Bogen/h schnellen Rotationsstanze Rapida RDC 106 zeigte KBA-Sheetfed die erste Eigenentwicklung im Bereich Druckweiterverarbeitung. Über die in der gut besuchten Sheetfed Innovation Lounge vorgestellten Lösungen in den Bereichen Service Complete, Workflow und KBA 4.0. wurde bereits im letzten KBA-Report berichtet. Mehr

zur neuen B1-Digitaldruckmaschine KBA VariJET 106 – Powered by Xerox finden Sie auf Seite 30 dieser Ausgabe.

Inkjet, Offset und neue Services in der Rolle

Christoph Müller von KBA-Digital & Web machte deutlich, dass KBA bei Zeitungsrotationen der mittleren und oberen Leistungsklasse nach wie vor Marktführer ist und man weiterhin Rollenoffsetanlagen bauen werde. Wachstumschancen sieht er aber in erster Linie im Digitaldruck und im Ausbau der Serviceleistungen, auch für Rollendruckanlagen anderer Hersteller. Diese werden von der PrintHouseService GmbH (PHS) erfolgreich betreut. Mehr über das erweiterte Dienstleistungs- und Serviceportfolio



Verleger Dr. Hubert Burda an der RotaJET L beim Besuch auf dem KBA-Stand

erfahren Rollenkunden auf der drupa in der Web Innovation Lounge.

RotaJET L überzeugt mit Qualität und Produktivität

Die auf der Messe im Druck vorgestellte neue RotaJET L in 4/0-Konfiguration mit neuer Kopftechnik überzeugte mit exzellenten Druckergebnissen auf unterschiedlichsten Materialien, darunter auch gestrichene Offsetpapiere. In 4/4-Konfiguration spricht die RotaJET L mit Papierbahnbreiten von 77 bis 138 cm in erster Linie etablierte Digitaldruckmärkte für Bücher, Mailings oder Publikationen unterschiedlichster Art an, kann aber als 4/0-Maschine auch für andere industrielle Anwendungen eingesetzt werden. Die konsequente Modulbauweise erlaubt 42 unterschiedliche Konfigurationen. In puncto Papierbahnbreite, Farbigkeit und Output kann die Maschine auch nachträglich aufgerüstet werden.

Die RotaJET VL-Serie mit Papierbahnbreiten von 1,68 m bis 2,25 m wird als

Oben links: Mit einer exzellenten Druckqualität und Performance, auch auf gestrichenen Offsetpapieren, überzeugte die Digitaldruckanlage KBA RotaJET L

Die KBA-Sheetfed Innovation Lounge mit neuen Workflow-Lösungen und Service-Angeboten bis hin zu KBA 4.0. war immer gut gefüllt



Auch im Catering-Bereich im Obergeschoss des Standgebäudes fühlten sich die zahlreichen Besucher gut betreut



4/0-Maschine für industrielle Anwendungen wie den Dekor- und Laminatdruck eingesetzt. So wurde der hochwertige Laminatboden auf dem drupa-Stand auf der RotaJET 168 bei Interprint in Arnsberg produziert. Der robuste Maschinenbau, die hohe Produktivität und das exzellente Register machen die KBA RotaJET-Serien zu Spitzenprodukten im High-Volume-Digitaldruck.

Top-Flexodruck mit wasserbasierenden Farben

Die mit wasserbasierenden Farben vorgesehene neue NEO XD LR HYBRID von KBA-Flexotecnica war auf der drupa die einzige CI-Flexorotation, die in höchster Qualität mit migrationsarmen wasserbasierenden Farben druckte. Die Anlage erlaubt – je nach Ausstattung – die Produktion mit lösemittel- und wasserbasierenden sowie strahlenhärtenden Farbsystemen wie UV-LED oder EB auf unterschiedlichsten Bedruckstoffen. Der Kunde erhält so ein Höchstmaß an Flexibilität und Zukunftssicherheit. Mit bis zu zwölf Druckwerken, Drucklängen bis 1.200 mm, einer maximalen Druckbreite von 1.650 mm und einer Druckleistung bis 500 m/min deckt die CI-Anlage viele Anforderungen ab.



Laser-Coding von KBA-Metronic

KBA-Metronic zeigte auf der drupa das Vereinzelungssystem udaFORMAXX in Verbindung mit einem CO₂-Laser aus der laserSYSTEM K-Serie als eine Lösung für die individuelle Adressierung von Drucksachen und die Markierung von Verpackungen Just-in-Time. KBA-MetalPrint und KBA-Kammann waren mit Verpackungsmustern aus den Segmenten Blech- und Glaskörper-Direkt-Druck vertreten.

Postpress und Bogenflexodruck von KBA

Im Faltschachtelmarkt erwartet Ralf Sammeck Synergieeffekte durch den



Dichtes Gedränge war bei der Vorführung der größten Bogenmaschine der drupa 2016 die Regel

Auch KBA-Metronic und KBA-MetalPrint stellten ihre Lösungen für Verpackungsdruker vor

Im Digital Sheetfed Cube konnten die drupa-Besucher mehr über die neue B1-Digitaldruckmaschine KBA VariJET 106 von KBA und Xerox erfahren

Vor allem kleinere, aber auch große Druckbetriebe wie der KBA-Kunde Türmatsan aus der Türkei (Foto) begutachteten und bestellten die neue Rapida 75 PRO

Einstieg in die Druckweiterverarbeitung. Auch die Rückkehr in den Bogen-Flexo-Markt für den Wellpappendruck, in dem KBA schon vor gut zehn Jahren mit der im damaligen US-Werk gebauten Corrugraph tätig war, ist beschlossene Sache. Bolza-Schünemann: „Das Know-how ist im Haus und die Anwender der ersten Corrugraph-Generation sind mit den Anlagen zufrieden. Wir sehen gute Chancen, mit einer neuen Generation von Corrugraph-Flexoanlagen erfolgreich in diesen großen Markt zurückzukehren.“

Gleichzeitige Investitionen in analoge und digitale Drucklösungen sind für KBA kein Widerspruch. Am Ende entscheiden Geschäftsmodell, Auftragsstruktur, Veredelungsanforderungen und besonders die Wirtschaftlichkeit über das am besten geeignete Druckverfahren. So geht Ralf Sammeck davon aus, dass der Faltschachteldruck auch in den nächsten Jahren vom bewährten Bogenoffset dominiert wird, die Faltschachteldruker aber eine geeignete digitale Ergänzung für Kleinstauflagen, Testverpackungen und Print-on-Demand suchen.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



KBA-Sheetfed Service Innovation Lounge

Innovative Servicekonzepte ziehen drupa-Besucher in ihren Bann

Der Service der KBA-Bogensparte präsentierte sich auf der diesjährigen drupa so modern wie seine Produkte: Hinter den Glasfronten der Sheetfed Innovation Lounge erlebten drupa-Besucher ein Apple Store-ähnliches Konzept. An einem großen Touch Display hatten Interessierte die Möglichkeit, sich selbstständig einen Überblick über die vorgestellten Servicethemen zu verschaffen. An weiteren Präsentationstischen hielten Serviceexperten Detailinformationen für sie bereit.

Präsentiert wurden folgende Services und Lösungen im Detail:

- Maßgeschneiderte Lösungen für die Druckereivernetzung
- Datenbasierte KBA Connected Services zur Steigerung der Maschinenverfügbarkeit (KBA 4.0.)
- Effizientes Energiemanagement mit VISUenergy
- Select & More Servicepakete
- Für KBA-Bogenoffsetmaschinen optimierte PressConsum-Vbrauchsmittel
- Qualitätsmess- und Regelsysteme



Hohe Besucherfrequenz und ausführliche Beratungsgespräche mit Erfolg

„Das Konzept ist voll aufgegangen. Die hohe Frequenz und lange Verweildauer der Gäste in der Lounge überraschten uns positiv. Viele Besucher blieben eine halbe Stunde oder länger und informierten sich ausführlich“, berichtet Chris Waschke, Produktmanager KBA Workflow Solutions. Waschke ergänzt: „In den vergangenen Jahren waren wir speziell bei der Workflow-Thematik noch eher missionarisch unterwegs. Heute verstehen die Kunden, wie essenziell optimale Prozesse für eine erfolgreiche Zukunft in der heterogenen Druckbranche sind.“

Besonders aktiv beschäftigten sich Entscheider aus der DACH-Region, Großbritannien, China und Wachstumsmärkten in Südostasien und Nahost mit den Vernetzungslösungen von KBA. Noch auf keiner Messe konnten so viele neue Projekte angestoßen werden wie auf der diesjährigen drupa. Interessenten gab es für die Produktionsplanungs- und Steuerungssoftware KBA LogoTronic, die verschiedenen MIS-Systeme der KBA-Partner, aber auch die Kombination beider Systeme in einer Komplettlösung. Im Vergleich zum Wettbewerb glänzt KBA mit Benutzerfreundlichkeit und einem überzeugenden Preis-Leistungs-Ver-

Präsentation innovativer Services und Lösungen in der KBA-Sheetfed Service Innovation Lounge

hältnis. Die wenig wartungsintensiven MIS-Systeme mit flexibel anpassbaren Templates sorgen für eine optimierte Auftragsbearbeitung und weniger Tastatureingaben.

Reges Interesse an zukunftsweisenden Connected Services

Unter der Dachmarke KBA 4.0. fasst KBA seine Aktivitäten zusammen, Anwender auf Basis von Maschinenleistungsdaten noch erfolgreicher zu machen. Digitale Datenströme aller weltweit verbundenen Rapida-Bogenoffsetmaschinen fließen in die Service Cloud und bilden die Grundlage der KBA Connected Services,



„

Das Konzept ist voll aufgegangen. Die hohe Frequenz und lange Verweildauer der Gäste in der Lounge überraschten uns positiv.“

Chris Waschke

die in der Sheetfed Service Innovation Lounge gezeigt wurden. „Besonders begeistert waren Besucher, wenn wir demonstriert haben, wie ein PressCall in Echtzeit als Ticket im neuen Kundenportal erscheint“, erklärt Benjamin Seipt, Key Account Manager KBA-Sheetfed Service. KBA PressCall ist der einfachste und schnellste Weg der Störungsmeldung – ohne Anruf, direkt vom Leitstand der Maschine.

Live-Demos des neuen KBA-Kundenportals

Das neue KBA-Kundenportal vereint die datenbasierten KBA Connected Services auf einer Plattform. In der Lounge be-

Moderner Look – die KBA-Sheetfed Innovation Lounge begeistert mit Konzept ähnlich der berühmten Apple Stores

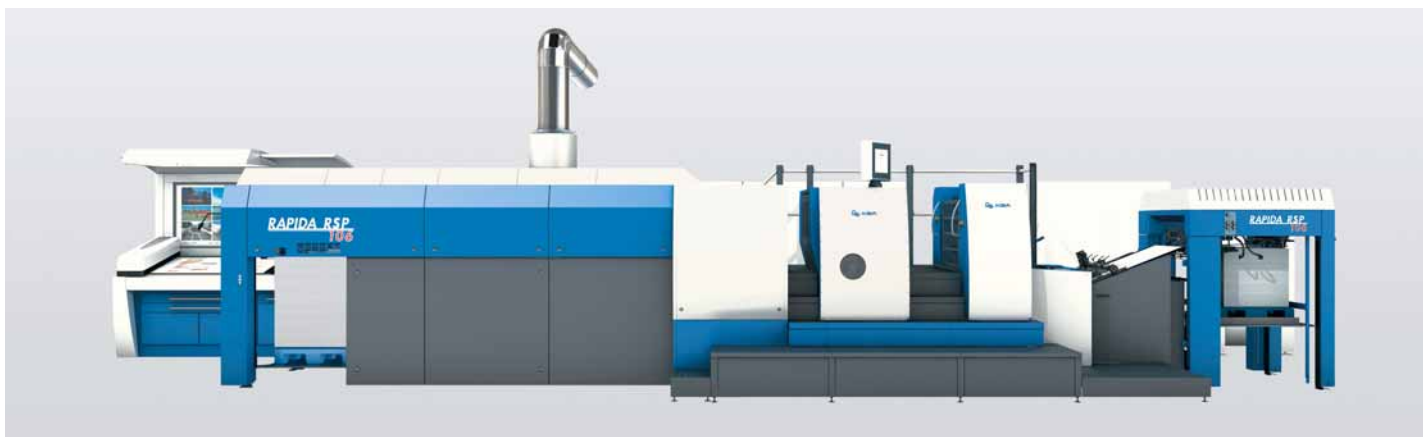
Die neue Broschüre über das Serviceangebot der KBA-Sheetfed ist seit der drupa erhältlich

kamen die Interessenten einen ersten Einblick. Mit dem Login erhalten Anwender zukünftig Zugriff auf wichtige Informationen zu installierten Maschinen: Auswertungen von Leistungsdaten der eigenen Druckproduktion in Form von Performance Reports, Benchmarkings zum internationalen Wettbewerb, aber auch wichtige Dokumente wie bestehende Serviceverträge, Dokumentationen und Wartungsanweisungen. Support-Tickets können im Portal erstellt, eingesehen und kommentiert werden – nicht nur am Desktop, sondern auch an mobilen Endgeräten. Chatfunktionen ermöglichen kurze Kommunikationswege zwischen KBA-Anwendern und Support sowie den Wissenstransfer der User untereinander. Anhand automatisierter Service Notifications informiert der KBA-Sheetfed Service seine Kunden über präventive Wartungsmaßnahmen. Ein Wartungsmonitor weist das Druckereimanagement auf unbearbeitete Wartungsanweisungen hin.

Entsprechend dem Leitsatz „Add more KBA to your day“ zeigte KBA-Sheetfed in der Lounge, wie man künftig mit dem erweiterten Service-Portfolio den Alltag seiner Anwender angenehmer machen wird.



Anja Waschke
anja.waschke@kba.com



Rotationssiebdruck „Made by KBA“

KBA Rapida RSP 106 für Luxus-Veredelungen

Das Thema Druckveredelung – inline oder offline – ist schon lange ein wichtiges Element im Produktprogramm von KBA-Sheetfed. Mit der Rotations-Siebdruckanlage Rapida RSP 106 gehört seit Kurzem auch eine Spezialmaschine für die Veredelung von Luxus-Verpackungen, hochwertige Werbeartikel, Corporate Publishing u. ä. zum Portfolio. Die Offline-Veredelungsanlage basiert in weiten Teilen auf den bewährten Rapida-Modulen Anleger, Auslage, Bogenführung, Trocknung und Leitstand.

Für jeden Offsetdrucker, der an einer normalen Rapida gearbeitet hat, ist der Umgang mit der Rapida RSP 106 fast Routine, für alle anderen schnell erlernbar. Offsetbetriebe, die ihr Portfolio um besonders hochwertige Veredelungen erweitern wollen, sind die Kernzielgruppe der Rotations-Siebdruckanlage. Siebdrucker, die hohe Auflagen veredeln, profitieren von der hohen Produktionsleistung. Sie beträgt jobabhängig bis zu 8.000 Bogen/h. Ein weiteres zukunftsträchtiges Einsatzfeld sind Anwendungen im industriellen Druck mit hohen Schichtdicken. Auch für das Post-

Treatment der demnächst auf den Markt kommenden Inkjetanlage KBA VariJET 106 Powered by Xerox ist der Rotations-Siebdruck eine von vielen Optionen.

Bogenvorbereitung für hochwertige Lackierungen

Zur Rapida RSP 106 gehört ein Kalandr- und das eigentliche Siebdruckwerk. Das Kalandrwerk dient zum Entpudern und zur Reinigung der bedruckten Bogen. Durch das Glätten der Bogen verbessert sich zudem der Lackverlauf. Technisch besteht das Kalandrwerk aus einem Druckzylinder mit kompressiblem Spe-

Die Rapida RSP 106 macht die hochwertige Siebdruck-Veredelung leistungstärker

Unten links: Dank der hohen Schichtdicken lassen sich besonders brillante Veredelungsergebnisse erzielen

Die Rotations-Siebdruckmaschine basiert weitgehend auf Rapida-Bogenoffsettechnik

Vorteile auf einen Blick

- Höhere Produktivität als im Flachsiebdruck
- Wirtschaftliche Veredelung größerer Auflagen
- Wesentlich dickere Lackschichten als bei der offset-üblichen Inline-Veredelung
- Sehr guter Lackverlauf und hohe Glanzgrade
- Erhabene Strukturen und haptische Effekte
- Verarbeitung von Spezialpigmenten (z. B. Nachleuchtfarben, Metallic- und andere „große“ Pigmente)
- Komplette Durchhärtung hoher Schichtdicken
- Register in Offsetqualität





zialaufzug und einer schaltbaren Chromwalze. Das zusätzliche vollautomatische Rakelsystem mit integrierter Absaugung entfernt die Fremdkörper von der Chromwalze und saugt diese ab. Durch die fein verstellbare Druckpressung passt sich das Kalandrwerk dem jeweiligen Bedruckstoff exakt an.

Saubere Produktion im Siebdruck

Das Siebdruckwerk selbst ist mit der sog. AirTronic Drum, einem gelochten Druckzylinder mit gelochten Jackets ausgestattet. Saugluft fixiert die Bogen vollflächig auf den Jackets. Darüber befindet sich das Rundsieb. Es lässt sich mit wenigen Handgriffen schnell wechseln. Durch exaktes Positionieren des geschlossenen Siebbereichs bei Druckpausen ist ein sehr sauberes Arbeiten möglich. Das Sieb dreht sich nur, wenn Druckbogen durch das Werk laufen.

Das Wechseln des Rakels erfolgt seitlich. Stufenlose motorische Einstellungen von Rakelpressung und -winkel, das Bedienpult direkt am Siebdruckwerk und die vollständige Leitstandintegration aller Aggregate erleichtern das Arbeiten. Der Siebzyylinder wird direkt angetrieben. So gleicht er die verschiedenen Wandstärken der Siebe aus und sorgt für ein exaktes Umfangsregister. Mit einer motorischen Druckbeistellung lässt sich das Werk an unterschiedliche Bedruckstoff-Stärken anpassen.

Wirtschaftliche Rundsieb-Herstellung

An der Rapida RSP 106 können unterschiedliche Gewebe- und Siebtypen eingesetzt werden. Ein ausgeklügelter Workflow in der Vorstufe reduziert die Herstellungskosten der Rundsiebe. Diese werden üblicherweise auf Format geschnitten und mit Lochbildern für Film-



Technische Daten

<i>Maximales Bogenformat:</i>	740 x 1.060 mm
<i>Minimales Bogenformat:</i>	340 x 480 mm
<i>Maximales Druckformat:</i>	730 x 1.050 mm
<i>Bedruckstoffe (Standard):</i>	0,04 – 0,7 mm
<i>Mit Folienausstattung:</i>	0,1 – 0,7 mm
<i>Maximale Produktionsleistung:</i>	8.000 Bogen/h
<i>Stapelhöhe Anleger:</i>	1.250 mm
<i>Stapelhöhe Auslage:</i>	1.200 mm

Oben rechts: Vorrichtungen (hier für das Einkleben der Siebbringe) erleichtern das Herstellen der Rundsiebe

positionierung und Schweißeinrichtung geliefert. Belichten, Auswaschen und Trocknen erfolgen analog zum Herstellen von Flachsieben. Zu den rundsiebspezifischen Arbeitsschritten gehören das Schweißen der Längsnaht und das Einkleben der Siebbringe. Spezielle Vorrichtungen erleichtern diese Arbeiten.

Oben links: Einfacher Ein- und Ausbau des Rundsiebs

Die Rapida RSP 106 ist erprobt und seit der drupa 2016 verfügbar. Neben der bereits seit einigen Monaten bei Kolbe-Coloco Spezialdruck in Versmold (Nordrhein-Westfalen) produzierenden Maschine wird demnächst auch im Kundenzentrum von KBA-Sheetfed eine Rapida RSP 106 für Demonstrations- und Testzwecke zur Verfügung stehen.

Auch das Rakel und die Lanze für die Lackzuführung lassen sich leicht montieren

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



BayPack wächst rasant mit Rapida-Technik

In 10 Jahren zum erfolgreichen Verpackungsdrucker

Im Jahr 2011 erhielt BayPack in Stetten (Unterallgäu) den Bayerischen Gründerpreis in der Kategorie „Aufsteiger“. Denn das 2006 gegründete Unternehmen legt ein atemberaubendes Wachstumstempo hin. Um mit dem rasanten Auftrags- und Umsatzwachstum Schritt zu halten, wurden schon wieder 9 Mio. Euro investiert. Kernstück der jüngsten Werkserweiterung – eine Sechsfarben-Rapida 145 mit Lackturm.



Der Druckplattenlift sorgt für mehr Ergonomie an der maximal hoch gesetzten Maschine

Mit der Rapida 145 haben Geschäftsführer Dr. Ralph Dengler (r.) und Betriebsleiter Manfred Mayr (M.), hier mit KBA-Gebietsverkaufsleiter Gavin Elflein, mehr Wertschöpfung ins Unternehmen geholt

BayPack-Geschäftsführer Dr. Ralph Dengler ist sich sicher: „Es kommt nicht darauf an, was man macht, sondern mit welchen Leuten. Man kann in allen Märkten erfolgreich sein.“ Er muss es als ehemaliger Unternehmensberater wissen. Und er beweist es mit BayPack jeden Tag. Das Wachstum des Verpackungsdruckers ist beeindruckend. Gehörten im ersten Jahr sieben Mitarbeiter zum Unternehmen, sind es heute 73. Betrug der Umsatz im ersten Jahr 1,5 Mio. Euro, sind es aktuell 16 Mio. Einer gemieteten Halle aus dem Anfangsjahr steht ein modernes Firmengebäude mit 6.500 m² Produktionsfläche und zusätzlichem Land für Erweiterungen gegenüber.

Vor fünf Jahren begann BayPack, in das Druckgeschäft einzusteigen: mit einer alten Varimat. Diese ist unwürdevoll und druckt bis heute. Davor wurde nur gestanzt und geklebt. Neben dem historischen „Schätzchen“ produziert jetzt eine hochmoderne Rapida 145 mit allen Ausstattungsmerkmalen für den hoch automatisierten Verpackungsdruck: um 840 mm

höher gesetzt, in eine automatische Stapellogistik integriert und konfiguriert für Bedruckstoffe von 350 bis 1.200 g/m². Denn die Kernkompetenz des jungen Verpackungsunternehmens liegt im Grammaturbereich von 650 g/m² aufwärts. Hauptprodukte sind Transport- und Regalverpackungen für Lebensmittel, also das Shelf Ready Packaging (SRP).

Sprung in der Automatisierung

Betriebsleiter Manfred Mayr erinnert sich an den Auswahlprozess: „Es war von Anfang an klar, dass es eine KBA wird. Für die Rapida sprachen Doppelbogenkontrollen, die Greifer und die Erfahrungen im hohen Grammaturbereich – einfach das Gesamtpaket.“ Daneben lag die Priorität bei einer weitgehenden Automatisierung für hohe Laufleistungen, kurze Rüstzeiten und möglichst geringe Makulaturwerte. Die Automatisierungsbausteine reichen vom SIS-System (ziehmarkenfreie Anlage) über den vollautomatischen Plattenwechsel bis hin zu Wascheinrichtung CleanTronic Synchro. Die Farbkastenbeschichtung EasyClean ermöglicht zudem schnelle Farbwechsel.



Da BayPack auch den Ruf des Qualitätsführers für sich beansprucht, gehört die Inline-Farbregelung QualiTronic ColorControl mit den Modulen LiveView, ColorView und QualityPass an der Rapida 145 zum Muss. Von QualityPass ist Manfred Mayr besonders begeistert. Es erfolgt eine saubere Protokollierung aller Messwerte. Bei eventuellen Reklamationen bekommt der Auftraggeber das Protokoll zugesandt. Liegen 98 Prozent der Messwerte innerhalb der festgelegten Toleranzen, gibt es keine weitere Diskussion. Bei den Messergebnissen handelt es sich um Fakten, ein Streit lohnt sich nicht.

Darüber hinaus verfügt die Maschine bei BayPack über einige Besonderheiten: Dazu gehört das Waschprogramm „Tiefenreinigung“. Da an SRP-Produkten dunkle Vollflächen relativ häufig vorkommen und der Wechsel von dunklen auf helle Farben an der Tagesordnung ist, spart man sich mit diesem Programm das maschinelle oder manuelle Nachwaschen.

Die Stapellogistik läuft mit Spezialpaletten aus Holz. Diese sind deutlich flacher als die üblichen Systempaletten. Besonders bei Bedruckstoffen mit hohen Grammaturen verlängern sie die verfügbare Zeit für den Nonstop-Stapelwechsel. Und sie bieten einen Nebeneffekt. Sie sind deutlich leichter als andere Paletten. Wer mit ihnen hantiert, ist dafür dankbar. Die Konstruktion erfolgte gemeinsam mit KBA. Eine Behindertenwerkstatt baute sie nach den abgestimmten Vorgaben.

Automatisierte Stapellogistik am Anleger der Rapida 145





Stark in der Verpackungs-entwicklung

Eine besondere Stärke von BayPack liegt im Verpackungsdesign. Drei Mitarbeiter kümmern sich ausschließlich um innovative Verpackungslösungen. Einer von ihnen erhielt dafür bereits mehrfach den Deutschen Verpackungspreis.

Regelmäßige Storechecks gehören zum Aufgabengebiet der Verpackungsentwickler. Dabei suchen sie gezielt nach schlechten Verpackungslösungen und verbessern diese. Als Weißmuster gehen die Verbesserungen in den Vertrieb. Der Außendienst präsentiert den Markenartiklern die neuen Produkte – ab und an auch in Form einer Kaltakquise. Sind sie überzeugend, ergeben sich daraus neue Aufträge.

Zu den interessanten Innovationen von BayPack gehören einteilige SRP-Verpackungen. Sie zeichnen sich durch einfaches Handling am Regal, geringere Produktionskosten, weniger Abfall im Handel und Einsparung interner sowie

externer Logistikkosten aus. Zudem bietet sie beste Sicht auf das Produkt. Bis zu 40 Prozent steigerten sich dadurch die Abverkaufszahlen bei manchen Produkten – ohne weitere Vertriebs- und Marketingmaßnahmen.

Auch die Umstellung von Well- auf Vollpappe bietet enormes Einsparpotenzial. Durch die geringere Dicke der Vollpappe wird die Palettenauslastung optimiert.



Auf eine Palette passen wesentlich mehr Vollpappenzuschnitte im Vergleich zur Wellpappe. Das führt zu geringeren Handling- und Logistikkosten. Daneben sieht die in Konterritz-Technik verarbeitete Vollpappe wesentlich sauberer aus. „Es ist erstaunlich, was sich mit Verpackung am Markt noch alles umsetzen lässt“, ist Dr. Ralph Dengler überzeugt.

Schnell und flexibel

Als mittelständisches Verpackungsunternehmen hat BayPack natürlich nicht die Marktmacht einer großen Verpackungsgruppe. Dafür punktet das Unternehmen mit höherer Flexibilität und kurzen Entscheidungswegen. Um den Nachteil auszugleichen kooperiert BayPack im



Noch keine zehn Jahre alt und schon erweitert – das Produktionswerk von BayPack in Stetten

Links außen: Vollautomatischer Stapelwechsel im Anleger der Rapida 145

Dr. Ralph Dengler (links): „Man kann in allen Märkten erfolgreich sein.“

Verbund der KartoNova. Hierbei handelt es sich um Spezialisten im Bereich Vollpappe, die ihre Kompetenzen vereinen und innovative Verpackungen vertreiben. Innerhalb des Verbunds arbeiten fünf Verpackungsproduzenten mit zehn Druckmaschinen, 15 Klebe- und 20 Stanzmaschinen zusammen.

Bei BayPack selbst folgen auf die Rapida 145 zwei Stanzen und drei Klebmaschinen für die Weiterverarbeitung. Darunter Spezialmaschinen, mit denen kreative und vor allem sehr belastbare Obst- und Gemüseverpackungen hergestellt werden. Diese wurden vom Obst- und Gemüseverband ebenfalls preisgekrönt.

Spargelbauern, die Hochland AG und Rügenwalder Mühle sind einige der bekannten Unternehmen, für die BayPack Verpackungen produziert. 15.000 bis 16.000 Tonnen Karton werden jährlich verarbeitet. 90 Prozent der eingesetzten Materialien bestehen aus Altpapier. Das topp-moderne Unternehmen setzt sich für ganzheitliche, nachhaltige Prozesse ein und ist auch selbst so ausgestattet: beispielsweise mit modernster Haustechnik. Die Temperierung (Kühlen/Heizen) erfolgt über Grundwasser-Wärmepumpen. Der Preis dafür liegt bei unter einem Euro pro m² jährlich.

Die jüngste Investition vereint die Rapida mit einem 2.500 m² großen Hallenanbau, einer hoch automatisierten Klebmaschine für großformatige Verpackungen, einem vollautomatischen Hochregallager für Halbfertig- und Fertigprodukte sowie einer vollautomatischen Versandstraße. „Wir haben erneut einen riesigen Sprung gemacht, entsprechend muss nun auch der Umsatz wachsen“, so Dr. Ralph Dengler zu den Zielen der Unternehmensentwicklung.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Der Ausstoß an bedrucktem Karton bietet den Stanzmaschinen reichlich „Futter“

Interessante Website:
www.baypack.eu



Sofort trocken: Ingo Klotz zeigt ein typisches Druckprodukt im LED-UV-Verfahren

Neues Verfahren für traditionsreiche Familiendruckerei

4 über 4 mit LED-UV bei Joh. Walch in Augsburg

Die 1755 gegründete Druckerei Joh. Walch in Augsburg gehört zu Deutschlands ältesten Druckbetrieben in Familienbesitz. Heute ist das Unternehmen als moderner Druckdienstleister für Agenturen, Verlage, Industrieunternehmen, Gewerbe und die öffentliche Hand tätig. Gerade in diesem unter Druck geratenen Marktsegment gilt es, Unterscheidungsmerkmale zum Wettbewerb zu schaffen. Joh. Walch hat sich für eine lange Wendemaschine Rapida 106 mit LED-UV entschieden.

Betriebsleiter Ingo Klotz ärgert sich darüber, dass die klassische Druckdienstleistung oft schlechtgeredet wird. Viele Unternehmen wollen schnell viel Umsatz zu jedem Preis generieren. Er ist jedoch bestrebt, beim Entstehen eines Druckprodukts von Anfang an dabei zu sein. Nur so lassen sich nach seiner Auffassung die Produkte entwickeln, mit denen der Kunde Erfolg hat. Das ist beratungsintensiv, aber die Hauptarbeit eines Druckbetriebes. Das fertige Produkt ist das Ergebnis dieses Prozesses.

Komplizierte Ausgangssituation

Schon seit dem Jahr 2012 machten sich Geschäftsführerin Johanna Mayr-Walch und Ingo Klotz Gedanken, wie sie dem wachsenden Preisdruck in der Druckproduktion begegnen könnten. Damals verfügte das Unternehmen über zwei Rapida-Mittelformatmaschinen, eine Vierfarben und eine Fünffarben. Mit den Baujahren 2005 und 2010 handelte es sich um aktuelle Technik. Aber schnell

wurde klar, dass eine Maschine für die 4 über 4-Produktion als Ersatz für die beiden vorhandenen sinnvoll war, denn sie waren im Dreischichtbetrieb voll ausgelastet. Ab und an gab es bereits Kapazitätsengpässe. Die komplette Wertschöpfung sollte aber im Haus bleiben.



Geschäftsführerin Johanna Mayr-Walch, Betriebsleiter Ingo Klotz (r.) und Gavin Elflein, Gebietsverkaufsleiter KBA-Deutschland, vor der Rapida 106-Wendemaschine im neuen Drucksaal

Fundierte Entscheidung

Eine Achtfarbenmaschine konnte das Spektrum der Lackierungen, die bisher über das fünfte Farbwerk erfolgten, nicht abdecken. Deshalb wurde kurzzeitig überlegt, eine noch längere Maschine mit beidseitiger Lackiermöglichkeit zu beschaffen. Eine Analyse ergab allerdings, dass es sich bei 90 Prozent aller Druckaufträge um Schutzlackierungen für eine schnelle Weiterverarbeitung handelte. Daraus folgte die Idee, in das HR-UV-Verfahren zu investieren, da hier auch bei einer 4 über 4-Maschine keine Schutzlackierung erforderlich ist. Die Farben sind auf Bogenvorder- und Rückseite sofort trocken, die Weiterverarbeitung kann unmittelbar nach dem Druck beginnen. Die Durchlaufzeiten der Aufträge verkürzen sich.

Zu diesem Zeitpunkt war LED-UV bereits in aller Munde. Soll nun in eine Zwischentechnologie oder gleich in eine Zukunftstechnologie investiert werden? Nach ersten Drucktests im Trainingszentrum, bei HR-UV-Anwendern und Gesprächen mit Dirk Winkler, Bereichsleiter Drucktechnik bei KBA-Sheetfed, entschieden sich Johanna Mayr-Walch und Ingo Klotz gleich für LED-UV.

Perfekte Lösung

Im Herbst 2015 erhielt der Druckdienstleister eine Achtfarben-Rapida 106 mit LED-Trocknung. Die dritte weltweit und die zweite 4 über 4-Wendemaschine. „Wir bereuen es nicht“, so Johanna Mayr-Walch, „denn die Maschine bringt uns zumindest für einige Jahre einen echten Wettbewerbsvorteil.“

Wichtige Automatisierungsdetails der High-End-Anlage sind u. a. simultaner Plattenwechsel DriveTronic SPC, Inline-Farbmessung QualiTronic ColorControl, Inline-Register QualiTronic ICR und QualiTronic InstrumentFlight für die Graubalancesteuerung nach System Brunner.

Zusätzlich hat das Traditionsunternehmen in eine neue Halle investiert, die die Produktionsfläche auf 2.500 m² fast verdoppelt. Drucksaal und Weiterverarbeitung sind besser getrennt, ein kleines Kommissionslager befindet sich im Aufbau, der Digitaldruck bekommt eigene Räume. Der Anbau setzt auch ökologisch Zeichen: er verfügt über eine Wärmerückgewinnung, die Heizung bzw. Kühlung erfolgt über einen Wasserkreislauf im Fußboden, es gibt eine automatische Lichtsteuerung und wie in den bestehenden Produktionshallen Lichtjets nach Norden für ein gutes Streulicht. Neben der Maschine sind 1,5 Mio. Euro in den Neubau geflossen.

geber sind die jetzt erzielten Ergebnisse überraschend. Da ausschließlich im LED-UV-Verfahren produziert wird, bekommen auch Kunden LED-Produkte, die diese nicht extra bestellt haben. Einigen davon ist aufgefallen, dass der Druck auch auf gestrichenen Papieren plastischer wirkt und sich das Druckprodukt besser anfühlt.

Daneben kann der Druckbetrieb jetzt Drucksachen anbieten, die früher in dieser Form nicht möglich waren. Dazu gehört der Druck auf die Rückseite eines GD2-Kartons – durch Weiß-Vordruck entstehen hier erstaunliche Transparenz-Effekte, der Druck auf Weich-Plastik, statisch aufgeladenem Material und vielem mehr.



Wie hier in der Weiterverarbeitung ist es überall in der Produktion hell und sauber



Positive Effekte

Der größte Entwicklungsschritt in der jüngeren Firmengeschichte brachte viele positive Effekte: Die Rapida 106 ist nur noch in Spitzenzeiten dreischichtig ausgelastet. Das heißt, die Kapazität konnte um eine komplette Schicht, also um nahezu ein Drittel erhöht werden. Die Produktionszeiten haben sich durch die unmittelbare Weiterverarbeitung der bedruckten Bogen deutlich verkürzt. Abscheuern oder Ablegen gibt es nicht mehr. Die Pudermenge konnte deutlich reduziert werden. Die Makulatureinsparung beträgt 30 Prozent.

Bei Walch erfolgen noch viele Druckabnahmen an der Maschine. Da die Druckbogen trocken sind, verändert sich das Druckergebnis im Nachhinein nicht mehr. „What You See Is What You Get.“

Die LED-UV-Technologie findet bei den Kunden große Resonanz – nicht nur bei UV-spezifischen Produkten. Der Druck auf Naturpapieren liegt aufgrund der besonderen Haptik im Trend. Für viele Auftrag-

Fit für kommende Herausforderungen

„Der Prozess ist deutlich ruhiger und risikoloser geworden“, freut sich Johanna Mayr-Walch. Ingo Klotz hat festgestellt „Wir machen uns keinen Kopf mehr, es wird gedruckt und fertig!“ Neben der höheren Kapazität ist das Druckspektrum deutlich breiter geworden, denn die Vielfalt der Kunden ist genauso hoch wie die der entstehenden Produkte. Kein Auftraggeber trägt mehr als 4 Prozent zum Jahresumsatz bei.

Jetzt geht es darum, den gewonnenen Raum optimal zu nutzen. Folienkaschierung und Zellophanierung ergänzen schon bald die Weiterverarbeitung. Das alles mit dem Ziel, die Wertschöpfung komplett im Haus zu haben und das Image des Begriffs „Druckdienstleistung“ deutlich aufzupolieren.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Links: Entspannte Produktion bei voller Leistung – das freut Geschäftsleitung und Drucker

Mitte: Inline-Qualitätsregelung vor (im Bild) und nach der Wendung

Rechts: Papierabfälle werden abgesaugt und direkt einer Presse zugeführt

Sieben Vorzüge der LED-UV-Technologie:

1. UV-Farben und LED-Trocknung für nie dagewesene Druckergebnisse
2. Schnelle Produktion: Bedruckte Bogen können sofort in die Weiterverarbeitung
3. Höhere Farbbrillanz und geringerer Punktzuwachs auf Naturpapieren
4. Kein Schutzlack, kaum Puder: Papierhaptik bleibt erhalten
5. What You See Is What You Get: Finales Farbergebnis beim Abstimmen
6. Materialvielfalt: Druck auf nichtsaugende Materialien
7. Umweltschonend: energiesparender, ozonfreier Prozess, weniger Makulatur

Mit einem Handschlag besiegeln John Sommers (l.), Präsident von Allied Printing Services, und Claus Bolza-Schünemann, Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG, den Liefervertrag

Allied Printing Services: vierte Rapida 106 in vier Jahren

20.000 Bogen in der Stunde und volle UV-Ausstattung

Auf der drupa bestellte Allied Printing Services, ein Full-Service-Unternehmen mit Sitz in Manchester, CT, eine weitere Hochleistungs-Rapida 106 mit sechs Farbwerken, UV-Doppel-lack-Ausstattung und dreifacher Auslageverlängerung sowie Highspeed-Paket für Druckleistungen bis zu 20.000 Bogen/h. Die Anlage tritt in diesen Wochen ihre Reise über den großen Teich an.

„Wir freuen uns, in unser Unternehmen investieren und in jeder Abteilung mit State-of-the-art-Technologie produzieren zu können“, freut sich John Sommers, Präsident des Unternehmens. „Wir sehen für UV-Druck und Veredelung eine hohe Nachfrage. Durch die Neuinvestition haben wir uns noch besser auf die Bedürfnisse unserer Kunden eingestellt und unsere UV-Kapazität verstärkt. In der Zusammenarbeit mit KBA North

America haben wir erkannt, dass der Druckmaschinenhersteller ein exzellenter Partner ist, der die Verpflichtungen unseren Kunden gegenüber Tag für Tag mit uns teilt.“

Die neue Rapida 106 ist schon die vierte seit 2012 in dem über 60 Jahre alten Unternehmen. Insgesamt 33 Druck- und Veredelungswerke mit dem Qualitäts-Label KBA Rapida produzieren schon bald



Das Management von Allied Printing Services und KBA an der Rapida 106 auf der drupa

bei Allied Printing Services auf einer Fläche von 28.000 m². Darunter befindet sich bereits eine Hybrid-Maschine, die sowohl konventionelle als auch UV-Farben bzw. -Lacke verarbeitet. Die gesamte KBA-Flotte verfügt über Inline-Farbregelung und Registersysteme für gleichbleibend hohe Druckqualität. Sie verarbeitet ein breites Bedruckstoffspektrum von dünnen Plastikfolien bis hin zu starkem Karton.



Allied Printing Services ist heute ein Full-Service-Anbieter im Akzidenzbereich. Zur nationalen Kundenbasis gehören Unternehmen aus den Bereichen Pharmazie, Bildung, Finanzen, Einzelhandel, Industrie sowie Agenturen. Da das Unternehmen mit Bogen-, Digital- und Rollendruckmaschinen sowie einer umfangreichen Weiterverarbeitung sehr breit aufgestellt ist, kann es seinen Kunden ein umfassendes Dienstleistungs-Portfolio aus einer Hand anbieten. Die Buchbinderei ist die größte der Region. Mit seinem Wachstum gehört Allied Printing Services heute zu den Top-Druckbetrieben in den USA und ist die größte familiengeführte Druckerei in Neu England.

Eric Frank
eric.frank@kba.com



The Garvey Group wächst mit weiterer Rapida 205

Erster amerikanischer Druckbetrieb mit drei Rapidas im Super-Großformat

The Garvey Group produziert jetzt mit drei Bogenoffsetmaschinen der Baureihe Rapida 205. Damit will das Unternehmen sein Wachstum im Bereich der Verpackungsproduktion sowie Entertainment fortsetzen. Bei der neuesten Maschine handelt es sich um eine Sechsfarbenanlage mit Lack- und Trockenturm sowie UV-Ausstattung. Sie ist bei The Garvey Group-West (TGGW) in Los Angeles im Einsatz. Die anderen beiden produzieren in Niles/IL. Hinzu kommen zwei weitere Großformatmaschinen sowie eine lange Rapida 105.

„Ich bin stolz, in die Zukunft unserer Kunden investieren zu können – und natürlich auch in unsere eigene Zukunft“, so Ed Garvey Jr., Präsident und CEO der Gruppe. „In Los Angeles produzieren wir hochwertige Außenwerbung für Großkunden, darunter einige der wichtigsten in der Filmindustrie. Die neue Maschine rundet das Angebot für unsere Kunden an der Westküste in vielerlei Hinsicht ab. Wir sind in der Lage, die gesamte Bandbreite an Formaten mit hochwertig lackierten Drucksachen abzudecken. Unsere Kunden können aufgrund des extra großen Bogenformats neue Marketing- und Branding-Konzepte entwickeln. Wir verkürzen die Lieferzeiten im Westen der USA und in Mexiko. Dank der UV-Technologie bieten wir neue Veredelungsformen und -effekte auf einem brei-

ten Bedruckstoff-Spektrum an. Und die Rapida 205 gibt uns die nötige Redundanz, die gerade für unsere Großkunden, die im gesamten Land präsent sind, von Bedeutung ist. Sie erkennen nur noch anhand des Frachtbriefs, aus welchem unserer Werke wir liefern.“

Die Entscheidung, erneut in die formatgrößten Bogenoffsetmaschinen der Welt zu investieren, war von Formatgröße, Druckqualität und der UV-Veredelungsmöglichkeit geprägt. All das sind wichtige Faktoren für den Druckbetrieb – neben der langjährigen Zusammenarbeit mit KBA als Druckmaschinen-Ausstatter. „Die Maschine ist eine sehr große Investition in Los Angeles. Sie spricht für unser Engagement an der Westküste“, erläutert Garvey. „Unsere Märkte werden

Ed Garvey, Präsident und CEO der Garvey-Group, und Paul Vogelsang (l.), General Manager von TGGW, an der neuen Rapida 205-Sechsfarbenmaschine in Los Angeles



„Alle unsere Mitarbeiter freuen sich über die neue Maschine. Mit ihr haben wir weiteres Personal eingestellt.“

Ed Garvey

weiter in dem Umfang wachsen wie wir liefern können“, ist er sich sicher.

„Alle unsere Mitarbeiter freuen sich über die neue Maschine. Mit ihr haben wir weiteres Personal eingestellt“, erklärt der CEO. „Die Installation zeigt unsere Stärke und unser Engagement als technologiegetriebener, strategischer Marketing-Partner. Wir sind zuversichtlich, dass auch die neue Maschine für außergewöhnliche Drucksachen sorgt. Wie auch mit den beiden im Einsatz befindlichen Rapida-Jumbos bereits preisgekrönte Druckprodukte entstanden sind.“

„Wir gratulieren der Garvey-Gruppe zur nun schon neunten KBA-Maschine. Wir sind für diese langjährige, starke Partnerschaft, die wir in den vergangenen Jahren gemeinsam vorangetrieben haben, sehr dankbar“, freut sich Steve Korn von KBA-North America. „Das Engagement von Ed Garvey, in Nordamerika eine Plattform für das Super-Großformat zu schaffen, ist wirklich visionär. Auf ihm basiert das außergewöhnliche Wachstum des Unternehmens. Wir sind zuversichtlich, dass die neue Rapida 205 der Garvey-Gruppe hilft, seine führende Stellung mit bestehenden und neuen Kunden weiter auszubauen.“

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Universal Display Solutions in Nowy Kawęczyn

Rapida 164 folgt auf Rapida 162a

Vor Kurzem wurde bei Universal Display Solutions (UDS) im polnischen Nowy Kawęczyn eine Sechsfarben-Rapida 164 mit Lackturm und doppelter Auslageverlängerung in Betrieb genommen. Sie ergänzt eine vor drei Jahren installierte Fünffarbenanlage Rapida 162a mit Lack und erweitert die Kapazität des auf den Kartonagen- und Wellpappendruck spezialisierten Unternehmens um über 100 Prozent.



Universal Display Solutions ist seit zwanzig Jahren in der Werbe- und Druckbranche tätig. Dabei spezialisierte sich das Unternehmen zunehmend auf die Verarbeitung und Veredelung von Karton und Wellpappe sowie die Produktion von POS-Materialien, Displays und Verpackungen. Zwischenzeitlich hatte UDS den Offsetdruck nach außen verlagert. Dies hat sich allerdings seit 2012 mit der Investition in eine Großformatanlage Rapida 162a mit fünf Druckwerken und einem Lackturm verändert.

Andrzej Baczkowski, Geschäftsführer von UDS: „Zum einen haben wir uns aus wirtschaftlichen Gründen für die Investition in eine eigene Maschine ent-

schieden, zum anderen wollten wir das volle Spektrum unserer Druckleistungen selbst realisieren können. Da unser Auftragsbestand und Stammkundenkreis weiter gewachsen sind, wurde die Maschine zwingend erforderlich.“

Unter zwei möglichen Anbietern hat sich die Geschäftsführung damals für KBA entschieden. „Koenig & Bauer hat uns die für dieses Vorhaben erwarteten, hochentwickelten Technologien und den fachmännischen Kundendienst zu günstigen Finanzierungskonditionen angeboten. Ein anderer wichtiger Faktor für uns waren die leistungsstarken Regel- und Messsysteme von KBA für eine hohe Qualität der hergestellten Produkte“, erläutert Andrzej Baczkowski.

Mit der KBA Rapida 164-6+L ALV2 ist die Kapazität von UDS im Bogenoffsetdruck um über 100 Prozent gestiegen



„Die Zuverlässigkeit der Lösungen von Koenig & Bauer und die garantierte Qualität der fertigen Druckprodukte haben uns überzeugt.“

Andrzej Baczkowski



An der neuen Rapida 164 (v.l.n.r.): Grzegorz Szymczykowski, Vertriebs- und Serviceleiter KBA CEE; Jan Korenc, Geschäftsführer KBA CEE; Andrzej Baczkowski, Geschäftsführer UDS; und Adam Bielawski, Produktionsleiter UDS

Zur Ausstattung der Ende 2012 gelieferten Anlage gehört u. a. das CX-Paket für bis zu 1,2 mm starke Bedruckstoffe. Darüber hinaus verfügt die Maschine über KBA VariDry-Trockner, das Mess- und Regelsystem DensiTronic Professional sowie QualiTronic für die Inline-Farbmessung und -Regelung.

Andrzej Baczkowski betont, dass die einwandfreie Funktion der ersten Rapida über die gesamte Nutzungsdauer großen Einfluss bei der Entscheidung für die zweite KBA-Großformatanlage hatte: „Bei der ersten Maschine waren vor allem wirtschaftliche und Qualitätsgründe entscheidend, bei der zweiten haben unsere sehr positiven Erfahrungen mit dem Service von KBA CEE beigetragen. Unsere Kunden sind sehr anspruchsvoll, wir müssen die höchsten Qualitätsstandards der Produktion und strikte Termineinhaltung sichern. Die Zuverlässigkeit der



Lösungen von Koenig & Bauer und die garantierte Qualität der fertigen Druckprodukte haben uns überzeugt.“

Der Geschäftsführer von UDS betont, dass die Investition in eine zweite Maschine für die benötigte Produktionskapazität und die Sicherung einer kontinuierlichen Produktion nötig war. „Letztlich ist eine ausreichende Kapazität für unsere Kunden eine entscheidende Bedingung für die Zusammenarbeit mit UDS. Zum Kauf der neuen Rapida wurden wir durch den Markt motiviert und haben damit unsere Kapazität um über 100 Prozent erhöht“, stellt Andrzej Baczkowski fest.

Die neue KBA Rapida 164-6+L ALV2 kann Karton bis 1,2 mm Stärke bedrucken. Sie verfügt u. a. über vollautomatischen Plattenwechsel, die Wascheinrichtung CleanTronic für automatisches Waschen von Gummituch- und Gegenruckzylinder sowie Einzelantriebstechnologie DriveTronic SRW zum Walzenwaschen in nicht genutzten Aggregaten während des Fortdrucks. Die Systeme DensiTronic Professional, QualiTronic

Bei UDS sind heute zwei großformatige KBA-Bogenoffsetmaschinen im Einsatz

ColorControl, QualiTronic LiveView sowie QualiTronic ColorView zur Dokumentation der Farbdichtewerte sichern eine kontinuierlich hohe, nachweisbare Druckqualität.

„Zurzeit produzieren wir überwiegend mit der neuen Maschine und lasten diese voll aus“, sagt Andrzej Baczkowski. „Üblicherweise realisieren wir hochauflagige Aufträge für große Konzerne, die die Mehrheit unserer Kundschaft darstellen. Die Erweiterung des Maschinenparks ermöglicht es uns neue Auftraggeber zu suchen, um auch die ältere Maschine voll auszulasten.“

Derzeit kommen rund 10 Prozent der Aufträge von ausländischen Kunden. Diesen Prozentsatz will man durch die Teilnahme an Auslandsmessen weiter steigern. Produziert wird in zwei Druckbetrieben mit insgesamt 450 Mitarbeitern.

Das dynamische Wachstum des Unternehmens wurde durch die Redaktion der Monatszeitschrift *Forbes* gewürdigt. In der Ausgabe 2016 des „Forbes

Diamanten“-Wettbewerbs rangierte UDS auf dem 2. Platz der Regionalliste (für die Wojewodschaft Łódź) in der Kategorie mittlerer Unternehmen, die von 2012 bis 2014 den größten durchschnittlichen jährlichen Wertwachstum erzielten. Angesichts der Wertsteigerung der Marke UDS um über 50 Prozent wurde das Unternehmen mit dem Forbes-Preis ausgezeichnet.

Jan Korenc, Geschäftsführer von KBA CEE: „KBA ist in der Vertriebsregion Polen, Tschechien und Slowakei eindeutig der führende Lieferant im Großformat. Dies gilt umso mehr für den Verpackungsmarkt. Die Bestellung der zweiten Rapida-Großformatanlage durch UDS ist für KBA CEE ein großer Erfolg und ein Beleg, dass die Grundlagen dafür mit dem ersten Rapida-Jumbo von KBA geschaffen wurden. Wir hoffen, dass die Neuinvestition die Weiterentwicklung der Firma UDS genauso stimuliert und ihre Präsenz auf ausländischen Märkten fördert.“

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com



Sechste KBA Rapida für Grafobal

Beeindruckend und einzigartig in der Slowakei: Die ca. 28 m lange 13-Werke-Maschine Rapida 106 bei Grafobal

28 m Hightech-Bogenoffset in Skalica

Diverse erfolgreiche Installationen von KBA-Bogenoffsetmaschinen in anderen Betrieben der neben dem Verpackungsdruck in vielen weiteren Geschäftsfeldern und mehreren osteuropäischen Ländern tätigen slowakischen Unternehmensgruppe Grafobal führten schließlich zur Inbetriebnahme der ersten KBA Rapida 106 am Grafobal-Hauptsitz in Skalica. Die Konfiguration dieser 28 m langen Hightech-Anlage mit 13 Druck-, Lack- und Trockenwerken ist in der Slowakei einzigartig und weit darüber hinaus bemerkenswert.

Auf die neun Druckwerke folgen ein Lackwerk, zwei Trockentürme, ein weiteres Lackwerk und eine dreifache Auslageverlängerung mit weiteren Trocknern. Es handelt sich also um eine typische Doppellackmaschine für den konventionellen, UV- und einen möglichen Mischbetrieb für besonders hochwertig bedruckte und veredelte Faltschachtel-Verpackungen. Entsprechend ist die Rapida mit einem Kartopakett und kundenspezifischer Stapellogistik ausgestattet sowie zur Verarbeitung größerer Stapel bei dickem Material um 675 mm höher gesetzt.

18.000 Bogen/h mit 13 Werken

Weniger selbstverständlich für eine solch

lange Maschine ist die enorme Druckleistung von bis zu 18.000 Bogen/h mit dem Highspeed-Paket. Möglich wird dies unter anderem durch die sehr exakt arbeitende ziehmarkenfreie SIS-Bogenanlage (Sensoric Infeed System), die es nur bei den KBA Rapidas gibt. Standard bei der Rapida 106, aber längst nicht bei anderen Mittelformatmaschinen dieser Kategorie ist ebenfalls die konsequent umgesetzte Einzelantriebstechnik am Anleger mit separaten Antrieben für den Bogentrenner und den Anleger-tisch. In Kombination mit der speziellen Bogenführung mit Venturi-Düsen, den leistungsfähigen VariDry-Trocknern und der dynamischen Bogenbremse in der Auslage sichern diese technischen

Mit bis zu 18.000 Bogen/h, neun Druckwerken und jeweils zwei Lack- und Trockentürmen vereint die hoch automatisierte Rapida 106 in Skalica höchste Produktivität mit optimalen Druck- und Veredelungsoptionen

Details auch bei hohen Geschwindigkeiten eine optimale Druckqualität.

Jobwechsel mit einem Tastendruck

Für eine hohe Nettoleistung sind neben der Fortdruckgeschwindigkeit auch die Rüstzeiten entscheidend. Das Jobwechsel-Programm der Rapida 106 stellt die automatische Ausführung sämtlicher angewählter Prozesse des Auftragswechsels in zeitoptimierter Reihenfolge sicher. Die für den nächsten Job und die dazugehörige Maschineneinstellung benötigten Daten werden am ErgoTronic-Leitstand mithilfe der Software LogoTronic Professional während der laufenden Produktion eingespielt. Der Jobwechsel erfolgt dann mit nur einem Tastendruck.



Das Schlüsselwort für einen schnellen Jobwechsel lautet beim Rüstzeitweltmeister Rapida 106 schon seit über zehn Jahren „simultan“. Inzwischen haben auch andere Hersteller diesen Begriff übernommen, obwohl dahinter nicht immer die gleiche Technik steht. Konkret heißt dies, dass an der Rapida 106 in Skalica dank der Einzelantriebstechnik DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change) an den Plattenzylindern die Druckplatten in allen neun Druck-

werken gleichzeitig gewechselt werden. KBA Plate Ident ermöglicht die Plattenerkennung mittels eines DataMatrix-Codes und damit die Kontrolle der korrekten Positionierung und Reihenfolge der einzelnen Druckplatten. Parallel, also ohne Zeitverlust, können die Gummitücher und Druckzylinder mit CleanTronic Multi gewaschen werden.

Eine weitere wichtige Funktion für kurze Rüstzeiten beim Faltschachtdruck mit vielen Farben ist das Waschsystem DriveTronic SRW für die Farbwalzen in den Druckwerken 1, 2, 7, 8 und 9. An nicht benutzten Druckwerken können die Walzen während der laufenden Produktion gereinigt werden. Das zeitaufwendige Wechseln der Farbe für den neuen Job wird so deutlich beschleunigt. Ein schneller Jobwechsel betrifft jedoch nicht nur die Druckwerke. Eines der Lackwerke verfügt über den AniloxLoader zum automatisierten Wechsel der Rasterwalze ohne jegliche physische Anstrengung des Bediener. Direkt im Lackturm stehen drei Rasterwalzen für den Wechsel zur Verfügung. Auch dieses System ist in der Slowakei ein Unikat.

Veredelungs-Vielfalt

Die Doppellackmaschine ermöglicht unzählige Lackeffekte. Umso mehr, wenn sie nicht nur mit einem Kreislauf für Dispersions- und UV-Lacke ausgestattet ist, sondern darüber hinaus für spezielle Lacktypen, wie z. B. Gold-, Silber- oder



Iridionlack. Darauf ist auch die Leistung der IR-/TL-Zwischentrockner und der VariDry^{BLUE} IR-, TL-, UV-Trockner in der dreifach verlängerten Auslage angepasst. Der VariDry^{BLUE}-Endtrockner ist sehr effizient, da er die in den vorderen Segmenten erzeugte Wärme zur Trocknung im Rest der Auslage nutzt. Bei einer klimatisierten Halle zeigt sich der Effekt der wiederholten Wärmenutzung deutlich.

Kontrollierte Qualität

Bei anspruchsvollen Verpackungen, wie beispielsweise Zigarettenschachteln, ist eine kontinuierliche Qualitätskontrolle ein Muss. An der Rapida 106 ermöglicht ein Kamerasystem den Überblick über das Geschehen in der Druckmaschine. Das Inline-Mess- und Regelsystem QualiTronic Professional erkennt durch Inline-Messung und Auswertung jedes einzelnen Bogens Fehler im Druckbild, korrigiert bei Bedarf die Farbgebung und verhindert teure Makulatur. Der Kunde erhält auf Wunsch ein aussagekräftiges Qualitätsprotokoll. Mit ErgoTronic ColorControl zur Messung der Farbdichte und der L*a*b*-Werte und ErgoTronic ACR zur Messung des Registers stehen dem Bediener weitere Instrumente zur Qualitätsüberwachung zur Verfügung.

Das Service-Team von KBA CEE ist sichtlich zufrieden mit der abgeschlossenen Installation in der neuen Fertigungshalle

Das SPC-System für den simultanen Plattenwechsel kann auch für die Anpassung der Drucklänge verwendet werden. Diese praktische Funktion wird bei Bedarf gerne auch für die Steigerung der Qualität genutzt.

Komfort und Effizienz am Leitstand

Eine bequeme und effiziente Bedienung der Maschine ermöglicht der ErgoTronic-Leitstand. Mittels TouchTronic steuert der Bediener intuitiv über einen Touch-Screen alle Funktionen, wobei jeweils nur maximal zwei Klicks erforderlich sind. Das Programm „One-Button-Job-Change“ beschleunigt über eine optimierte Schrittsequenz den Jobwechsel. Die Funktion „FastInkUp“ kann die Makulatur bei Produktionsbeginn um bis zu 40 Prozent senken, weil das alte Farbprofil auf den Walzen vom Papier beseitigt und das Auftragen des neuen Profils beschleunigt wird. Der Bediener sieht eine übersichtliche Liste der Jobs mit den Daten bezüglich der Flächendeckung, mit Farbprofilen und Ansichten. Die Flächendeckungs-Daten der einzelnen Jobs ermöglichen eine optimale Reihenfolge zur Senkung der Anlaufmakulatur und der Rüstzeiten.



Der Jobwechsel per Knopfdruck ist nur eine von vielen Möglichkeiten am modernen ErgoTronic-Leitstand

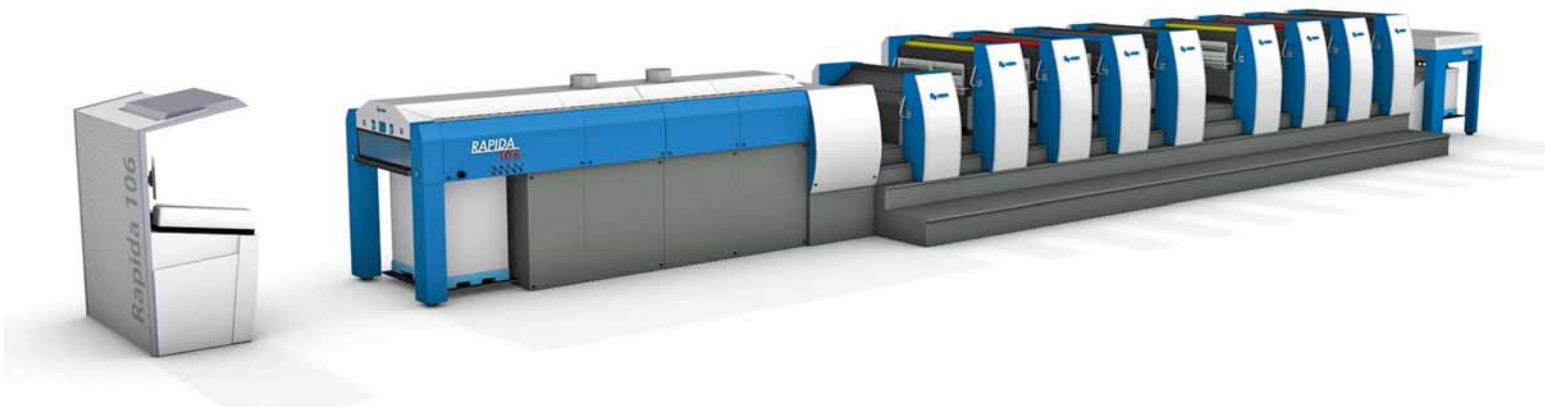
Die sechste Rapida-Installation in einem Unternehmen der Grafobal-Gruppe unterstreicht die starke Position von KBA-Sheetfed im Verpackungsdruck. Dies gilt nicht nur im Großformat, wo KBA deutlich führt, sondern auch im von vielen Herstellern bedienten 3B-Format. Davon zeugen in der jüngsten Vergangenheit mehrere Installationen von KBA CEE bei Verpackungskunden im tschechischen und slowakischen Markt. Daneben schätzen auch Akzidenz- und Publikationsdrucker die praxisorientierte Automatisierung und hohe Druckleistung der KBA Rapidas.

Stanislav Vaniček
stanislav.vanicek@kba-cee.cz

Rapida 106 für Birkhäuser+GBC (SCHELLING AG) und Rapida 105 für Interprint

Individuelle Lösungen für Schweizer Anforderungen

Hohe Lohn- und Produktionskosten, starker Franken, harter Wettbewerb regional, national und aus dem Euroraum. Anspruchsvolle Kundschaft! International ausgerichtet mit vielen Konzernsitzen und einer großen Zahl von spezialisierten kleinen und mittelständischen Unternehmen (KMU). Ein Achtmillionen-Markt mit vier Sprach- und Kulturräumen. So lässt sich die Schweiz in Kurzform beschreiben.



Entsprechend setzen Schweizer Druckereien auf den Ausbau ihrer Dienstleistungen, Automation, Präzision, Flexibilität, Diversifikation, Mehrwerte und Beherrschung von „qualitativem Rundum-Service“ für mittlere Auflagen, Klein- und Kleinstauflagen. Mehr, als in vielen anderen Märkten. Die Bestellungen einer langen „Peak Performance“-Rapida 106 mit acht Farbwerken, Lackturm und Bogenwendung durch Birkhäuser+GBC und einer konventionellen KBA Rapida 105-Fünffarbenmaschine mit Lack durch Interprint zeigen die unterschiedlichen Bedürfnisse. Und wie es KBA-Sheetfed und Print Assist gelingt, gemeinsam mit den Kunden individuelle Lösungen für Schweizer Druckunternehmen zu erarbeiten.

Birkhäuser+GBC: Closed-Loop Qualitätssicherung mit Rapida 106

Birkhäuser+GBC in Reinach bei Basel ist eine der bekanntesten Traditionsdruckereien des Landes. Über Jahrzehnte war das Unternehmen das Akzidenz- und Spezialitäten-Standbein der *Basler Zeitung*. Heute produziert es ein breit gefächertes Portfolio im Bereich Akzidenzen und Verpackung inkl. Geschäftsberichten, Broschüren, Pharma-Packungsbeilagen, Spezialitäten, flexiblen Verpackungen und Etiketten. Seit 2014 gehört Birkhäuser+GBC zu einem der

führenden Verpackungsunternehmen der Schweiz, der SCHELLING AG (Gründung 1876). Als unabhängiges Familienunternehmen hat SCHELLING seinen Hauptsitz in Rapperswil, Zweigniederlassungen in Schafisheim und Oensingen, eine Tochtergesellschaft in Reinach und eine Vertriebsniederlassung in Hanau bei Frankfurt. Mit 600 Mitarbeitern tritt die SCHELLING AG als Komplettanbieter von qualitativ hochwertigen Verpackungen, Displays aus Wellkarton und Vollkarton sowie Print-Produkten, Packungsbeilagen und Etiketten aus einer Hand auf.

Die Birkhäuser+GBC, die stark im Pharmaverpackungsbereich inklusive Beipackzetteln verankert ist, evaluierte eine technologisch innovative, leistungsfähige 70x100-Maschine für Akzidenz- und Verpackungsaufträge. Entschieden hat man sich für eine Rapida 106-8+L SW4 SPC mit Dünndruck- und Karton-Ausstattung für Bedruckstoffe von 0,04 bis 0,8 mm sowie Bogenwendung nach dem vierten Druckwerk. Die Maschine vereint Top-Technologien mit hoher Automation, parallelen Rüstprozessen für Druck-, Farb- und Lackwerke, schnellster Inline-Mess- und Regeltechnik und einer Schweizer Premiere – Closed-Loop Qualitätssicherung mit QualiTronic PDF Inline.

Modell der Rapida 106 mit acht Farbwerken, Lackturm und Bogenwendung bei Birkhäuser+GBC

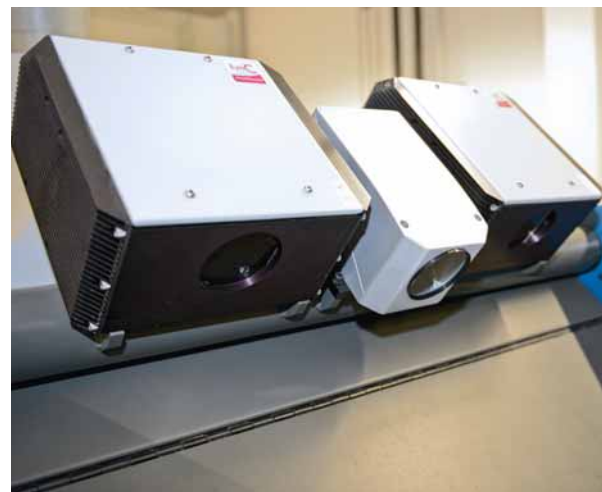
Höchstmögliche Sicherheit

Die Applikation ermöglicht den Vergleich jedes gedruckten Bogens mit einem Referenz-PDF. Und das sowohl auf Bogen-vorder- und -rückseite.

Ihre wichtigsten Merkmale sind:

- Inhaltsvergleich des Druckbogens zum PDF vor dem Auflagendruck
- Inspektion anhand eines Referenzbogens über die gesamte Auflage hinweg
- Digitaler Vergleich mit einem Referenz-PDF, gedruckter Bogen zur Referenz-Fortdruckkontrolle
- Inline-Farbmessung und Regelung mit separatem System.

Als Schweizer Premiere verfügt die Rapida 106-8+L SW4 über QualiTronic PDF zur Closed-Loop Qualitätssicherung





Das Firmengebäude
von Birkhäuser+GBC
in Reinach bei Basel

QualiTronic PDF kommt also dort zum Einsatz, wo Produktionsfehler bei jedem Einzelexemplar unbedingt ausgeschlossen werden müssen. Typische Anwendungen sind Pharmaverpackungen, Pharma-Beipackzettel oder High-End-Verpackungen. Die Gesamtapplikation arbeitet vollautomatisch, die Inspektions-Parameter sind während der Produktion jederzeit anpassbar. Zertifikate und Protokolle werden automatisch mit Fehlerbildern erstellt.

Für Birkhäuser+GBC und die SCHELLING AG ist die Rapida 106 mit QualiTronic PDF eine wichtige Investition, um sich im hart umkämpften Markt für pharmazeutische Verpackungen zu behaupten. Mit dieser Technologie bietet das Unternehmen eine Produktionssicherheit, wie es in dieser Form bislang nicht möglich war. Und aus der Sicht der SCHELLING AG wird der Standort Reinach gestärkt. Das Gesamtprojekt erarbei-

teten Birkhäuser+GBC, Print Assist und KBA-Sheetfed gemeinsam. Es zeigt zum wiederholten Male, welche vielfältigen Möglichkeiten KBA den Druckanwendern im Peak Performance-Segment bietet.

Interprint: Die „kleine und etwas andere“ Druckerei

Die Interprint AG verbindet Tradition mit fachlicher Expertise für zeitgemäße und hoch qualitative Kartonagenprodukte. Verpackungen erfüllen nicht nur den Zweck des Schutzes sondern auch den eines gezielten Images. Und das 360° auf allen Seiten in gleichbleibender Attraktivität. Seit vielen Jahren stellt Interprint exklusiv Verpackungen für ein bekanntes Schweizer Markenunternehmen her. Der langjährige Besitzer, Willi Brunswiler, war dabei auf Diskretion und Kontinuität bedacht. Auch der neue Besitzer, Dominik Brücker, will das nicht ändern, setzt aber auf Modernisierung des Druckereibetriebs. Für Print Assist

war es ein spannendes Projekt, die Produktionsmittel von Interprint umfassend zu modernisieren: mit einer Rapida 105+L SAPC ALV2, einer automatischen Stanz- und Ausbrechmaschine Brausse 1060ER mit Nutzentrenner, einer Faltschachtel-Klebmaschine Brausse FORZA 110, einem Busch-Stapelwender sowie moderner Prepress-Technik (Esko und Agfa).

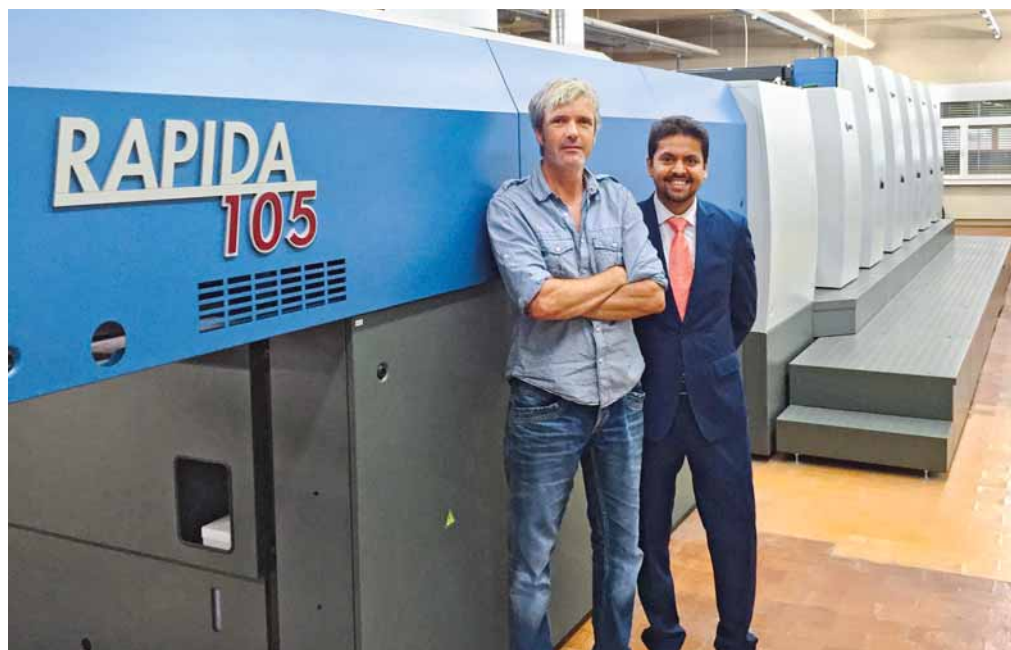
Beim Erstkontakt zwischen Interprint und Print Assist war man überrascht, mit welchen Produktionsmitteln die Aufträge gefertigt wurden. Vorstufe und Maschinenpark waren hoch spezialisiert, aber technologisch veraltet. Damit war klar, dass es hier um eine Gesamtlösung ging. Peter J. Rickenmann, CEO von Print Assist, zur Evaluation: „Die Zufriedenheit ihrer Kunden im Verpackungsbereich ist für Interprint oberstes Gebot. Trivial ist das bei diesen Produkten und den Qualitäts- und Terminanforderungen nicht. Dafür ist eine entsprechende Produktions- und Verfahrenstechnik Voraussetzung. Mit der Interprint analysierten wir die Produktion und erkannten schnell, wie mit modernen Produktionsmitteln mit sinnvoller Ausrüstung eine enorme Effizienzsteigerung zu erzielen ist. Dabei standen die Prozess- und Terminalsicherheit sowie die Produktqualität im Vordergrund, weniger die höchstmögliche Produktivität.“

Dominik Brücker (l.),
Inhaber von Interprint,
und Jeevan Sarahana
von Print Assist vor der
neuen Rapida 105 des
Unternehmens

Preis-Leistungs-Verhältnis passt

Aufgrund des Anforderungsprofils von Interprint stellte die Rapida 105, eine zuverlässige, hochwertige Druckmaschine mit ausgezeichneter Druckqualität und dem für ein KMU passenden Preis-Leistungs-Verhältnis, die optimale Lösung dar. Die Fünffarben-Bogenoffsetmaschine mit Lackwerk und Auslageverlängerung ist mit einem Karton-Paket für Bedruckstoffe bis 1,2 mm, CleanTronic-Gummituch- und Walzenwascheinrichtung, VariDry IR/TL-Trocknung, ErgoTronic ColorDrive, ErgoTronic Lab und LogoTronic CIPLinkX ausgestattet. Die Installationen bei Interprint zeigen, dass Print Assist und KBA nicht nur für Großdruckereien mit industrieller Fertigung entsprechende Lösungen und Konzepte erarbeiten, sondern auch für kleine und mittelständische Druckereien mit hohem Qualitätsanspruch.

Peter J. Rickenmann
p.rickenmann@printassist.ch



Druckerei Münch in Bayreuth arbeitet mit neuer Rapida 105

Zu Besuch beim Spezialisten für Glückwunschkarten

Es gibt sie nach wie vor, die heimlichen Champions unter den Druckbetrieben. Meist arbeiten sie hoch spezialisiert im Hintergrund. Ihre Namen sind selbst in der Branche kaum bekannt. Und trotzdem entstehen bei ihnen Produkte, mit denen jeder von uns immer wieder in Berührung kommt. Die Druckerei Münch im oberfränkischen Bayreuth gehört zu diesen Betrieben.



Betriebsleiter Uwe Böhner mit einem typischen Sammelbogen mit Postkarten

Seit mehr als 60 Jahren produziert der Familienbetrieb mit seinen 42 Mitarbeitern Post- und Glückwunschkarten. Viele der führenden deutschen Verlage lassen hier produzieren. Deren Name steht auf den Karten, der Name des Druckbetriebs bleibt unbekannt.

Edle Karten im Trend

Fast von Beginn an arbeitet die Druckerei Münch nach dem Sammelbogen-Prinzip. Das macht die Fertigung besonders preisgünstig. Das Produktionsspektrum hat sich dennoch in den vergangenen Jahren verändert. Aufgrund des Booms sozialer Medien ist der Anteil der Post-

karten zurückgegangen. Der Markt für Glückwunsch- und Grußkarten entwickelt sich dagegen positiv. Ihre Gestaltung kann nicht aufwendig genug sein. Wertvolle Bedruckstoffe, hochwertige Lackierungen, haptische Effekte und handkonfektionierte Details machen sie häufig zu eigenständigen Geschenken.

Marktentwicklung verändert Druckproduktion

Die Veränderungen am Markt haben auch Konsequenzen im Drucksaal. Eine B1-Maschine mit Wendung nach dem ersten Druckwerk für Postkarten ist nicht mehr erforderlich. Dafür bietet der

halbformatige Druck genügend Kapazität. Stattdessen beschaffte Betriebsleiter Uwe Böhner eine Fünffarben-Rapida 105 mit Lackturm und Auslageverlängerung. Sie ist so ausgestattet, wie es für die Produktion von Greeting Cards in Auflagen zwischen 1.000 und 5.000 Exemplaren sinnvoll ist: FAPC-Plattenwechselautomaten, CleanTronic-Wascheinrichtungen, ein gutes Lackwerk für Dispersionslackierungen, Übernahme von Vorstufendaten zur Maschinenvoreinstellung. Dazu ein Nonstop-Rollo für die notwendige Arbeitssicherheit beim Waschen parallel zum Stapelwechsel.

Mit der Neuen haben sich die Rüstzeiten im Vergleich zur Vorgängermaschine aus dem Jahr 2005 halbiert. Es fällt deutlich weniger Makulatur an. Da oft höherwertige Bedruckstoffe verarbeitet werden, führt die Makulatureinsparung zu einer spürbaren Kostensenkung. Der höhere Ausstoß der Maschine erweitert die Kapazität.

„Viele Features der High-End-Rapidas haben wir nicht gebraucht“, erläutert Uwe Böhner die Maschinenentscheidung. „Wir haben alles richtig gemacht. Die Maschine brummt ohne Ende, läuft total unaufgeregt jeden Tag zuverlässig und störungsfrei.“ Die VariDry^{BLUE}-Trocknung bringt im energieintensiven Trocknungsprozess weitere Einsparungen.

Aufwendige Weiterverarbeitung

Mit einer Tagesproduktion der Rapida 105 ist die Weiterverarbeitung im Schnitt drei Tage ausgelastet. Dort produziert eine Offline-Lackiermaschine feine UV-Lackierungen mit hohen Schichtdicken, haptischen und weiteren Effekten. Auf sechs Tiegeln kann parallel gestanzt, genutet und geprägt werden. Bei rund 50 Prozent der Produkte erfolgen einzelne Konfektionierungsschritte per Hand. Für die Verpackung der Karten in Folie – offen bzw. geschlossen, je

Links unten: Seit Anfang des Jahres produziert bei der Druckerei Münch eine neue Fünffarben-Rapida 105

Rechts: V.l.n.r. Werner Dengel, Gebietsverkaufsleiter KBA-Deutschland, Drucker Eduard Amschler, Betriebsleiter Uwe Böhner und Azubi Tim Brendel von der Druckerei Münch vor der neuen Maschine



Eduard Amschler wirft einen letzten Kontrollblick auf den Bogen, bevor die Produktion beginnt. Meist geht die Rapida 105 schon nach dem ersten Abzug in Produktion

Blick ins Fertigwarenlager: Hier stapeln sich die Greeting Cards für unterschiedliche Verlage. Geliefert wird nach Anforderung

nach Wunsch des Auftraggebers – hat sich der Druckbetrieb Spezialmaschinen anfertigen lassen. Für Klein- und Kleinstauflagen sowie zur Produktion von Mustern verfügt die Druckerei Münch über moderne Digitaldruckanlagen.

Gut gefüllt ist das Lager. Von der Grammatik auf die Gewichte beim Postversand abgestimmte Standard-Papiere und Briefumschläge in unterschiedlichen Formaten und Farben sind vorrätig. Rund 3 Mio. Umschläge lassen sich ständig abrufen. Vom Fertigwarenlager kann der Druckbetrieb seine Verlagskunden „on demand“ beliefern. 200.000 bis 250.000 Karten gehen täglich in den



Versand. Mit sechs Monaten Vorlauf vor entsprechenden Feiertagen läuft bereits die Produktion der passenden Glückwunschkarten. Das heißt, im Sommer bereitet die Druckerei Münch das Weihnachts- und Jahreswechselgeschäft vor.

B1-Bogenoffsettechnik traditionell von KBA

Seit dem Einstieg in den Offsetdruck produziert die Druckerei Münch im Mittelformat ausschließlich mit Technik von KBA. Dabei investiert das Unternehmen regelmäßig. Auf eine SR III im Fünfszylinderprinzip folgten drei Rapida 104 in unterschiedlichen Konfigurationen sowie drei Rapida 105. Die Aktuellste basiert auf der Technik des Rüstzeitweltmeisters Rapida 106.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Interessante Website:
www.druckereimuench.de

KBA Rapida 164 für Printcenter Eesti

Rekord-Ausfuhr von Deutschland nach Estland



Vor einigen Monaten erhielt Printcenter Eesti in Maardu/Estland eine KBA Rapida 164 mit fünf Druckwerken, Lackwerk und dreifacher Auslageverlängerung. Für KBA-Sheetfed war das eine Routinelieferung. Das Statistische Bundesamt in Deutschland bestätigte dagegen: „Ausfuhren in dieser Größenordnung wurden nach Estland bisher noch nicht nachgewiesen“.

Der Verpackungs- und Displaydrucker östlich der Hauptstadt Tallinn produziert im Bogenoffset bereits seit vielen Jahren mit Rapida-Technik im Mittelformat. Hinzu kommen Digital- und Siebdruckanlagen. Jetzt erfolgt der Einstieg in

den großformatigen Bogenoffset. 80 Prozent der Produkte von Printcenter Eesti werden nach Nordeuropa exportiert.

Die Rapida 164 wurde speziell für die Produktion von POS-Aufstellern installiert. Hier sieht Printcenter Eesti seine größten Kompetenzen und Wachstumschancen. Die Anlage verfügt über ein Zusatzpaket für die Verarbeitung von Mikrowelle und Starkarton, ist um 210 mm höher gesetzt und für dicke Bedruckstoffe und kleine Auflagen optimiert. Die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS, FAPC-Plattenwechselautomaten, EasyClean-Farbkastenwechselbleche

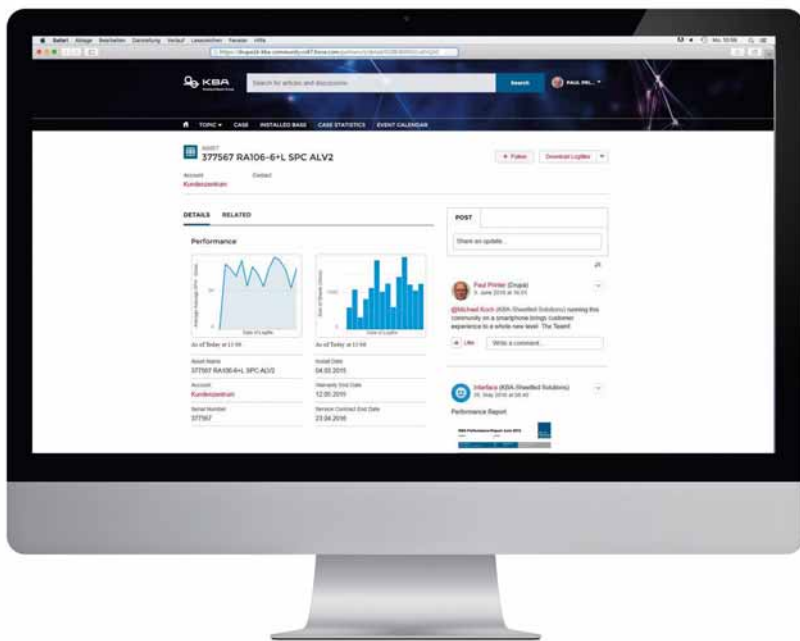
Die Rapida 164 kurz vor der Produktionsaufnahme mit den Monteuren von KBA-Sheetfed und General Manager Sten Seene von Printcenter Eesti

für schnelles Reinigen bei Farbwechseln, CleanTronic Synchro für parallele Waschprozesse sowie das absenkable Nonstop-Rollo und VariDry^{BLUE}-Trocknungssysteme sorgen für kurze Rüstzeiten und hohe Energieeffizienz. Die Qualitätsregelung erfolgt mit ErgoTronic ColorControl.

Mit dem Bogenoffset-Jumbo macht Printcenter Eesti bei der Kapazitätserweiterung einen großen Schritt. Gleichzeitig erhöht die formatgrößte Bogenoffsetmaschine des Landes die Wirtschaftlichkeit im Druckprozess deutlich. Sven Strzelczyk, Vertriebsdirektor bei KBA-Sheetfed: „Printcenter ist wieder zu KBA zurück gekehrt, da nach Einschätzung des Eigentümers die Rapida immer die zuverlässigste Maschine der Druckerei gewesen ist. Es ist schön, dass eine weitere KBA-Bogenoffsetmaschine im Baltikum produziert.“

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Interessante Website:
www.printcenter.ee



Im Kundenportal finden Anwender aktuelle Leistungsdaten Ihrer Produktion in übersichtlichen Auswertungen. Auch der monatliche Performance-Report steht hier zum Download bereit

Erfolgreicher mit Performance-Daten

KBA-Kundenportal verbindet Hersteller, Anwender und Maschine



Unter der Dachmarke KBA 4.0. entwickelt die Koenig & Bauer-Gruppe anwenderorientierte Geschäftsmodelle auf Basis digitaler Performance-Daten mit dem Ziel, seine Anwender noch profitabler zu machen. Der Druckmaschinenhersteller hat sich auf dem Gebiet eine Vorreiterrolle unter den deutschen Maschinenbauunternehmen erarbeitet. Auf Wirtschafts- und IT-Events sowie in Fachpresse und überregionalen Zeitschriften präsentierte KBA-Sheetfeed bereits vielfach seine Erfolgsgeschichte der digitalen Business-Transformation.

Jede KBA-Maschine verfügt über umfangreiche Steuerungs- und Sensortechnik, die Maschinenereignisse erfasst und diese über sichere VPN-Verbindungen in regelmäßigen Abständen anonymisiert an die KBA-Zentrale sendet. Die Vernetzung der Kundenmaschinen mit dem Hersteller und die dadurch verfügbaren Leistungsdaten bilden die Basis der zukunftsweisenden Connected Services: Performance-Reports, Benchmarking, Wartungsmonitor und Co. maximieren langfristig Effizienz und Produktionsbereitschaft von KBA-Bogenoffsetmaschinen.

Neues Kundenportal ergänzt KBA Connected Services

Bereits heute können KBA-Servicemitarbeiter Performance-Daten, Servicehistorie und aktuell offene Vorgänge in

einem Cloud basierten System einsehen. Diese Daten werden zukünftig auch für Anwender selbst zugänglich gemacht – auch unabhängig vom Standort des Nutzers über mobile Endgeräte. Mit dem Login in das KBA-Kundenportal öffnet sich das Tor zur KBA-Servicewelt.

Was erwartet den KBA-Anwender im neuen Portal?

- Auflistung der installierten Maschinen inklusive wichtiger Dokumente wie z. B. Serviceverträge, Maschinendokumentationen, Wartungsanweisungen
- Erstellen von Service-Tickets inklusive Statusinformation und Kollaborationsfunktionen
- Direkte Kontaktmöglichkeiten zum KBA-Support

Alle Funktionen des Kundenportals sind mobil nutzbar. Besonders praktisch: KBA-Anwender können zu jeder Zeit von jedem Ort aus Service-Tickets erstellen, einsehen und kommentieren

- Übersichtliche Auswertungen von Performance-Daten der eigenen Produktion
- Benchmarking zu Leistungsdaten vergleichbarer Druckbetriebe (anonymisiertes Ranking)
- Best-Practice-Forum für den Wissensaustausch mit anderen KBA-Anwendern

Mit dem KBA-Kundenportal gelingt die weltweite Vernetzung zwischen Hersteller, Anwendern und Maschinen. Es vereint umfangreiche Informations- und Kommunikationstools, die das Management der Druckereibetriebe in ihren Aufgaben unterstützen. Druckern und Produktionsleitern bietet es ein Forum für den Wissenstransfer. Die Plattform schafft so die ideale Grundlage für die maximale Produktivität der vernetzten Druckunternehmen.

Anja Waschke
anja.waschke@kba.com

Veredelte Luxusverpackungen auf der drupa

Rapida 105 PRO mit neuem Kaltfolienmodul Vinfoil Optima

Direkt neben KBA produzierte auf der drupa in Messehalle 16 auf dem Stand unseres niederländischen Partners Vinfoil eine Sechsfarben-Rapida 105 PRO mit Lackturm und dem von Vinfoil neu entwickelten Modul CF Optima hochwertig mit Kaltfolie veredelte Luxusverpackungen, die dann bei KBA auf der neuen Rotationsstanze Rapida RDC 106 gestanzt wurden.

Das neue Optima-Kaltfolienmodul von Vinfoil schließt in puncto Automatisierung, Rüstzeiten und Preis die Lücke zwischen dem bereits häufiger an Rapida-Anlagen eingesetzten Einstiegsmodul Vinfoil Micro und der Highend-Kaltfolieneinrichtung Vinfoil Infigo, die auch im Trainingszentrum Radebeul an einer Rapida 105 PRO installiert ist.

Schneller Folienwechsel...

Bei der Produktionsgeschwindigkeit unterscheidet sich das Optima-Kaltfolienmodul kaum von vergleichbaren Sys-

temen, dafür umso mehr bei den Rüstzeiten. Die meisten benötigen für einen Folienwechsel mit Mehrrollen-Technologie 15 bis 20 Minuten. Beim Optima ist er mit MFU (Multi Foil Use) in rund sechs Minuten erledigt. Das heißt, man spart zwei Drittel Zeit. Diese kann man produktiv für den Druck und die Folienveredelung nutzen.

... und weniger Folienverbrauch

Mit einer neuen Software, die Vinfoil gemeinsam mit der Eindhoven University of Technology entwickelt hat, lassen sich

3D-Effekte und hohe Ausnutzung der Folienbahnen sprechen neben der Rüstzeitersparnis bei der Kaltfolien-Veredelung für Vinfoil Optima



Trotz Multi Foil Use (MFU) ist das Modul Vinfoil Optima kompakt gebaut

Präsentation des neuen Kaltfolienmoduls Vinfoil Optima an der Rapida 105 PRO direkt neben dem KBA-Stand



darüber hinaus bis zu 85 Prozent Kaltfolie einsparen. Die Software erkennt die Motive und kalkuliert die optimale Ausnutzung der Folienfläche.

Außerdem bietet das Optima-Modul mehr kreatives Potenzial für die Veredelung: Fälschungsschutz und 3D-Optionen sind möglich. Diese Alleinstellungsmerkmale präsentierte Vinfoil gemeinsam mit KBA mehrmals täglich live an der Rapida 105 PRO.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Interessante Website:
www.vinfoil.com

Portfolio-Erweiterung für den Verpackungsmarkt

KBA übernimmt Stanzmaschinenhersteller Iberica

Mit der Unterzeichnung des Kaufvertrages wurde die am 23. Mai 2016 angekündigte Übernahme der spanischen Iberica AG S.A. von der italienischen Cerutti-Gruppe Anfang Juli vollzogen. Durch die Akquisition des in Barcelona ansässigen Stanzmaschinenherstellers erweitert die KBA-Gruppe ihr umfangreiches Portfolio für Verpackungskunden in die Druckweiterverarbeitung hinein.

Iberica produziert mit rund 60 Mitarbeitern mittel- und großformatige Flachbettstanzen für Karton- und Wellpappenverpackungen. In diesen Märkten ist KBA schon lange mit Druckmaschinen erfolgreich tätig.

Die Übernahme und Integration der Iberica entspricht der Fokussierung der KBA-Gruppe auf Wachstumsmärkte und verbessert die Perspektiven für den spanischen Stanzmaschinenhersteller durch das weltweite Vertriebs- und Servicenetz deutlich.

Weitgehend die gleichen Kunden

So sind künftig auch Paketgeschäfte aus Druckmaschinen und Stanzen möglich, falls die Anwender dies wünschen. Zudem kann Iberica das technische Know-how von KBA-Sheetfed im Bogendruck für die Weiterentwicklung seiner Stanzen nutzen. Erste positive Reaktionen von Verpackungskunden sind bei KBA bereits eingegangen.



Claus Bolza-Schünemann, Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG: „Bei den Faltschachteldruckern ist KBA mit

KBA CEO Claus Bolza-Schünemann (3.v.l.) mit Iberica-Ingenieuren

Bogenoffsetanlagen weltweit hervorragend vertreten. Vor diesem Hintergrund macht die Ergänzung unseres Portfolios für die gleiche Kundengruppe um die nach dem Druck folgenden Flachbettstanzen absolut Sinn.“

Nach der von KBA-Sheetfed entwickelten Rotationsstanze Rapida RDC 106 ist die Erweiterung des Portfolios um die Flachbettstanzen von Iberica der zweite Schritt beim KBA-Einstieg in die Druckweiterverarbeitung. Die neue Tochtergesellschaft soll den Namen KBA-Iberica Die Cutter S.A. tragen.



Flachbettstanze
I-PRESS 144 von Iberica

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Die Iberica-Niederlassung im spanischen El Prat de Llobregat, Barcelona



Cartonnages Gaultier investiert in Rapida 106-6+L mit Logistik

Verpackungen mit dem gewissen Etwas

Bei Cartonnages Gaultier im nordfranzösischen Saint-Etienne-au-Mont werden seit Generationen hochwertige Kartonverpackungen mit dem gewissen Etwas produziert. Faltschachteln, Blister-Verpackungen und Skin Packs sind Beispiele für die umfangreiche Produktpalette. Vor einem Jahr investierte Gaultier in seine erste Rapida-Maschine. Der Rüstzeit-Champion mit sechs Druckwerken, Lackturm und Logistik an Anleger und Auslage ging Ende 2015 in Betrieb und soll mittelfristig zwei Maschinen eines anderen deutschen Herstellers ersetzen.

Der 1929 durch die Übernahme einer Buchdruckerei entstandene Familienbetrieb zählt heute zu den Trendsettern in der französischen Verpackungsindustrie. Unter Vorsitz von Laurent de Prat, Eigentümer und Geschäftsführer in dritter Generation, erzielte das Unternehmen zuletzt mit 100 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von ca. 17 Mio. €. Jeden Monat werden 600 Tonnen Karton auf dem 30.000 m² großen Gelände in Saint-Etienne-au-Mont bedruckt.

Innovative Verpackungen im großen Stil

„Wir engagieren uns täglich für die Entwicklung neuer, innovativer Verpackungen, die ihren Inhalt schützen und aufwerten. Wir sehen uns gewissermaßen als Kartondesigner, deren Aufgabe es ist, Verpackungen das gewisse Etwas zu

verpassen, das den Unterschied macht“, erklärt Laurent de Prat. In der Tat umfasst die Produktpalette eine Vielzahl technisch sehr anspruchsvoller Verpackungen: Blister-Karten mit Diebstahlsicherung, Geruchsverschluss oder Warensiegel, Faltschachteln aus Vollpappe oder Kartonverbund, Skin Packs auf beschichtetem oder porösem Karton, Kartonetiketten, aufklappbare Verpackungen, Displays und vieles mehr.

Die Grammaturen variieren zwischen 200 und 750 g/m². Bedruckt werden sie ausschließlich im Bogenoffset, bevor sie in der modern ausgestatteten Weiterverarbeitung nach den individuellen Bedürfnissen jedes Kunden gestanzt, geschnitten, aufgerichtet, geklebt, laminiert, geprägt oder anderweitig veredelt werden.



„Die Rapida 106 hat uns vor allem mit ihrer hohen Druckgeschwindigkeit und ihren kurzen Rüstzeiten überzeugt.“

Laurent de Prat

Die neue Rapida 106-6+L bei Cartonnages Gaultier

Hohen Produktivitätszuwachs erreicht

Seit Dezember letzten Jahres bedruckt und lackiert eine Sechsfarben-Rapida 106 die Verpackungen bei Cartonnages Gaultier mit bis zu 18.000 Bogen/h. „Die Rapida 106 hat uns vor allem mit ihrer hohen Druckgeschwindigkeit und ihren kurzen Rüstzeiten überzeugt“, erklärt Laurent de Prat.

Dank des bei allen Bedruckstoffen stabilen Papierlaufs, des automatischen Plattenwechsels und der automatisierten Logistik, die neue Kartonstapel an den Anleger fährt und die bedruckten an der Auslage abholt, konnte das Unternehmen schon in den ersten Monaten die erhofften deutlichen Produktivitätszuwächse verzeichnen. Für die Sicherung einer hohen Qualität sorgt das Farbmesssystem ErgoTronic ColorControl mit den Zusatzoptionen ErgoTronic LAB und PSO-Match.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Neue Rapida 106 bei der Druckerei Berger in Horn

Highspeed in der Magazin-Produktion mit HR-UV

Es war fast die gleiche Rapida 106 wie auf dem drupa-Stand von KBA, die Anfang dieses Jahres bei der österreichischen Druckerei Berger in Horn installiert wurde. Die Achtfarben-Wendemaschine mit Lack und HR-UV-Technologie (anstelle LED-UV in der Rapida 106 auf der drupa) ermöglicht Berger mehr Flexibilität und war zugleich ein Riesenschritt für noch mehr integrierte Produktion.



Seit 148 Jahren steht der Name Berger für Druck in Österreich. Das traditionsreiche Haus hat es trotz seiner exponierten Lage im Waldviertel immer wieder geschafft, zukunftsorientierte Technologie zu evaluieren und sie kundenorientiert einzusetzen. Viele Kunden vertrauen seit Jahrzehnten der Leistungsfähigkeit des Unternehmens, mittlerweile einer von vier verbliebenen Rollenoffset-druckern in

der Alpenrepublik. Rund 300 Periodika werden neben anderen Druckprodukten heute von den 245 Mitarbeitern in Horn verarbeitet, was insgesamt einen Umsatz von 60 Millionen Euro bedeutet. Getreu dem Motto „Stillstand bedeutet Rückschritt“ war man bei Berger immer darauf bedacht, mit der Orientierungsfreudigkeit eines Familienbetriebes wohlweisliche Schritte für die Zukunft zu setzen.

Dies gilt auch für das aktuelle Investitionsprogramm von über 10 Mio. Euro.

Es besteht aus der neuen Rapida 106-8+L-SW4 ALV2, der Uni-Drum-Weiterverarbeitungslösung von Ferag, Einzeladressierung von In-Log, einem Segbert Palettierer mit Vorstapelsystem und den baulichen Adaptierungen. Alles zusammen Lösungen, die das Unternehmen noch effizienter und zugleich schneller machen sollen.

Schmuckstück in der „Herzeigedruckerei“

Aufgestellt wurde die Rapida 106 in einem neuen Produktionsbereich mit

Die Achtfarben-Wendemaschine Rapida 106 mit HR-UV-Ausstattung ist Teil eines 10 Mio. Euro Investitionsprogrammes der österreichischen Druckerei Berger
© Druckerei Berger

dem Prädikat „Herzeigedruckerei“. Hoch und hell ist die Halle, der Boden glänzt wie ein „Speckschwartl“, die Atmosphäre ist durch und durch professionell. Und es ist noch Platz für eine weitere Anlage. Aber das wird eine neue Geschichte.

Die Vorzüge der Rapida 106 beschreibt Seniorchef KR Peter Berger wie folgt: „Die Anlage erfüllt zur Gänze unsere Anforderungen an eine schnelle und sichere Produktion. Vor allem die einfache Bedienbarkeit und ihre Schnelligkeit mit verschiedensten Bedruckstoffen zeichnen sie aus.“ Über ein halbes Jahr hatte der Auswahlprozess gedauert. „Die Entscheidung war denkbar knapp, aber es kann eben nur einer gewinnen“, so Peter Berger. Für die Druckerei Berger war es eine Schlüsselinvestition. Zum einen galt es, sich für eine neue Technologie mit hochreaktiven Druckfarben zu entscheiden, zum anderen ist es die erste Achtfarben-Maschine im Unternehmen.

„Die Maschine wurde nach Plan installiert“, so Ferdinand Berger jr., der zusammen mit seinem Cousin Peter Berger jr. vor einigen Jahren die Geschäftsleitung von KR Peter Berger übernommen hat. „Für uns war das ein gewaltiger Sprung, da wir bis dato keine Achtfarben-Erfahrung hatten. Es ist erfreulich, wie perfekt das Ganze nun läuft.“ Positiv sieht er vor allem, dass die 18.000er-Anlage genau jene Leistung erzielt, die man sich erwartet hat.

Komfortables Handling

Zur technischen Ausstattung gehören die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS, der vollautomatische Plattenwechsel mit DriveTronic SPC, die Voreinstellung des Registers und Plattenerkennung in der Maschine mit DriveTronic Plate Ident und das parallele Waschen von Gummichtuch und Druckzylinder mit CleanTronic Synchro. Der automatisierte Lackformwechsel läuft parallel zu Rüstvorgängen im Druckwerk mit DriveTronic SFC. Der AniloxLoader ermöglicht den vollautomatischen Wechsel der Rasterwalze, ist im Auftragsprogramm eingebunden und erfolgt ebenfalls parallel zu den anderen Rüstvorgängen. Hinzu kommen Hochleistungstrockner VariDry IR/TL, VariDry UV und VariDry HR-UV. Durch das hohe Automatisierungsniveau wird das Handling zum Vergnügen.

Auch bei der Mess- und Regeltechnik bleiben keine Wünsche offen. Im ErgoTronic ColorControl ist das Inline-Farb-

Seniorchef KR Peter Berger freut sich über die neue Maschine mit all ihren technischen Features, da er seine Kunden nun noch besser betreuen kann
© MS





mess- und -Regelungssystem QualiTronic ColorControl sowie die QualityPass-Lösung enthalten, die eine Ausgabe der Mess- und Regelprotokolle inklusive PSO-Protokolle für jeden Auftrag möglich macht. LogoTronic Professional ermöglicht die Vernetzung mit dem MIS.

Keine Angst vor hoher Leistung

Die Drucker an der Maschine reizen deren Leistungsfähigkeit gerne voll aus, da sie ein positives Feedback erhalten. „Die Anlage fährt mit vollem Speed auf den unterschiedlichsten Grammaturen und bringt die erwartete Performance“, so Ferdinand Berger jr. „Die vorwiegend jungen Mitarbeiter haben kein Problem mit der Elektronik und Computertechnologie in der Maschine und keine Hemmungen, die zur Verfügung stehende Kapazität abzurufen. Die Anlage ist für eine Laufleistung von 18.000 Bogen/h konzipiert und das soll ausgenutzt werden, auch bei niedrigen Auflagen“, so Ferdinand Berger jr. Es ist die erste KBA-Bogenmaschine bei Berger. Langjährige Drucker haben manchmal Probleme beim Umstieg auf neue Anbieter. Ob das bei Berger auch der Fall war, wollten wir wissen. „Den Druckern gefällt es ungemein, mit der Maschine zu produzieren“, so Ferdinand Berger jr.

Die Cover für die 300 bei Berger produzierten Magazine werden nun auf der KBA Rapida 106 HR-UV veredelt und nicht mehr außer Haus gegeben. Der Glanz durch den UV-Lack kommt bei den Kunden sehr gut an. Das Unternehmen hat mit dieser Investition einen Riesensprung in Richtung integrierte Druckerei gemacht und man habe, so Peter Berger jr., mehrere Fliegen mit einer Klappe geschlagen. Der Vorteil der integrierten Produktion ist, dass die Produkte fertig aus der Maschine kommen. Auch die Kunden erkennen immer deutlicher die Vorzüge.

Speed auch in der Weiterverarbeitung

Noch mehr aufs Tempo drückt Berger auch in der Weiterverarbeitung mit einer kompletten Sammelheft- und Einstecklinie von Ferag plus Zusatzkomponenten. Der UniDrum-Sammelhefter schafft eine Geschwindigkeit von max. 40.000 Exemplaren pro Stunde für glatte A4-Produkte. Ab einer Auflage von 20.000 nutzt man die UniDrum. Buchbindereileiter Bernd Surböck meint, dass die Rüstzeiten nicht höher liegen als bei linearen Anlagen, jedoch sei der Durchsatz wesentlich höher. Geschnitten wird mit der rotativen Schneidtrommel SNT-50. Dabei erfolgt die Pressung der Produkte im

Eine komplette Sammelheft- und Einstecklinie von Ferag plus Zusatzkomponenten ermöglicht der Druckerei Berger, auch in der Weiterverarbeitung noch mehr aufs Tempo zu drücken

© Druckerei Berger

Randbereich, um Warenmuster nicht zu verletzen. Der Scherenschnitt garantiert Schnitt- und Standgenauigkeit. Die zentrale Formatverstellung erlaubt kürzeste Umrüstzeit. Ergänzt wird die Anlage mit dem Einsteck-System EasySert, das das Einstecken von Werbebeilagen in Magazine während der Verarbeitung mit bis zu 30.000 Exemplaren pro Stunde ermöglicht. Bei dem ebenfalls rotativ arbeitenden System können bis zu vier Beilagen eingesteckt werden. Die Anlegeranzahl kann problemlos erweitert werden. So kann der Ausstoß einer 16-Seiten- und zweier 48-Seiten-Rotationen abgearbeitet werden. Nach der Installation der zweiten 48-Seiten-Anlage wurde es in der Weiterverarbeitung manchmal eng. Produktionsleiter Michael Schwayda: „Die Anlage bietet uns jetzt ein hohes Maß an Produktionssicherheit und beschleunigt die gesamte Produktion ungemein.“

Mit In-Log adressieren

Ergänzt wird das System von Ferag mit dem In-Log Variomailer, der das Personalisieren von Massendrucksachen unter Einsatz aller gängigen Inkjet-Systeme ermöglicht. Der Variomailer besteht aus sechs Modulen, wobei das Herzstück das Inkjet-Modul ist. Kernstück ist der dynamische Produktstärkenausgleich HDA (high dynamic adjuster) mit der Möglichkeit, Produkte auf bis zu 0,5 mm genau zu positionieren. Dies gelingt auch bei Druckprodukten mit unterschiedlichen Stärken in schneller Abfolge. Das System ist so ausgelegt, dass die Position des Adressfeldes variabel gestaltet werden kann. Es bietet ausreichend Platz für ein nachgeschaltetes UV-LED-Trocknermodul. Vervollständigt wird der Weiterverarbeitungsbereich mit einem Palettierer von Segbert inklusive vorgeschaltetem Vorstapelsystem, um auch in Spitzenzeiten keine Engpässe zu haben.

„Mit den neuen Anlagen ist Berger gut gerüstet, die Position am Markt nicht nur weiter zu festigen, sondern auch auszubauen“, ist Peter Berger jr. fest überzeugt. Erklärtes Ziel ist es, sich verstärkt am deutschen und Schweizer Markt zu engagieren.

Michael Seidl

Bei Rückfragen: reinhard.marschall@kba.com



Der In-Log Variomailer ermöglicht das Personalisieren unter Einsatz aller gängigen Inkjet-Systeme
© MS

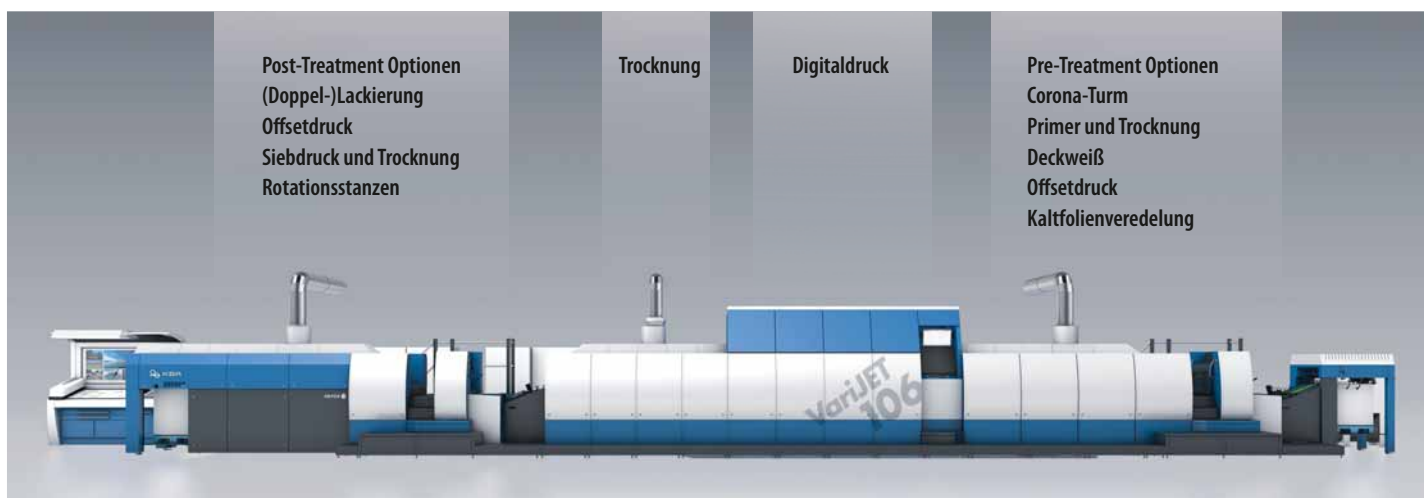


Interessante Website:
www.berger.at

Digitale B1-Bogenmaschine von KBA und Xerox für den Faltschachteldruck

Einzigartiges System vereint Rapida-Plattform mit Inkjet-Technologie von Xerox

Im Mai 2016 haben KBA-Sheetfed und die Xerox Corporation ihre Partnerschaft bei der Entwicklung einer industrietauglichen digitalen B1-Bogendruckmaschine für den Faltschachtelmarkt bekannt gegeben. Bisher wurden Faltschachteln für Kosmetikartikel, Lebensmittel oder pharmazeutische Produkte fast ausschließlich im analogen Offsetverfahren bedruckt. Mit der gemeinsam mit Xerox entwickelten Digitaldruckanlage ergänzt KBA-Sheetfed das Portfolio für diesen Wachstumsmarkt.



Die KBA VariJET 106 Powered by Xerox integriert die Inkjet-Technologie von Xerox Impika® in die Plattform der Hochleistungsmaschine KBA Rapida 106. Damit verbindet sie die Stärken des Inkjet-Drucks mit denen des klassischen Offsetdrucks und der Inline-Veredelung. Das modulare Konzept ermöglicht die Kombination des hochflexiblen Digital-

drucks mit den aus dem Offset bekannten Druck- und Veredelungsmöglichkeiten. Die KBA VariJET 106 lässt sich exakt so ausstatten, wie es die Anwendungen im Unternehmen erfordern.

Das Beste aus zwei Welten

Lackieren, Kaltfolien-Veredelung und Offsetdruck vor dem Inkjet, Lackieren,

Drucken und Stanzen danach – die Prozesse lassen sich passend zur jeweiligen Auftragsstruktur miteinander kombinieren. Diese Flexibilität macht die VariJET 106 einzigartig und zum produktivsten und kosteneffizientesten hybriden Drucksystem auf dem sich entwickelnden Markt des digitalen Verpackungsdrucks.

Inkjet-Einheit mit Druckköpfen von Xerox Impika®



Technische Daten

Maximales Bogenformat:	750 x 1.060 mm
Minimales Bogenformat:	540 x 700 mm
Maximales Druckformat:	730 x 1.050 mm
Bedruckstoffe (Standard):	0,2 – 0,6 mm
Maximale Produktionsleistung:	4.500 Bogen/h (gegenwärtig)
Stapelhöhe Anleger:	1.250 mm
Stapelhöhe Auslage:	1.200 mm

Die Technik der VariJET 106 hat es in sich: sieben Farben für einen großen Farbraum, 1.440 dpi, KBA-Farben auf Wasserbasis für die besonderen Anforderungen an Lebensmittelverpackungen, vom Bediener wechselbare Druckköpfe, automatische Druckkopfreinigung, Bedrucken von Karton und biegesteifen Materialien in Offset-Qualität, Druckleistung bis zu 4.500 Bogen/h im B1-Format 750 x 1.060 cm. Der Bedruckstoff-Transport erfolgt über ein Saugband aus Metall. Dadurch ist der Abstand zu den Druckköpfen über die volle Bogenlänge auch bei biegesteifen Materialien exakt definiert. Hinzu kommt ein automatisierter Daten-Workflow für die Druckjob-Organisation und die Verknüpfung mit externen MIS-Systemen. Den Prepress-Workflow steuert Esko bei.

Verpackungsdruck vor neuen Herausforderungen

Nur wenige Prozente der Verpackungen behalten ihr Design länger als ein Jahr. Der Trend zu unterschiedlichen Versionen von Faltschachteln für identische Produkte lässt sich nicht aufhalten. Der Erfolg am Point of Sale lebt von oft extrem kurzfristigen Aktionen. Dabei ist die Verpackung das einzige Kommunikationsmedium vom Produkt zum Kunden.

Egal ob ein Gewinnspiel, mit dem sich der Verkauf forcieren lässt, ein Foto der lokalen Fußballmannschaft oder ein Branding für den Supermarkt um die Ecke – kleinste bis mittlere Verpackungsaufgaben lassen sich mit der VariJET 106 sehr wirtschaftlich produzieren. Dazu auch Infotainment-Verpackungen, die eine Verbindung zur virtuellen Welt des Internet schaffen. Zusätzlich zur Personalisierung und Individualisierung bekommen die Auftraggeber hochwertig veredelte Druckprodukte.

VariJET 106: Produktionsmittel für die Verpackung der Zukunft

Das digital bedruckte Verpackungsvolumen soll von heute noch niedrigem Niveau weltweit zwischen 2015 und 2020 mit durchschnittlich 16 Prozent p.a. wachsen, digital bedruckte Faltschachteln sogar mit durchschnittlich 40 Prozent pro Jahr¹. Zwar wird der konventionelle Offsetdruck auch in den nächsten Jahren noch den Faltschachteldruck dominieren. Und wie die jüngste drupa gezeigt hat, entwickelt KBA-Sheetfed als anerkannter Markt- und Technologieführer in diesem Segment die dafür bewährten konventionellen Rapidas im Mittel- und Großformat ständig weiter. Die VariJET 106 ist eine sinnvolle Ergänzung und eine Antwort auf den Trend zu kleineren und individuelleren Auflagen bis hin zu Print on Demand am Verpackungsmarkt. Als Produktionsmittel für die Verpackung der Zukunft eröffnet sie den Druckbetrieben und deren Auftraggebern vollkommen neue Möglichkeiten. Sie erlaubt die schnelle Umsetzung innovativer Design- und Marketingkonzepte am Point of Sale.

Vorteile für alle Seiten

Von der bahnbrechenden Technologie der VariJET 106 profitieren Auftraggeber und Auftragnehmer. Für den Druckbetrieb sinken die Produktionskosten in den niedrigen Auflagenbereichen. Zudem wird die Produktion gegenüber rein digitalen oder rein analogen Prozessen in vielen Fällen schneller. Mit Just-in-Time-Aktivitäten und individualisierten Verpackungen lässt sich das Geschäft weiter ausbauen. Verpackungen für die Pharma- und Kosmetikindustrie sowie Lebensmittel können in einem Arbeitsgang bedruckt, veredelt und bei entsprechender Maschinenausstattung zumindest teilweise verarbeitet werden. Die Marken-



Vorteile auf einen Blick

- *Kostensenkung durch wirtschaftliche Produktion kleinster Auflagen*
- *Einsparung von Ressourcen*
- *Reduzierung von Lagerkosten und Makulatur*
- *Höchste Flexibilität bei der Produktion von Testverpackungen, Verpackungen mit neuen Designs sowie für Kampagnen*
- *Kürzere Reaktionszeiten auf Marktanforderungen; Anpassen von Verpackungen zu einem sehr späten Zeitpunkt*
- *Wirtschaftliche Produktion von Verpackungen mit hoher regionaler und saisonaler Variantenvielfalt*
- *Print-on-Demand zur Optimierung der Lieferkette*
- *Geeignet für industrielle Produktion jeglicher Auflagenhöhen*
- *Kundenbindung durch individuelles und personalisiertes Verpackungsdesign*

Oben: Bogentransfer auf das Saugband der Inkjet-Einheit

artikler erhalten Kleinauflagen, Muster, Testverpackungen u. ä. schnell, in hoher Qualität zu vertretbaren Kosten.



Einfache Bedienung der Inkjet-Einheit über Touchscreen

Die Flexibilitätsanforderungen bei der Verpackung steigen. Mit der VariJET 106 – Powered by Xerox können Verpackungen auch noch in der letzten Minute vor Produktionsstart angepasst werden. Daneben trägt der Prozess zur Ressourcenschonung bei. Print-on-demand optimiert die Lieferkette. Die Lager- und Makulaturkosten sinken. Individuellere und personalisierte Verpackungsdesigns fördern die Kundenbindung an das Produkt. Zusammengefasst: die VariJET 106 ist die Antwort auf sich ändernde Strukturen und Prozesse in der Verpackungsproduktion.

¹ Future of Digital Print for Packaging to 2020, Smithers PIRA, 2015

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

Neue RotaJET L-Serie überzeugt in Düsseldorf

Top-Qualität und enorme Flexibilität im High Volume-Digitaldruck

Zur diesjährigen drupa wurde sie in einem komplett neuen Design mit neuer Kopf- und Trocknertechnik erstmals der Fachwelt live im Druck vorgestellt und überzeugte gleich mit diversen Highlights und einer Top-Druckqualität auf gestrichenen Offsetpapieren. Die Rede ist von der neuen KBA RotaJET L-Serie. Mit ihrer hohen Leistung von bis zu 300 m/min Papierbahngeschwindigkeit und der nativen Auflösung von 1.200 dpi öffnet sie neue Marktbereiche für High Speed Inkjet-Systeme.



Die neue RotaJET L-Serie überzeugte auf der drupa mit einer hervorragenden Qualität auf gestrichenen Offsetpapieren

Im Mittelpunkt der Live-Demos zur drupa standen bei der RotaJET L-Serie drei Anwendungen, bewusst alle auf für den digitalen Inkjetdruck lange als besondere Herausforderung angesehenen gestrichenen Papieren. Ihre Bauweise mit Zentralzylindern für eine optimale Registerhaltigkeit, die Vielfalt der einsetzbaren Bedruckstoffe und ihre hohe Flexibilität als 4/0- oder 4/4-Anlage mit Bahnbreiten von 77 bis 138 cm qualifizieren die RotaJET L-Serie als High Volume-Digitaldrucklösung für industrielle (z. B. Dekordruck) und medienorientierte Anwendungen (z. B. Bücher-, Katalog-, Magazin-, Werbe- oder Zeitungsdruck). Auch der Einsatz in papierorientierten Verpackungsmärkten steht klar im Fokus.

Personalisierte Cover – neue Möglichkeiten für Magazin-Verlage

Für besondere Aufmerksamkeit auf der drupa sorgte die Produktion voll personalisierter Cover für das Magazin *auto-motor-*

und-sport, die in Kooperation mit der Motorpresse Stuttgart und Novadex realisiert wurde. Die mit der RotaJET dem Fachpublikum praxisnah demonstrierte Möglichkeit, Abonnenten auch mit Print zielgruppengenau anzusprechen und mit personalisierten QR-Codes auf passende Landing Pages zu lenken, ermöglicht erfolgreiches Up und Cross Selling. Wenn dann noch korrespondierend zum Inhalt oder zum persönlichen Profil des Abonnenten hochdynamisch variable Anzeigen integriert werden, handelt es sich um die Hohe Schule des personalisierten Digitaldrucks. Die drupa-Präsentation machte eindrucksvoll klar, welche

Möglichkeiten heute schon für Magazinverlage und Anzeigenkunden technisch realisierbar sind, wenn Sie diesen Weg zusammen mit KBA gehen wollen.

Glänzende Ergebnisse auf gestrichenen Offsetpapieren

Mit der neuen 1.200 dpi-Kopftechnologie in Verbindung mit den RotaColor Polymer Pigment-Tinten wurde auf der RotaJET L für die *auto-motor-und-sport* Cover ein hochglänzendes 170 g/m² Offsetpapier mit höchster Qualität bedruckt. Die hohe Leistung der KBA RotaJET ermöglicht auch die Umsetzung von stark auf bestimmte Personengruppen zugeschnittenen Objekten mit hohen Auflagen in kurzer Zeit. Auch auf die Veredelung mit UV- oder Dispersions-Lack muss ein RotaJET-Anwender dabei keineswegs verzichten. Unterschiedliche Lacktechnologien können inline realisiert werden. Die Nearline – in Kooperation mit FKS – veredelte Druckmuster der KBA RotaJET L suchten auf der Messe ihresgleichen.

Die Möglichkeit der Inline-Veredelung ist eines von vielen Beispielen für die Flexibilität und Aufrüstkfähigkeit der KBA RotaJET L-Serie bei Bahnbreite, Druckgeschwindigkeit und Druckauflösung. So hat der Anwender die Möglichkeit, mit einer kleineren RotaJET L-Konfiguration zu starten und diese später bis zum Top-Modell RotaJET 138 hochzurüsten. Damit hat die KBA RotaJET L-Serie eine Alleinstellung im High Volume-Inkjetdruck.

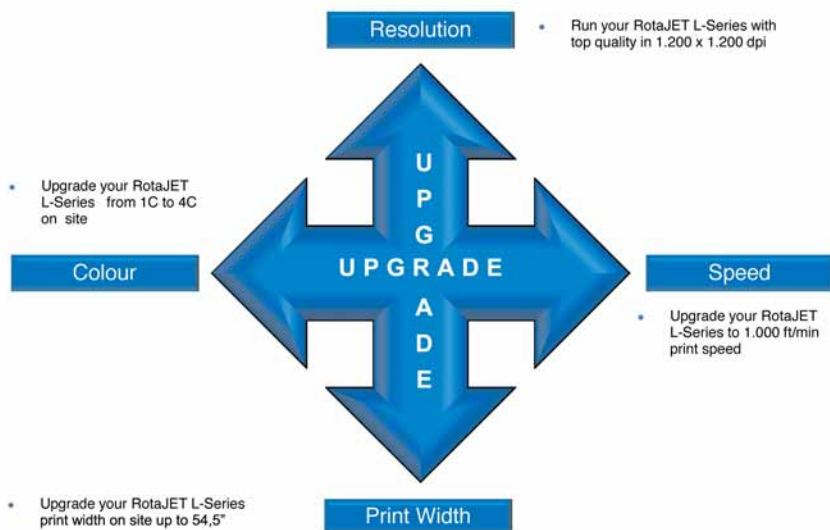
Auf gestrichenem 170 g-Papier druckte die RotaJET in exzellenter Qualität wechselnde Cover des Magazins *auto-motor-und-sport*

Neben den klassischen Märkten bietet der High Speed-Inkjetdruck auch bei industriellen Anwendungen erhebliches Potenzial für Prozessvorteile und Effizienzsteigerungen. New Business und inkrementelles Wachstum schaffen hier zusätzliche Möglichkeiten.

Die RotaJET L kann auch Verpackung

Auch dies wurde auf der drupa eindrucksvoll präsentiert. Die Industrial RotaJET L in 4/0-Konfiguration auf der drupa produzierte hoch-effizient im fliegenden Wechsel





Weinverpackungen auf Standard GD II Karton. Die Möglichkeit, den Kaschierungsprozess auf Wellpappe von Bogenprodukten auf einen rollenbasierenden Prozess umzustellen, kann unter Flexibilitäts- und Produktivitätsgesichtspunkten ebenfalls vorteilhaft sein. Neben dem fliegenden Jobwechsel wird der Kaschierungsprozess optimiert und qualitativ verbessert. Darüber hinaus können leichtere Grammaturen verwendet werden. Die Möglichkeiten, Verpackungen in kleinen Losgrößen schneller zu produzieren, Lagerbestände zu senken und Makulatur zu vermeiden sind weitere positive Aspekte der digitalen Produktion.

Mit der RotaJET L mit 138 cm und der RotaJET VL mit 168 cm Bahnbreite bietet KBA-Digital & Web hervorragend geeignete Lösungen für diese Anwendung.

Kombination aus Print und Online schafft Zukunftspotenzial

Digitaler Dekordruck – jeder Besucher des KBA-Standes hat diese Anwendung bewusst oder unbewusst wahrgenommen. Sämtliche Laminatböden auf dem drupa-Stand von KBA wurden beim Anwender Interprint in Arnsberg auf einer KBA RotaJET 168 hergestellt. Das verwendete Dekor wurde mit Augmented Reality angereichert – um zusätzliche Informationen über die KBA RotaJET via Smartphone oder Tablet abzurufen.

Die Kombination von digitalem Dekordruck – in Verbindung mit Augmented Reality – ermöglicht neue Geschäftsmodelle im Dekordruck. So können mittels einer KBA RotaJET on demand Dekore produziert werden – und z. B. für Retail-Gruppen maßgeschneidert für jedes



Bilder oben: Die professionelle Verbindung von Print und Online mittels Augmented Reality über einen AR-Code demonstrierte KBA zur drupa 2016 anhand des auf dem Messestand verlegten Laminats, das auf einer RotaJET 168 produziert wurde: Wer den Schriftzug auf dem Laminat mit dem Laya-Programm einscannte, konnte die RotaJET bei Interprint in Arnsberg sehen

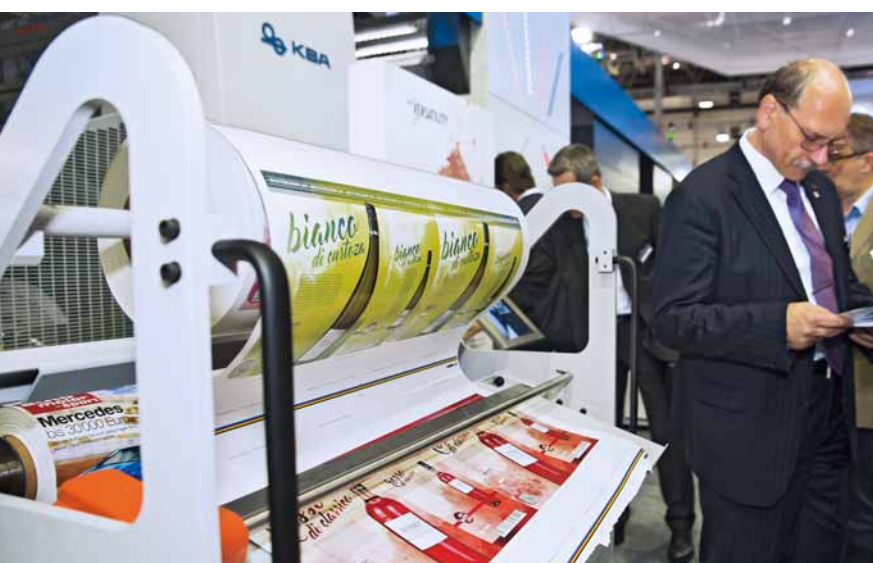
Mitte rechts: Die vielen Möglichkeiten mit dem High Volume-Inkjetdruck beim Einsatz der ausgesprochen flexiblen RotaJET L-Serie fanden auf der Messe große Beachtung

Outlet „ready to use“ Bodenbeläge quadratmetergenau bereitgestellt werden. Angereichert mit Augmented Reality wäre so jedes Outlet in der Lage, Sonderangebote oder Werbebotschaften für interessierte Kunden zu generieren.

Das Laminat auf dem KBA-Messestand war ein praktisches Beispiel für die professionelle Verbindung von Print und Online. Diese Kombination birgt in Zukunft noch viel Potenzial für die grafische Industrie.

Interessant für Retailer und Werbetreibende ist bei dieser Kombination auch, dass sich die Clicks der abgerufenen Inhalte nachvollziehen lassen. Damit ist die Wirkung von Print messbar und würde ein professionelles Marketing-Controlling unterstützen.

Oliver Baar
oliver.baar@kba.com



Die große RotaJET L und VL kann in entsprechender 4/0-Konfiguration auch Verpackungen bedrucken und inline lackieren. Dies demonstrierte KBA zur drupa 2016 mit Weinverpackungen auf Standard GD II Karton. Für den Verpackungsdruck eignen sich besonders die Baureihen RotaJET 138 und 168

Vertrauen in KBA-Flexotecnica

Neue Hybrid-Anlage EVO XD bei Termoplast Nord

Von der Herstellung extrudierter Folien bis hin zu Druck und Verarbeitung flexibler Verpackungsmaterialien, der italienische Lieferant Termoplast Nord in Giavera del Montello nahe Treviso bietet komplette Produktionslösungen mit modernen Technologien für 15 verschiedene Marktsegmente an. Vor Kurzem wurde dort eine neue Flexorotation EVO XD von KBA-Flexotecnica installiert. Dabei handelt es sich um eine Achtefarben-Hybridmaschine für lösemittelhaltige und wasserbasierende Farben.



Richtige Unternehmer wollen ihr Geschäft erweitern und ihr Unternehmen unter den Top-Lieferanten platzieren. Dante Zecchel, Gründer und amtierender Generaldirektor von Termoplast Nord, gehört zu dieser Kategorie und ist stets bemüht, neue Trends rechtzeitig zu erkennen und dem Markt immer einen Schritt voraus zu sein.

Bei seiner Strategie fokussiert sich Dante Zecchel in zwei Richtungen: Zum einen verstärkt er die Präsenz in ausländischen Märkten über verbundene Unternehmen in Spanien, Rumänien, Ungarn, Nordafrika, Indien, Bangladesh und Kambodscha. Dabei arbeiten die ausländischen Produktionsgesellschaften technologieübergreifend im Tiefdruck, Offset oder Digitaldruck. Zum anderen verbessert er ständig die Fähigkeiten von Termoplast Nord in Giavera del Montello bei Treviso. Die dortige Produktion geht zu 90 Prozent in den norditalienischen

Das Werk von Termoplast Nord in Giavera del Montello bei Treviso

Markt und zu 10 Prozent in weiter nördlich gelegene europäische Länder.

Termoplast Nord beschäftigt etwa 60 Leute und betreibt sieben Extruder, sechs Druckanlagen sowie insgesamt elf Versiegel-, Laminier-, Rollenschneide- und Wiederaufwickelmaschinen. Die Produktionsprozesse sind stark auf die unterschiedlichen Bedürfnisse der einzelnen Kunden zugeschnitten. Sie reichen von unbedruckten Plt Coils über Schutzhüllen für Kleidung, PE-Folien, Silikon PP, Folien für Pflanzenerde und Pellets, Verpackungen für Nudeln und andere Lebensmittel bis hin zu Hüllen für Kuriere und den Luftfahrtsektor. 2015 lag der Umsatz bei etwa 20 Mio. Euro. Im ersten Halbjahr 2016 erreichte das Wachstum dank der Investitionen in moderne Produktionstechnologien ca. 18 Prozent. Wert legt man bei Termoplast Nord auf eine gute Qualität der Rohmaterialien für die produzierten

Verpackungen. Zu den Kunden auf dem Heimat- und Exportmarkt gehören sehr bekannte Marken der Lebensmittelbranche.

Große Aufmerksamkeit für Produktqualität und Umwelt

Das Qualitätsmanagement bei Termoplast Nord ist nach ISO 9001 zertifiziert. Dies garantiert den Kunden korrekte Arbeitsprozesse in Übereinstimmung mit den Anforderungen an die Produktqualität. Daneben arbeitet das Unternehmen gerade an der B.R.C.-Zertifizierung für die Lebensmittelindustrie, die man noch im laufenden Jahr abschließen will.

„In den letzten Jahren haben wir in Anlehnung an aktuelle Markttrends bei unseren Produkten einige Entwicklungsprojekte durchgeführt. Wir wissen, dass der Markt möglichst umweltfreundliche Verpackungen will. Der Trend geht in Richtung biologisch abbaubarer Materia-

lien und wir versuchen, unseren Kunden dafür möglichst effiziente Lösungen anzubieten. Aber nicht nur das. Große Aufmerksamkeit widmet unser Unternehmen traditionell der Abfallentsorgung. Intern trennen wir die Abfälle soweit wie möglich und sind zu diesem Thema mit unseren Entsorgern permanent im Gespräch. Da wir die im Kyoto-Protokoll festgelegten Standards einhalten wollen, werden wir eine Nachverbrennungsanlage installieren, um die Rauchemissionen in die Atmosphäre zu reduzieren“, sagt Dante Zecchel, der uns bei der Besichtigung der neuen EVO XD begleitet hat. Sie wurde in einer der vielen Produktionshallen aufgestellt. Insgesamt umfasst der Termoplast-Hauptsitz eine bebaute Fläche von 20.000 m².

Dritte Maschine von KBA-Flexotecnica

Die neue Achtfarben-Hybridmaschine EVO XD ist auf die übergangslose Produktion mit Lösemittel- und Wasserfarben ausgelegt. Die Neue ist bereits die dritte Anlage von KBA-Flexotecnica, die erste und die zweite wurden in den Jahren 2006 und 2012 installiert.

„Der Markt bei Standardmaschinen ist gesättigt. Deshalb wollten wir eine Anlage, mit der wir uns als Lieferant mit innovativen Lösungen von der Masse abheben können. Nach Evaluierung diverser Möglichkeiten haben wir uns entschieden, in die Technologie von KBA-Flexotecnica mit wasserbasierenden Farben zu investieren. Dadurch können wir unseren Kunden, besonders denen aus dem Lebensmittelsektor, besonders umweltfreundliche Verpackungen anbieten. Und diese Botschaft kann mit einem entsprechenden Marketing auf den Verpackungen verknüpft werden, z. B. bei organischen, natürlichen Produkten“, betont Dante Zecchel.

Die neue EVO XD ist eine voll ausgestattete Anlage mit acht Farbwerken und einer Bahnbreite von 350 bis 1.060 mm. Sie enthält in einer Maschine, was normalerweise in zwei verschiedenen Maschinen angeboten wird. „Um schnell von Lösemittel-Farben auf wasserbasierende Farben wechseln zu können, hat Termoplast Nord das Farbversorgungs- und Waschsysteem doppelt bestellt. Durch die getrennten Farbkreisläufe können die Farbsysteme innerhalb weniger Minuten ohne Kontaminierung gewechselt werden, was für die Lebensmittelindustrie entscheidend ist“, erläutert Andrea



V.l.n.r.: Maria Costantino, Vertriebs- und Marketing Managerin bei KBA-Flexotecnica; Dante Zecchel, Generaldirektor und Gründer von Termoplast Nord, und Andrea Dallavalle, Projekt- und Vertriebsleiter bei KBA-Flexotecnica, vor der neuen EVO XD

Die Ausstattung der neuen EVO XD mit doppelten Systemen für Farbversorgung, Farbwechsel und Waschen hat die Umstellung von lösemittelbasierenden auf wasserbasierende Farben und vice versa radikal auf ca. 30 Minuten verkürzt



Dallavalle, Projekt- und Vertriebsleiter bei KBA-Flexotecnica.

Schneller Wechsel von Lösemittel- zu wasserbasierenden Farben

„Wir wissen, dass es bereits Lösungen auf den Markt für den Wechsel von Lösemittel- auf Wasserfarben und umgekehrt gibt, aber mit sehr langen Wechselzeiten. Dank unseres innovativen Farbversorgungs- und Waschsystems konnten wir den Umrüstvorgang stark beschleunigen. Sogar die Kammerrakel, Rasterwalzen und übrigen Elemente in Verbindung mit dem eigentlichen Druckvorgang sind doppelt, einmal für wasserbasierende und einmal für Lösemittel-Farben“, fügt Vertriebs- und Marketing Managerin Maria Costantino von KBA-Flexotecnica hinzu. Da Termoplast Nord sieben Tage in der Woche in drei Schichten rund um die Uhr arbeitet, ist ein immer verfügbarer After-Sales-Service ein entscheidender Punkt. Entsprechend hat sich Termoplast bei der Bestellung der Maschine auch für das H24-Paket entschieden, das eine

kundenspezifische 24/7 Fernwartungs-Hotline beinhaltet.

„Wenn wir für beide Farbsysteme nicht alles doppelt hätten, würde uns der Jobwechsel zwischen Lösemittel- und Wasserfarben inklusive der Reinigung der Farbversorgung, Rakelkammern und Rasterwalzen acht Stunden kosten – und das ohne Garantie auf hundertprozentige Sauberkeit. Mit der neuen EVO XD können wir den Wechsel innerhalb einer halben Stunde durchführen. Um das Potenzial der neuen Maschine voll nutzen zu können, haben wir auch unsere Platten-, Farb- und anderen Materiallieferanten mit dem Ziel einer optimalen gemeinsamen Lösung an den Tisch geholt. Ich bin sehr froh, dass uns KBA-Flexotecnica gut zugehört und die Maschine genauso gebaut und ausgestattet hat, wie ich mir das in der Planungsphase vorgestellt habe“, ergänzt Dante Zecchel.

Dante Zecchel ist mit dem Erreichten sehr zufrieden und zeigt uns einige Testdrucke für eine Snack-Lebensmittelverpackung auf Folie mit wasserbasierenden Farben. Ein Unterschied zu ähnlichen Drucken mit Lösemittel-Farben war nicht erkennbar. „Ich habe die gleiche Verpackung, einmal mit Lösemittel- und einmal mit Wasserfarben, einem Kunden gezeigt. Er dachte, es handle sich ausschließlich um Lösemittel-Drucke und war vom Wasserfarben-Druck aufgrund der genaueren und brillanteren Farbwiedergabe begeistert. Nun liegt es in der Hand meiner Kunden, wie sie den Mehrwert beim Einsatz von wasserbasierenden Farben nutzen und vermarkten wollen“, schließt Dante Zecchel.

Bevor wir uns verabschiedeten, erwähnte Zecchel allerdings noch einen kritischen Punkt. Trotz voller Auftragsbücher bis in das nächste Jahr hinein, hat er Schwierigkeiten, genügend qualifiziertes Fachpersonal für den geplanten Wachstumskurs zu finden. Mit diesem Problem ist er nicht alleine.

Die Original-Artikel-Version wurde in der Magazin-Ausgabe „Converter-flessibilita-cartone“ September/Okttober 2016 veröffentlicht – www.converter.it

Andrea Spadini

Bei Rückfragen: info@kba-flexotecnica.com



Interessante Website:
www.termoplastnord.it

Benders Paper Cups in Nord-Wales setzt auf die EVO XD von KBA-Flexotecnica

Mehr Leistung und Top-Qualität mit innovativer Flexotechnik

Benders Paper Cups in Wrexham, Nord-Wales, hat sich auf die Herstellung von hitzebeständigen Kaffeebechern aus Papier spezialisiert. Für den Druck hat das Unternehmen in eine CI-Flexorotation EVO XD von KBA-Flexotecnica investiert. Die Anlage wird im Oktober 2016 geliefert und soll zwei Maschinen anderer Hersteller ersetzen. Die Ausstattung der EVO XD mit innovativer Technik soll bei Leistung und Druckqualität neue Maßstäbe setzen. Benders Paper Cups will mit der Investition neue Kundenkreise erreichen und mehr Kapazität für die Zukunft schaffen.

In der Fabrik im nordwalisischen Wrexham arbeiten heute 150 Menschen. Die Firmengeschichte begann aber schon 1899 in London als Lieferant von Dekorationsartikeln vor der Erweiterung um Knallbonbons, Geschirr und Nahrungsmittel. 1987, nach der Neuansiedlung des Produktionswerkes in Wrexham, begann Benders mit der Herstellung von Papierbechern und weitete seitdem das Angebot für den Heißgetränke-Markt bekannter Marken ständig aus.

Gutes Kosten-Nutzen-Verhältnis ...

Die EVO XD von KBA-Flexotecnica wurde unter vier möglichen Lieferanten ausgewählt. Managing Director Andy Cunliffe: „Wir fanden heraus, dass die konstruktive Qualität und das Kosten-Nutzen-Verhältnis der EVO XD über der vergleichbarer Maschinen liegen. Besonders beeindruckt hat uns die technische Unterstützung und das Wissen des Personals bei den Drucktests im Werk von KBA-Flexotecnica.“

... und Know-how gaben Ausschlag

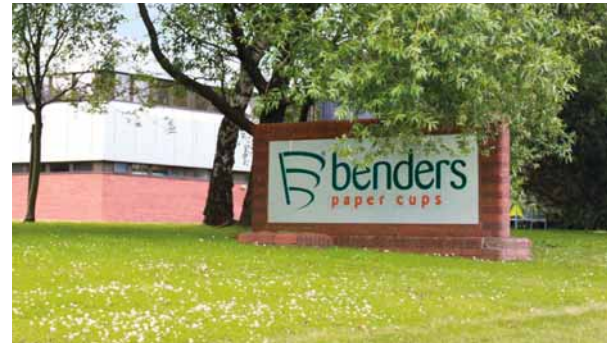
Graham Matthias, bei Benders Paper Cups für die Lieferkette verantwortlicher

Direktor, ergänzt: „Bei den Tests im italienischen Tavazzano wurde uns in den Gesprächen mit den Technikern schnell klar, dass sie wirklich verstanden, wie sie mit der Ausstattung der EVO XD unsere speziellen Anforderungen gerecht werden können. Ihr umfangreiches Wissen gab uns ein Gefühl der Sicherheit, mit KBA-Flexotecnica den richtigen Partner gefunden zu haben.“

Die EVO XD der neuesten Generation hat eine Produktionsgeschwindigkeit von 450 m in der Minute. Die technische Ausstattung ermöglicht die gewünschte hohe Produktivität sowie eine kontrollierte und hohe Druckqualität. So verfügt die EVO XD über automatische Papierrollenwechsler, die Stillstandszeiten reduzieren und den Ausstoß wesentlich erhöhen. Weitere Automatisierungsmodule wie die verbesserte Registerkontrolle reduzieren die Anlauf- und Fortdruckmalkatur, andere den Reinigungsaufwand.

Qualität und Produktivität für künftiges Wachstum

Im Bereich der Qualitätsüberwachung verfügt die Rotation über das neueste



Das Werk Wrexham von Benders Paper Cups im nördlichen Teil von Wales

Fehlererkennungssystem. Dadurch kann Benders die wachsenden Kundenanforderungen im Bereich Qualitätssicherung erfüllen und Neukunden für sich gewinnen. Andy Cunliffe: „Von jeder Neuinvestition bei Benders Paper Cups erwartet der Markt eine Steigerung der Qualität. Mit der EVO XD von KBA-Flexotecnica glauben wir, diese Erwartungen erfüllen zu können.“



Managing Director Andy Cunliffe (l.) und Einkaufs-direktor Graham Matthias vor einer Kollektion bedruckter Papierbecher für Heißgetränke

Richard Warnick, Sales und Service Manager für KBA-Flexotecnica: „Schon in der Frühphase des Projekts war klar, dass in dieser für das Werk in Wrexham entscheidenden Wachstumsphase die Investitionssicherheit eine große Rolle spielte. KBA-Flexotecnica hat viel Wissen und Erfahrung in der Produktion von Papierbechern. Dieses Know-how und die technischen Lösungen in der Maschine überzeugten am Ende Benders von KBA-Flexotecnica als richtigen Partner bei der Erreichung der mit der Neuinvestition verbundenen Wachstums- und Qualitätsziele. Zudem schätzen wir die offene und ehrliche Vorgehensweise des Projektteams von Benders. Wir werden uns sehr bemühen, eine erfolgreiche Gesamtlösung zu liefern, die alle Leistungsziele erreicht und das Geschäft bei Benders mit nach vorne bringt.“

Die EVO XD der neuesten Generation von KBA-Flexotecnica verfügt über eine umfassende technische Ausstattung zur Qualitätssicherung und Produktivitätssteigerung

Andrew Pang, Managing Director von KBA (UK) Ltd. fügt hinzu: „Wir haben





Andrew Pang, Managing Director von KBA (UK), freut sich über die Entscheidung von Benders Paper Cups für die EVO XD

uns sehr über die Entscheidung von Benders Paper Cups gefreut, bei diesem Projekt mit uns und unseren italienischen Kollegen zusammenzuarbeiten. Die ausschlaggebenden Entscheidungskriterien decken sich mit unseren eigenen Grundprinzipien: innovative, qualitativ hochwertige Technik, kombiniert mit einem engagierten Service und großem

Verständnis für die Bedürfnisse der Kunden. Schön, dass sich diese Einstellung erneut bewährt hat.“

Craig Bretherton
craig.bretherton@kba.com

Neue Generation der Corrugraph „Made in Germany“

Bald wieder Bogenflexodruck für Wellpappe von KBA

Die Fokussierung auf Wachstumssegmente wie den konventionellen und digitalen Verpackungsdruck ist wichtiger Bestandteil der KBA-Strategie. In diesem Zusammenhang gab der Vorstandsvorsitzende Claus Bolza-Schünemann zur drupa die Rückkehr in den Bogenflexomarkt für Wellpappe bekannt.

Bolza-Schünemann: „Dort waren wir schon vor gut zehn Jahren mit der im damaligen US-Werk gebauten Flexodruckanlage KBA Corrugraph tätig. Die Anwender der ersten Corrugraph-Generation sind zufrieden und das Know-how für eine modernere Version unserer Bogenflexomaschine ist im Haus. Sie soll im fränkischen Stammwerk von Koenig & Bauer weiterentwickelt und gebaut werden und schon im Jubiläumsjahr 2017 drucken.“

Bewährtes mit Neuem kombinieren

Die neue, für schnelle Jobwechsel stärker automatisierte KBA Corrugraph der 2. Generation mit integrierter Rotationsstanze hat ein maximales Bogenformat von 152 x 340 cm und eine maximale Druckleistung von 12.000 Bogen/h. Die Bedruckstoffstärken liegen zwischen 1 und 10 mm. Von den bisherigen Anwen-

dern positiv beurteilte konstruktive Lösungen der Vorgänger-Baureihe, wie die feststehenden Druckeinheiten mit großen Abständen für eine problemlose Zwischentrocknung und die durchgehende Vakuum-Bogenführung, sollen auch bei der neuen Corrugraph erhalten bleiben. Es gibt aber auch eine ganze Reihe von Neuerungen aufgrund des technischen Fortschritts im Bereich der Elektronik und der KBA-Erfahrungen aus anderen Märkten. Hinzu kommen die Möglichkeit der Ferndiagnose, die 24-Stunden-Fernwartung und das weltweite KBA-Servicenet, das in diesem Markt nicht alle Hersteller bieten können.

Partnerschaft mit HP im digitalen Wellpappenmarkt

Schon seit 2014 arbeitet KBA mit HP bei der Entwicklung, Produktion und Inbetriebnahme der weltgrößten Inkjet-



Rotation HP T1100S für den digitalen Topliner-Druck bei Wellpappenverpackungen zusammen. Die beeindruckende Anlage mit einer Papierbahnbreite von 2,8 m wird im KBA-Stammwerk Würzburg montiert. Der Prototyp wurde hier im Dezember 2015 von HP gemeinsam mit KBA Wellpappenproduzenten aus aller Welt präsentiert. Inzwischen hat HP sechs Anlagen bei KBA bestellt, die erste wurde bereits ausgeliefert.

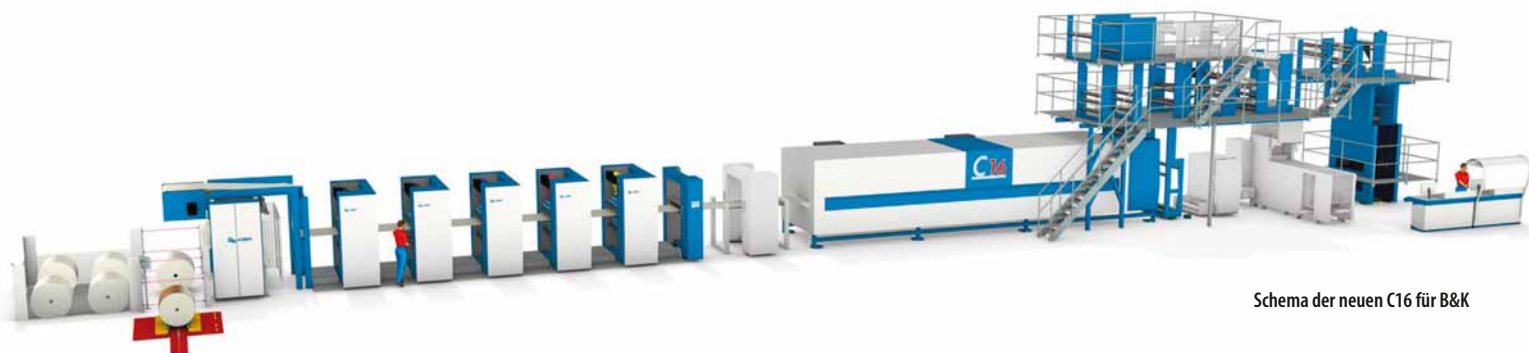
Verpackungsmarkt wächst schneller als Weltbevölkerung

Der weltweite Verpackungsmarkt wächst mit 4 Prozent p.a. schneller als die Weltbevölkerung. Am schnellsten wachsen flexible Verpackungen (+4,4 %), Wellpappe (+4,3 %), Karton (+4,2 %), starre Kunststoffe (+3,8 %), Glas (+3,3 %) und Metall (+2,5 %). In allen Feldern sind KBA-Unternehmen präsent, in einigen sogar führend.

Design-Studie der neuen KBA Corrugraph-Generation

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com





Schema der neuen C16 für B&K

Fortsetzung einer erfolgreichen Partnerschaft

Wieder KBA C16 für B&K Offsetdruck

Wenige Wochen vor der drupa bestellte die B&K Offsetdruck GmbH aus Ottersweier eine weitere 16-Seiten-Akzidenzrotation bei KBA-Digital & Web Solutions. Zur drupa 2004 entschied man sich für die damals nagelneue Hochleistungsrotation Compacta 217, vor vier Jahren für die Nachfolgemaschine KBA C16 und nun erneut für den gleichen Maschinentyp.

Das Familienunternehmen wird in zweiter Generation von Jörn Kalbhenn geführt und produziert keine Ware am Fließband. Innovativ und maßgeschneidert sollen die Druckprodukte sein. „In puncto Zuverlässigkeit und Qualität sind wir mit der Compacta 217 und der C16

von Koenig & Bauer sehr zufrieden. Es war daher für uns ein logischer Schritt, erneut in eine C16 zu investieren“, so Geschäftsführer Jörn Kalbhenn. Seit der Gründung vor fast 50 Jahren hat B&K ein gesundes Wachstum zu verzeichnen. Heute arbeiten mehr als 200 Mitarbeiter

im Unternehmen. Pro Tag können mehr als 5 Mio. 16-seitige Produkte hergestellt werden.

Hochwertige Zeitschriften und Cover von der Rolle

Auf der neuen KBA C16 mit einer maximalen Produktionsgeschwindigkeit von 65.000 Zyl. U/h sollen Magazine und Zeitschriften inklusive Cover in höchster Qualität produziert werden. Die fünf Druckeinheiten verfügen über schnelle Plattenwechselautomaten. Zahlreiche weitere Automatisierungsfunktionen wie das automatische Maschinenvoreinstellsystem KBA EasyTronic und moderne ErgoTronic-Leitstandtechnik tragen zur Steigerung der Produktivität und zur Minimierung von Rüstzeiten und Makulatur bei.

Die KBA C16 wird erneut mit einem KBA-Abschnittsapparat (Querschneider) ausgestattet. Dadurch werden Investitions- und Produktionskosten gesenkt, die Produktionsleistung gesteigert und die Herstellung von 4-, 8-, 12- und 16-seitigen Produkten optimiert. Die C16 wird in das Produktions-Managementsystem KBA LogoTronic Professional der bestechenden Maschinen integriert und im Sommer 2017 anlaufen.

Nach der Vertragsunterschrift in der Druckerei von B&K Offsetdruck: v.l.n.r., Werner Stimmler, Kaufmännischer Leiter B&K Offsetdruck; Reiner Dluschek, KBA-Vertriebsleiter; Jörn Kalbhenn, Geschäftsführer B&K Offsetdruck; Hans Geideck, Technischer Leiter B&K Offsetdruck

Henning Düber
klaus.schmidt@kba.com





Nach der Vertragsunterschrift auf dem drupa-Stand von KBA: v.l.n.r., Jochen Grossmann, Geschäftsführer Druck- und Pressehaus Naumann; Christoph Müller, Geschäftsführer KBA-Digital & Web Solutions; Oliver Naumann, Verleger und Geschäftsführer Druck- und Pressehaus Naumann, und Günter Noll, Vertriebsleiter KBA-Digital & Web Solutions

Gelnhäuser Neue Zeitung setzt auf KBA-Rotation

Druck- und Pressehaus Naumann bestellt Commander CL

Das Druck- und Pressehaus Naumann in Gelnhausen ist ein modernes Medienunternehmen und gibt mit der Gelnhäuser Neuen Zeitung die jüngste eigenständige Tageszeitung in Deutschland heraus. Auf der drupa hat der Verlag eine hoch automatisierte Zeitungsrotation KBA Commander CL bestellt.

Die 4/2-Anlage wird im Sommer 2017 in Betrieb gehen und kann pro Stunde bis zu 90.000 vierfarbige Zeitungen im Broadsheet drucken. „Die hohe Produktivität, die Druckqualität der Commander CL mit ihren kurzen Rüstzeiten und

geringen Makulaturwerten haben uns überzeugt“, so Geschäftsführer Jochen Grossmann. Von der seit fünf Jahren am häufigsten bestellten Zeitungsrotation der oberen Leistungsklasse hat KBA inzwischen 16 Anlagen mit insgesamt 55

Drucktürmen nach Deutschland, Frankreich, China und in die USA verkauft.

Jüngste eigenständige Tageszeitung Deutschlands

1988 gründete das Druck- und Pressehaus Naumann die *Gelnhäuser Neue Zeitung*. Diese entwickelte sich schnell zur auflagenstärksten Zeitung im mittleren Main-Kinzig-Kreis. Daneben gibt das Unternehmen noch die Wochenzeitungen *Mittelhessen-Bote* und *Der Neue Markt* in den Landkreisen Main-Kinzig und Wetterau, dem Kahlgrund sowie in Teilen des Landkreises Fulda heraus. Zudem produziert das Unternehmen gemeinsam mit der Oberhessischen Presse die *Gießener Zeitung*, Deutschlands erste Mitmach-Zeitung, im Landkreis Gießen. Insgesamt verteilt das Druck- und Pressehaus Naumann wöchentlich in seinem Erscheinungsgebiet rund eine Million Zeitungen.

In Gelnhausen sollen in Zukunft zahlreiche weitere Publikationen und Beilagen von Fremdverlagen und Firmenkunden auf der Commander CL produziert werden. Zudem bietet das Druckhaus Dienstleistungen für Akzidenzen aller Art an. Hinzu kommen umfassende Versand- und Logistik-Dienstleistungen. Seit dem Jahr 2007 ist die MADSAK Mediengruppe mit 51 Prozent beteiligt.

Hoch automatisiert und hohe Produktivität

Die Commander CL besteht aus zwei Achtertürmen für den 4/4-Druck, einem Klappenfalzapparat KF 5 und zwei Pastomat-Rollenwechslern und Rollenbeschickung Patras M. Ein umfangreiches Automatisierungspaket aus RollerTronic-Walzenschlössern, CleanTronic-Zylinderwaschanlagen, Farb- und Schnittrasterregelungen und teilautomatischen Plattenwechselsystemen reduzieren Rüstzeiten, Makulatur, Bedien- und Wartungsaufwand auf ein Minimum. Ein automatisiertes Farbmess- und Regelsystem und ein Stranghefter sind 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.

3D-Ansicht der Commander CL für die Gelnhäuser Neue Zeitung

Henning Düber
klaus.schmidt@kba.com



CORTISSIMO: Kreative Printprodukte mit der KBA Cortina

drupa-Koalition für den wasserlosen Druck

In enger Partnerschaft mit der in Düsseldorf ansässigen Rheinisch-Bergischen Druckerei (RBD), einem Unternehmen der Rheinische Post Mediengruppe, dem Fachverband Medienproduktion e.V. (f.m.p.) und der Crossmedia-Agentur Viva mediale warb KBA auf der drupa für mehr Mut und Phantasie bei der Neupositionierung von gedruckten Medien in einer multi-medialen Welt.



Beim Pressefrühstück auf dem f.m.p.-Stand v.l.n.r.: Katja Lümmer, Rüdiger Maaß, Matthias Tietz, Jelena Kohnen, Klaus Schmidt und Claus Bolza-Schünemann

Reality (VR). Als Ergänzung zum Printprodukt *CORTISSIMO* entwickelte Jelena Kohnen zusammen mit der RBD die 3D-Animation „Abtauchen. Auftauchen. Eintauchen“. Sie verbindet die reale mit der virtuellen Welt und soll dazu beitragen, online-affine Zielgruppen für Print zu gewinnen.

CORTISSIMO: Neue Ideen bringen neue Kunden

RBD-Marketingleiterin Katja Lümmer stellte das zusammen mit der Agentur schaffrath concept entwickelte Zeitungsmagazin *CORTISSIMO* als journalistisches Ergebnis einer Marktstudie in der Agenturszene zum Thema wasserloser Cortina-Druck vor. Ihr Fazit: „Das Zeitungsmagazin *CORTISSIMO* vereint mo-

Claus Bolza-Schünemann (r.) im Gespräch mit Matthias Tietz

Die bald 20 Anwender der wasserlosen Offsetrotation KBA Cortina sind bei neuen Printprodukten für neue Zielgruppen besonders kreativ und verzeichnen damit zunehmenden Erfolg. Ein gelungenes Beispiel ist das von der RBD in unterschiedlichen Formaten publizierte Zeitungsmagazin *CORTISSIMO*.

Beim Pressefrühstück auf dem f.m.p.-Stand sorgten KBA CEO Claus Bolza-Schünemann, RBD-Geschäftsführer Matthias Tietz, RBD-Marketingleiterin Katja Lümmer und Jelena Kohnen von der Crossmedia-Agentur Viva mediale unter der Moderation von KBA-Marketingdirektor Klaus Schmidt für eine facettenreiche Diskussion zu einer offensiveren Rolle von gedruckten Zeitungen und Magazinen im Online-Zeitalter.

Standardisierung und Qualität

Bolza-Schünemann: „Mit der Cortina und anderen wasserlos druckenden Bo-

gen- und Rollenmaschinen hat KBA bewiesen, dass im Druck Ökonomie und Ökologie sowie Standardisierung und Qualität keine Widersprüche sind. Das Verfahren eröffnet den Anwendern neue Möglichkeiten. Das qualitativ sehr hochwertige und ökologisch unbedenkliche Zeitungsmagazin *CORTISSIMO* wurde ohne Heißlufttrockner, UV-Druckfarben oder Spezialpapiere produziert. Eine inhaltliche und optische Augenweide – genießen Sie es!“

Integrierte Kommunikation

Jelena Kohnen von der Essener Agentur Viva mediale gab einen Einblick in die Agenturwelt. Nach ihrer Meinung gilt es, den Kreativen die spezifischen Stärken des Gedruckten wie Haptik und Nachhaltigkeit bewusst zu machen sowie Print und Online im Sinne einer integrierten Kommunikation miteinander zu vernetzen. Eine Möglichkeit ist die Ergänzung von Print durch Virtual





Matthias Tietz und
Katja Lümmer von der
Rheinisch-Bergischen
Druckerei sind
engagierte Förderer des
wasserlosen Drucks

Aus der „Krise“ eine Chance machen

RBD-Geschäftsführer Matthias Tietz wirbt mit viel Herzblut für die erweiterten Möglichkeiten seiner KBA Cortina mit Lackwerk. Aus Sicht seines Unternehmens sprach er über die Herausforderungen bei der Neupositionierung eines Zeitungsbetriebs im Medienkonzert des 21. Jahrhunderts. Seine Erkenntnis: „Man muss den Kunden verstehen, kennenlernen, sich erschließen und auch beginnen vorzudenken. Was viele eine Krise nennen, ist eher eine große Chance, den Wandel zu gestalten.“

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

deres Design aus dem Magazinbereich mit den ökonomischen und ökologischen Vorteilen des wasserlosen Rollenoffsetdrucks, optionaler Lackveredelung und der hohen Glaubwürdigkeit des Medi-

ums Zeitung.“ Durch diese und andere Initiativen konnte die RBD viele neue Druckkunden aus der Konsumgüterindustrie und dem Dienstleistungsbereich gewinnen.

Mehr zum CORTISSIMO-Projekt unter:
www.cortissimo.de/

20. KBA Cortina geht auf die Insel La Réunion

Wasserloser Offset im Indischen Ozean

Am letzten drupa-Tag konnte KBA die Bestellung der zweiten Wasserlos-Rotation Cortina durch eine Druckerei außerhalb Europas melden. Die 20. Anlage dieses hochautomatisierten Maschinentyps wird im Indischen Ozean auf der zu Frankreich gehörenden Insel La Réunion produzieren. Bisher setzen mit Ausnahme des Zeitungshauses Gulf News in Dubai ausschließlich europäische Betriebe die für ihre Druckqualität und Umweltfreundlichkeit bekannte Cortina ein.

Für die Produktion von hochwertigen Zeitungen und Semicommercials wird die aus einem Achterturm für den 4/4-Druck, einem Papierrollenwechsler und einem KF 3SC-Klappenfalzwerk bestehende 4/2-Rotation für die bei Touristen beliebte Insel mit einem Heißlufttrockner ausgestattet und für eine spätere Erweiterung vorbereitet. Ein großer Nutzervorteil der wasserlosen Cortina ist, dass der Coldset- und Heatset-Druck ohne Farbwechsel möglich sind. Dies erlaubt eine einzigartige Produktionsflexibilität mit kurzen Rüstzeiten.

Die wasserlos druckende
Kompaktrotation KBA
Cortina wird schon bald
auch im Indischen Ozean
Zeitungen und Magazine
produzieren



Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Rhein-Zeitung erhält weitere KBA-Kompaktrotation

Weitere Commander CT 6/2 für Mittelrhein-Verlag in Koblenz

Mit der Investition in eine weitere Commander CT 6/2-Rotation hat sich der Mittelrhein-Verlag in Koblenz (*Rhein-Zeitung*) erneut für die dreifachbreite Kompaktrotation von KBA entschieden. Die Anlage mit zwei Rollenwechslern, zwei Drucktürmen und einem Falzwerk soll im Sommer 2017 die Produktion aufnehmen und wird die Druckkapazität um bis zu 45.000 vierfarbige Zeitungen mit bis zu 48 Seiten pro Stunde steigern.

Verlagsleiter Siegmund Radtke: „Neben der Zuverlässigkeit und der Qualität sind es vor allem die extrem schnellen Auftrags- und Umfangswchsel, die uns erneut dazu bewogen haben, die Commander CT zu kaufen.“ Vor vier Jahren investierte der Mittelrhein-Verlag mehr als 42 Millionen Euro in ein hoch automatisiertes und modernes Druckzentrum in Koblenz. Das Herzstück ist eine dreifachbreite KBA Commander CT mit vier Rollenwechslern, vier 6/2-Drucktürmen und zwei Falzwerken, die mit der

jüngsten Investition erweitert wird. Mit einer maximalen Papierrollenbreite bis 2.100 mm wird die KBA Commander 6/2 auf das Rheinische Format ausgelegt. Neben der *Rhein-Zeitung* sollen auf der Anlage Anzeigenblätter, Beilagen und Fremdaufträge mit einer wöchentlichen Auflage von rund zwei Millionen Exemplaren gedruckt werden.

Print bleibt die tragende Geschäftssäule

Das Unternehmen wurde 1946 gegründet. Mit einer verkauften Auflage von

Oben: Die erweiterte Commander CT 6/2-Anlage bei der Rhein-Zeitung in Koblenz

rund 185.000 ist die *Rhein-Zeitung* eine der größten deutschen Regionalzeitungen. Mit 13 Regionalausgaben erscheint das Blatt täglich im Großraum Koblenz, vom Westerwald über den Hunsrück und von der Eifel bis zum Taunus. Das Printprodukt ist hierbei das Kernstück der Mediengruppe. „Die gedruckte regionale Zeitung kann auf eine erfolgreiche Zukunft bauen, wenn die Rahmenbedingungen stimmen. Aus Überzeugung investieren wir daher in die modernste Drucktechnologie von Koenig & Bauer“, so Verlagsleiter Siegmund Radtke. Dennoch hat der Mittelrhein-Verlag bereits 1995, als eines der ersten Unternehmen, einen Online-Dienst eingerichtet und diesen stetig ausgebaut.

Hohe Produktivität durch Automatisierung

Die automatische Beschickung der zwei KBA Pastomat-Rollenwechsler erfolgt wie bei der bestehenden Anlage über KBA Patras. Für Spadea-Produktionen sind auch 5/12-, 7/12- und 11/12-Bahnbreiten möglich. Die Achtertürme sind für Wartungsarbeiten auseinander fahrbar. Sie verfügen über Plattenwechsel-Vollautomaten, Fan-out-Kompensation, automatische Farbbreiterregelungen, Gummituch- und Farbwerkwaschanlagen sowie zentrale Farbversorgung. Gesteuert wird die Anlage über KBA ErgoTronic-Leitstände mit KBA EasyTronic für minimale Makulatur und geringe Rüstzeiten. KBA-Spezialisten werden gemeinsam mit den Technikern im Unternehmen die komplette Wartung und Servicebetreuung der Commander CT 6/2 übernehmen. Durch präventive Wartung wird eine hohe Verfügbarkeit und Produktionseffizienz gesichert.

Die kompakte Bauweise mit weitgehender Automatisierung und hohem Bedienkomfort hebt die Commander CT von anderen Maschinen dieser Leistungsklasse ab

Henning Düber
klaus.schmidt@kba.com



Service-Offensive in der KBA-Web Lounge

Maßgeschneidert für individuelle Kundenbedürfnisse

Maschinenumzüge, Netzwerkkontrolle, Inline-Veredelung, Fernwartung oder Retrofits. KBA-Digital & Web bietet Rollenoffsetkunden seit Jahren ein umfassendes Service-Portfolio an. Dieses wurde jüngst nochmals erweitert, um für die Anwender z. B. im Bereich neuer Werbeformate zusätzliche Produktionsmöglichkeiten zu schaffen. Über Neuheiten wie die Datenbrille oder den mobilen Leitstand konnten sich Interessenten in der Web Lounge auf der drupa 2016 ebenso informieren wie über etablierte Serviceangebote.

Mit der neu entwickelten Datenbrille (AR-DataGlass) sehen KBA-Spezialisten in Echtzeit genau das, was die Techniker vor Ort machen. Interventionszeiten werden deutlich reduziert und es gibt keine Kommunikationsprobleme durch schlechte Verbindungen. „Das große Interesse an diesem neuen Serviceprodukt und die Anzahl der Live-Präsentationen übertraf unsere Erwartungen“, so Thomas Potzkai, Servicechef bei KBA-Digital & Web.

Viele Besucher interessierten sich auch für die KBA MobileConsole – ein industrietaugliches Tablet als vollwertiger mobiler Leitstand mit allen Bedienfunktionen. Die Bedien- und Berechtigungsebenen sind identisch mit dem Maschi-

nenleitstand. Dadurch können Drucker und Wartungspersonal von jeder Position aus Einstellungen an der Maschine verändern.

Predictive Maintenance & Service

Industrie 4.0 war ebenfalls ein Thema. Dazu präsentierte KBA das vorausschauende Instandhalten mittels Datenanalysen. Digital & Web entwickelt zusammen mit einem Softwareunternehmen für Druckkunden die Anwendungssoftware „Predictive Maintenance & Service“. Das Unternehmen liefert die Software, KBA die Daten und die Branchenexpertise. Ziel ist, auf Störungen hindeutende Muster rechtzeitig zu erkennen und Maßnahmen präventiv einzuleiten, bevor es zum Maschinenstillstand kommt.



In der Digital & Web Innovation Lounge standen etablierte und neue Serviceangebote für Rollenkunden im Mittelpunkt

Service 4.0 mit der KBA AR-DataGlass. Mit audiovisueller Unterstützung sind die KBA-Spezialisten immer an der Seite des Anwenders

An großen Touch-Tables informierten sich Kunden, Partner und Fachbesucher über das umfangreiche Service-Angebot

Upgrades für neue Werbeformate

Mit technischen Upgrades können neue Werbeformate (KBA MultiView, KBA Superpanorama, XL-Sonderformate) auf den Maschinen produziert werden. So ist das SuperVERTICAL ein Sonderformat mit einer innenliegenden Panoramafläche über vier Tabloid-Seiten. Zeitungshäuser können so ihren Werbekunden neue Möglichkeiten zur Erhöhung der Effizienz von Anzeigen anbieten.

Egal ob Softwarelösungen zur Prozessoptimierung, PressSupport24, Retrofits, Upgrades, Netzwerkkontrolle oder Inline-Veredelung, das Service-Portfolio von KBA-Digital & Web ist auf die Bedürfnisse der Druckbetriebe zugeschnitten und fand auf der drupa viel Interesse, da der Maschinenbestand am Markt in den letzten Jahren nicht jünger geworden ist.

Henning Düber
henning.dueber@kba.com

Vital convenience vertraut auf Thermotransferdruck

Qualitätsanspruch auch an die Kennzeichnung

Informationen auf Lebensmittelverpackungen müssen per EU-Verordnung gut lesbar sein. Ein sauberes, klares Schriftbild ist heute Grundvoraussetzung für jedes Kennzeichnungssystem. Die Anforderungen der lebensmittelverarbeitenden Industrie an die Kennzeichnungsqualität gehen aber bereits deutlich weiter.

Die Vital convenience GmbH in Erkelenz hat sich zum Ziel gesetzt, Qualität, Frische und ausgezeichneten Geschmack ihrer Produkte mit allem zu vereinen, was das moderne Leben komfortabel macht. Dafür besitzt das Unternehmen ein umfassendes Qualitätsmanagement. Jeder Prozess wird mit hoher Verantwortung kontrolliert. Die Kennzeichnung der flexiblen Daten ist fester Bestandteil der permanenten Qualitätssicherung.

Ob Cheeseburger, Mini-Frikadellen oder Nuggets – der Trend hin zu Convenience-Produkten steigt stetig. Besonders gefragt sind kleine, abwechslungsreiche aber dennoch hochwertige Mahlzeiten für zwischendurch. Vital convenience sieht sich als kompetenter Hersteller von Convenience-Erzeugnissen für die moderne, kreative Küche. Für den Geschäftsführer Hans-H. Tappen sind zuverlässige Produktionsabläufe wichtig und werden regelmäßig optimiert. Fertiggerichte müssen gut schmecken und einfach zu konsumieren sein. Sie sollen aber auch gut aussehen. Deshalb

setzt Vital convenience auf eine Tray-Verpackung. Nach dem Traysealer erhalten die vielfältigen Produkte ein Etikett mit den jeweilig warenbezogenen Angaben wie Bezeichnung, Zutatenliste, Nährwertinformation, Gewicht, usw. „Wir bieten qualitativ hochwertige Produkte, die in ihren Rezepturen und Packungsgrößen auf die Bedürfnisse unserer Kunden zugeschnitten sind“, bekräftigt Betriebsleiter Markus Dux. „Dabei produzieren wir unter unserer eigenen Marke, aber auch unter Private Labels für Handelsunternehmen.“

Die geplante Optimierung der Produktionsprozesse setzte frei programmierbare Kennzeichnungssysteme voraus. Deshalb machte sich das Unternehmen auf die Suche nach einem Ersatz für alle bisherigen – teilweise klischeegebundene – Kodiergeräte. Markus Dux: „Es war nicht notwendig unsere funktionierenden Tiefziehmaschinen und Etikettierer auszutauschen. Aber moderne, einheitliche Kennzeichnungssysteme erleichtern die Anbindung der Schnittstellen und Softwareansteuerungen. Sie lassen sich

Der Trend zu Convenience-Produkten steigt: gefragt sind kleine, abwechslungsreiche aber dennoch hochwertige Mahlzeiten für zwischendurch

einfacher mit den Verpackungsmaschinen synchronisieren und am Ende viel effizienter betreiben.“

Die Aufgabenstellung: Integration in Tiefziehmaschinen

Unterschiedliche Technologien verschiedener Anbieter wurden einem Tauglichkeitstest unterzogen. Die Aufgabenstellung war klar: unkomplizierte Integration in die vorhandenen Produktionsabläufe mit bestehenden Multivac Tiefziehmaschinen mit MR-Queretikettierern bei möglichst geringem Aufwand. Die variable Kennzeichnung erfolgt direkt auf die vorgedruckten Etiketten, bevor diese mit einem Querbahnetikettensponder auf die versiegelten Trays appliziert werden. An einigen Verpackungslinien werden die Trays von oben etikettiert, an anderen erhalten sie das Etikett von unten. Idealerweise sollten die vorhandenen Halterungen auch für die neuen Kennzeichnungssysteme genutzt werden können.

Die Lösung: Thermotransferdrucker ttPRINT XS

„Die technische Machbarkeit erfüllten mehrere Systeme“, erläutert Markus Dux weiter, „KBA-Metronic liefert uns aber schon mit dem Einstiegsmodell des Thermotransferdruckers ttPRINT XS ein Kennzeichnungsgerät das unseren Anforderungen vollauf entspricht. In der Beratung und Umsetzung des kompletten Projektes haben wir auch schnell erkannt, dass KBA-Metronic für uns der richtige Partner ist.“

Das Kennzeichnungssystem ist ein integraler Teil der Verpackungslinie. Oftmals entpuppen sich vermeintlich kleine Modifizierungen und Umbauten an bestehenden Anlagen als teures Unterfangen. In diesem Fall konnten für das kompakte ttPRINT XS die bestehenden Rahmen der



Der ttPRINT XS ist ein hochauflösendes Direktdruckwerk mit einer Druckfläche bis zu 53 x 40 mm, speziell für den Einbau in Verpackungs- und Etikettiermaschinen

Informationen auf Lebensmittelverpackungen müssen per EU-Verordnung gut lesbar sein





drei ausgetauschten Heißprägedrucker weiter genutzt werden, lediglich ergänzt um eine kleine Adapterplatte. Für die anderen Drucker wurden kundenspezifische Rahmen entworfen.

Der Querbahnetikettierer verfährt zum Etikettieren über die komplette Linie und unterliegt durch die permanente Bewegung einem gewissen Verschleiß. Deshalb wurde der Standardrahmen von KBA-Metronic auf die kleinste Bauform modifiziert – das spart Gewicht und verringert den Verschleiß. Das integrierte Druckwerk ergänzt das Etikett mit den variablen Daten. Durch die Trennung von Druckwerk und Steuereinheit konnte die Steuereinheit gewichtsparend an der Verpackungsanlage befestigt werden. Teurer Sonderbau war nicht erforderlich.

Kleiner Drucker – klare Schrift

Beim Thermotransferdruck erhitzen digital gesteuerte Heizelemente genau die Stellen des Farbbands, an denen gedruckt werden soll. An den erhitzten

Das Etikett mit warenbezogenen Informationen wird nach dem Traysealer aufgebracht

Die Packungsgrößen sind auf die Bedürfnisse der Kunden zugeschnitten

Mit geringem Aufwand in bestehende Produktionsabläufe integrierbar: ttPRINT XS



Punkten schmilzt die Wachsschicht auf der Folie und wird auf das Etikett als sichtbare Bedruckung übertragen. Mit dieser Methode wird eine hohe Auflösung von 300 dpi erzielt. Selbst kleine Schriften sind deutlich lesbar.

Der Thermotransferdrucker ttPRINT XS von KBA-Metronic ist ein hochauflösendes Direktdruckwerk mit einer Druckfläche bis zu 53 x 40 mm speziell für den Einbau in Verpackungs- und Etikettiermaschinen. Auffällig ist die kompakte Bauweise. Das Gerät ist auf das Wesentliche reduziert und eignet sich so für die einfache Integration bei engsten Platzverhältnissen. Die Bedienung erfolgt über die einfache Eingabe am Steuergerät, durch das intuitive Touch Panel oder via PC. Die Integration des Gerätes wird durch die Trennung von Druckkopftheit und Steuergerät sowie eine rechte

und linke Druckkopfvariante vereinfacht. Zur Standard-Ausstattung gehören u. a. ein verschleißfreies Transferband-Transportsystem wahlweise für InkSide OUT oder InkSide IN, die linke und rechte Ausführung und das Variablenupdate on the fly. Eine eingebaute Foliensparautomatik reduziert den Folienvverlust auf ein Minimum. So kann die bis zu 600 m lange Farbbrolle effizient genutzt werden. Der ttPRINT XS verfügt außerdem über eine ganze Reihe druckerinterner Schriften sowie 1D-, 2D- und Composite Codes.

Das Fazit: Qualität geht auch einfach

Zum Jahresbeginn hat Vital convenience alle Multivac-Tiefziehmaschinen mit MR-Querbahnetikettierern umgerüstet und setzt auf allen Anlagen den Thermotransferdrucker ttPRINT XS ein. Gedruckt werden klar lesbare Barcodes, das Mindesthaltbarkeitsdatum und Daten für die Chargenrückverfolgung. Der Thermotransferdrucker hält mit dem Takt der Anlage leicht Schritt und der Anwender ist damit sehr zufrieden.

Mehr als 40 Jahre Erfahrung sprechen für KBA-Metronic wenn es um die Produktkennzeichnung geht. Die Integration von Kennzeichnungssystemen einschließlich der dazugehörigen Peripherie in neue und in bestehende Produktionsanlagen ist für das Team von KBA-Metronic Alltag.

Iris Kluehspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com



Weitere Informationen:
www.kba-metronic.com
www.vital-convenience.de



Zur Fußball-EM 2016

Die Siebdruckanlage KBA-Kammann K15-XL kann mehr als 10 Mio. Hohlkörper pro Jahr direkt bedrucken

Anstoß(en) mit der Jägermeister Sonderedition

Pünktlich zur Fußball-EM 2016 in Frankreich brachte der Kräuterlikörhersteller Jägermeister aus Wolfenbüttel eine limitierte Edition seines beliebten Getränkes in den Handel. Die 0,7 Literflaschen schmückten sieben Ländermotive, die erstmals in der Firmengeschichte im hochwertigen Siebdruck dekoriert wurden.

Die Auflage der Sonderedition betrug insgesamt 850.000 Flaschen, bei einer Jahresabsatzmenge von fast 90 Millionen 0,7 Literflaschen weltweit.

Die Realisierung der Dekoration im Siebdruck im Rahmen dieses anspruchsvollen

Projektes erfolgte durch die Firma PSL GmbH im niedersächsischen Hehlen. Eingesetzt wurde eine KBA-Kammann K15-Maschine der Plattformgröße „XL“ mit insgesamt 20 Bearbeitungsstationen und einem Jahresoutput von mehr als 10 Mio. dekorierten Artikeln.

Im Siebdruckverfahren direkt dekorierte Jägermeister-Sonderedition zur Fußball-EM 2016

Um in der Lohndekoration langfristig den Anforderungen sich permanent verändernder Märkte gewachsen zu sein, verfügt die KBA-Kammann K15-XL neben den sieben Siebdruckwerken mit UV-Trocknungseinheiten über kippbare Aufnahmehalterungen für die Artikel, eine Registereinrichtung mittels Kameratechnik, einer Heißprägestation, die wahlweise für das Abroll- oder Hubprägen geeignet ist, und eine Druckbildkontrolle.

Durch ein intelligentes Modulwechselsystem können ein Siebdruckwerk, eine UV-Trocknungseinheit oder die Heißprägesteinheit flexibel gegeneinander ausgetauscht werden.



Matthias Graf
graf@kba-kammann.com



Interessante Website:
www.pslgmbh.de

Rapida 106 mit LED-UV für Hederman Brothers in Mississippi



Auf der drupa 2016 bestellte das Familienunternehmen **Hederman Brothers** in Ridgeland, Mississippi, eine hoch automatisierte Sechsfarbenmaschine Rapida 106 mit Lackturm, LED-UV-Ausstattung und Inline-Farbbregelung QualiTronic ColorControl. Die bis zu 20.000 Bogen/h schnelle Hightech-Anlage ist die erste Rapida 106 mit LED-UV-

Trocknern von Air Motion (AMS) in den USA. Sie wird zwei ältere Bogenoffsetmaschinen ersetzen und noch 2016 in einem neuen Gebäude der Full-Service-Akzidenzdruckerei installiert.

Doug Hederman, Präsident und CEO von Hederman Brothers in der vierten Familiengeneration: „Wir haben uns für eine

Das Team von Hederman Brothers v.r.n.l.: Doug Hederman, Präsident und CEO; Rick Smith, Vizepräsident; Coby Parker, Controller; John Shaw, Druckereimanager; Vizepräsident Bert Jackson und Betriebsleiter James Houck

Rapida 106 in dieser speziellen Konfiguration entschieden, weil wir glauben, dass sie die Erwartungen unserer Kunden in puncto Lieferzeiten, Qualität und Druckveredelung übertreffen wird. Es ist unsere erste KBA-Maschine. Die Rapida 106 mit LED-UV wird uns helfen, unser Geschäft nach vorne zu bringen und unseren Kundenservice weiter zu verbessern. Die Bogen kommen trocken aus der Maschine und können sofort weiterverarbeitet werden. Das Puder überall im Drucksaal gehört ebenfalls der Vergangenheit an.“

Hederman Brothers wurde 1898 von den Brüdern Robert und Tom Hederman in Jackson, Mississippi, gegründet. Schon 1928 kaufte die Firma die erste Offsetmaschine. Nach Jahrzehnten stetigen Wachstums in Familienhand zog Hederman Brothers 1993 in eine fast doppelt so große Fabrik in Ridgeland, Mississippi, um und installierte die erste B1-Maschine. 1998, zum 100. Geburtstag erfolgte die ISO-Zertifizierung. Der neue Bereich Hederman Direct wurde gegründet und in digitale Drucklinien investiert. Kürzlich ist das kontinuierlich wachsende Unternehmen in eine neue Fabrik in Madison, MS, umgezogen.

Dritte Großformat-Rapida für Ultimate Paper Box

Ultimate Paper Box (UPBX), ein Hersteller von Konsumgüterverpackungen in der City of Industry, Kalifornien, erweitert die Kapazitäten mit der Installation der dritten Großformat-Rapida. Die neue Siebenfarben-Rapida 145 mit Lackturm und UV-Ausstattung ergänzt eine Sechsfarben-Rapida 162a und ersetzt eine ältere Rapida 142. Mit der Neuinstallation ist eine erhebliche Kapazitätssteigerung für das schon lange anhaltende zweistellige Wachstum von UPBX verbunden.

„Mit der Neuinvestition erweitern wir unsere Kapazitäten für besonders anspruchsvolle Verpackungen und können unseren Stammkunden einen noch besseren Service bieten. Ein bemerkenswer-

ter Fortschritt ist die UV-Ausstattung der neuen Rapida 145. Wir können damit Jobs in einem Durchgang drucken und veredeln und so die Qualität bei kürzeren Lieferzeiten steigern. Unsere lange Partnerschaft mit KBA und unsere äußerst produktiven Rapidas haben zu unserem rasanten Wachstum beigetragen“, erläutert Inhaber Janak Patel.

Ultimate Paper Box Company wurde 1995 von vier Leuten in einer 185 m² großen Lagerhalle gegründet.

Heute versorgt das Unternehmen Verpackungsmärkte für Elektronik, Lebensmittel und pharmazeutische Produkte sowie den Einzelhandel. Das Hauptwerk mit 3.700 m² liegt neben einem vor drei



Janak Patel (l.), Inhaber von Ultimate Paper Box, mit KBA-Vertriebsleiter Marcus Schoen auf der schon seit einigen Jahren produzierenden Rapida 162a

Jahren gegründeten Unternehmen für flexible Verpackungen. Ultimate Paper Box verfügt über die G7 Master Qualifikation und ist FSC/SFI zertifiziert. Mit insgesamt ca. 120 Mitarbeitern erwirtschaften beide Firmen einen Umsatz von ca. 32 Mio. US\$.

Amerikanische Ostküste voller Rapidas



Drucker **Moi Nguyen** genießt beim Verpackungsproduzenten **Dee Paper Box Company** in Chester, PA, den Ausblick von der neuen Siebenfarben-Rapida 145 mit Doppellack-Ausstattung

KBA North America meldet zahlreiche Rapida-Installationen bei renommierten Akzidenz-, Handels- und Verpackungsdruckern an der amerikanischen Ostküste. Viele dieser preisgekrönten Rapida-Anwender sind schon lange treue KBA-Kunden, andere wechselten erst kürzlich von anderen Lieferanten zu KBA.

Die größten Aufträge für Rapida 106-Anlagen kamen vom renommierten Akzidenzdrucker **Allied Printing Services** in

Manchester, CT, (mehr dazu auf Seite 14) und vom Verpackungsproduzenten **Beyer Graphics** in Commack, NY. **Flower City Printing** in Rochester, NY, einer der größten privaten Display- und Verpackungsdrucker, nahm eine neue komplett ausgestattete Rapida 164-Siebenfarbenmaschine mit Lackwerk in Betrieb. Die auf Getränke- und ande-

re Verpackungen spezialisierte **NEPA Carton and Carrier Company** in Moosic, PA, produziert seit nicht allzu langer Zeit mit einer neuen, hoch automatisierten Sechsfarben-Rapida 145. Eine neue Siebenfarbenmaschine der gleichen Baureihe mit Doppellack-Ausstattung setzt die auf Faltschachtelproduktion spezialisierte **Dee Paper Box Company** in Chester, PA, ein. Mehr Nettoleistung für mehr Kapazität und kürzere Lieferzeiten, mehr Flexibilität für individuelle Kundenwünsche bei Qualität und Veredelung und der professionelle Service durch KBA North America sind die Hauptkriterien bei den meisten Entscheidungen für die Rapida-Technologie.

Neben diesen prominenten Anwendern freut sich KBA North America über die jüngsten Investitionen vieler weiterer loyaler Kunden im Nordosten der USA und im Mittelatlantischen Rücken. Sie setzen meist lange Mittelformatmaschinen der Baureihen Rapida 106 und Rapida 105 ein, häufig mit Sonderausstattungen für die Druckveredelung. Dazu zählen der Kartonagendrucker **Hub Folding Box Company** in Mansfield, MA, und **Parlor City** in Binghamton, NY.

Japan: Gute Erfahrungen mit dem Rüstzeit-Weltmeister

Iwakura Printing im japanischen Osaka produziert seit Mitte 2015 mit einer Siebenfarben-Rapida 106 mit Lackausstattung. Der Hersteller von Lebensmittelverpackungen setzt vor allem Bogenoffsetmaschinen ein, produziert aber auch flexible Verpackungen.

Inzwischen hat Geschäftsführer Daisuke Iwakura, der das Familienunternehmen mit rund 250 Mitarbeitern in der dritten Generation leitet, seine Hightech-Rapida 106 schätzen gelernt. Sie ersetzte zwei ältere Maschinen und bietet noch zusätzliche Kapazität. Die drastische Rüstzeitreduzierung, weniger Anlaufmakulatur und die wesentlich höhere Produktionsleistung haben die Wirtschaftlichkeit in der Druckproduktion stark verbessert. So hat sich Iwakura zu einem wichtigen Multiplikator für KBA-Drucktechnik in Japan entwickelt.

Mit DriveTronic SPC, DriveTronic Plate Ident, CleanTronic-Wascheinrichtungen, DriveTronic SFC-Lackturm mit Anilox-Loader und Ausstattung für den Mischbetrieb konventionell und UV verfügt die Rapida 106 über fast alles, was heute im modernen Bogenoffset machbar ist. Daisuke Iwakura ist überzeugt, dass sich die Maschine deutlich schneller amortisiert als geplant, obwohl ihm die von KBA präsentierten Zahlen anfangs zu optimistisch klangen.

Im Frühjahr 2016 informierte sich Daisuke Iwakura bei KBA-Sheetfed über aktuelle Trends in der UV-Technologie. Seine Erfahrung, dass die Performance-Daten von KBA korrekt sind, machten viele weitere Rapida-Anwender im Land der aufgehenden Sonne. Drei Jahre nach der Installation der ersten Rapida haben 40 Prozent der japanischen Erstkunden eine weitere KBA-Maschine bestellt.



Ausgesprochen zufrieden ist Geschäftsführer Daisuke Iwakura von Iwakura Printing im japanischen Osaka mit der Performance seiner KBA Rapida 106



Führender chinesischer Konzern expandiert mit KBA-Technik

Auf der drupa entschied sich Heshan Astros, Mitglied der **Leo Paper Group**, erneut für eine KBA Rapida. Waren es anfangs Mittelformatmaschinen, kam im Jahr 2011 die erste Großformat-Anlage hinzu. In Düsseldorf bestellte Heshan Astros Printing eine Rapida 164 mit sechs Farbwerken und Lackausstattung. Es ist bereits die 17. KBA-Maschine im Unternehmen. Eine große Delegation

der Leo Paper Group informierte sich beim Besuch in Düsseldorf über die vielen drupa-Neuheiten der KBA-Gruppe.

Das 1982 gegründete Mutterhaus Leo Paper hat sich zu einem führenden Druck- und Verpackungsbetrieb in China entwickelt und hat heute zwölf Tochtergesellschaften. Heshan Astros Printing ist mit ca. 667.000 m² Produktionsfläche

Eine große Delegation der Leo Paper Group informierte sich in Düsseldorf über die drupa-Neuheiten der KBA-Gruppe

das größte Produktionsunternehmen der Gruppe und nach 20 Wachstumsjahren auf One-Stop Druckservicelösungen spezialisiert. Mit fortschrittlicher Technologie und enormen Kapazitäten bietet Heshan Astros in Druck und Verarbeitung ein umfangreiches Leistungsspektrum für alle erdenklichen Kundenwünsche. Seit 2005 tragen regelmäßige Investitionen in KBA-Anlagen zum Wachstum des 1991 gegründeten Druckbetriebes bei. Heute beschäftigt Heshan Astros mehr als 10.000 Mitarbeiter. Die Exporte erreichten im vergangenen Jahr 2,4 Mrd. RMB (ca. 325 Mio. Euro).

Simply Cartons in Nottingham investiert erneut in Rapida 106

Zur drupa entschied sich der Verpackungsproduzent **Simply Cartons** im englischen Nottingham nach 2015 zum zweiten Mal für den Rüstzeitweltmeister Rapida 106. Die bis zu 20.000 Bogen/h schnelle Sechsfarbenmaschine mit Doppellack für den konventionellen und UV-Druck ist wie ihre Schwester weitgehend automatisiert. Neben ziehmarkenfreier Anlage DriveTronic SIS, simultanem Druckplattenwechsel DriveTronic SPC, automatischen Wascheinrichtungen CleanTronic SRW, Nonstop- und Logistiklösungen erhält die neue Rapida 106 für die Inline-Farbbregelung QualiTronic Professional. Für höhere Stapel wird sie um 900 mm höher gesetzt. Nach der

Installation Anfang 2017 produziert das 120-Mann-Unternehmen ausschließlich mit Drucktechnik von KBA.

Den Ausschlag für die zweite Maschine gab die Performance der ersten Rapida 106 – eine Siebenfarbenanlage mit Doppellack und einem Farbwerk vor dem letzten Lackturm. Craig Mather, CEO von Simply Cartons: „Unsere Kunden erwarten von uns innovative Lösungen. Deshalb brauchen wir Lieferanten, die ähnlich ticken wie wir. Die Synergien zwischen Simply Cartons und KBA bei Entwicklung und Innovation sowie die gegenseitige Wertschätzung schaffen Vertrauen. Wir können bald bis zu

Auf der drupa v.l.n.r.: Andrew Pang, Managing Director KBA (UK), Craig Mather, CEO Simply Cartons, Ralf Sammeck, Geschäftsführer KBA-Sheetfed, und Chris Scully, Vertriebsleiter KBA (UK)



40.000 B1-Bogen pro Stunde drucken und veredeln. Diese Leistungskraft überzeugt unsere Auftraggeber.“



Saket Kanoria, CEO von TCPL Packaging (3.v.l.), und sein Management-Team – hier mit Vertretern von KBA und IPM – bestellen auf der Messe gleich drei Rapida 106-Anlagen mit insgesamt 26 Druck- und Veredelungswerken

Die erste der neuen Rapidas tritt schon im Herbst 2016 ihre Reise ins TCPL-Werk Silvassa an. Sie verfügt über sieben Farbwerke und Doppellack-Ausstattung, produziert konventionell sowie mit UV-Farben/Lacken und wird in eine Stapellogistik integriert. Eine Sechs- und eine Siebenfarben-Rapida 106 mit Lack folgen Anfang 2017. Eine ist für das Werk Haridwar bestimmt, für die andere wird der Einsatzort noch entschieden. Hauptgründe für die erneute Investition in KBA-Bogenmaschinen sind der hohe Output der Anlagen, die exzellente Betreuung durch KBA und den Vertriebspartner IPM sowie die anerkannte Spitzenstellung von KBA in der UV-Produktion.

Investitionsoffensive zur drupa: Drei Rapida 106 für TCPL Packaging

Seit der letzten Investition ist kaum ein Jahr vergangen und schon wieder bestellte **TCPL Packaging** auf der drupa drei Rapida 106-Anlagen bei KBA. TCPL Packaging ist einer der größten

Verpackungsdrucker Indiens. Die drei Neuen ergänzen vier bereits produzierende Mittelformat-Rapidas mit sechs bis acht Farbwerken, Lack- und meist auch Logistik-Ausstattung.

TCPL Packaging hat drei Bogenoffset-Standorte. Der dritte befindet sich in Guwahti. Das Unternehmen verfügt über alle gängigen Zertifizierungen für Qualitätsmanagement und die Produktion von Lebensmittel-Verpackungen. 1.200 Mitarbeiter beschäftigt der erst 1990 gegründete Verpackungsdrucker heute. Viele der Produkte des Unternehmens sind bereits preisgekrönt.

Erste Highend-Rapida 106 für Bangladesch

Ende August ging die erste Rapida 106 nach Bangladesch. **NRG Printing & Packaging** hat sich auf der drupa bei der Maschinenwahl für die Nr. 1 im Verpackungsdruck und den Rüstzeitweltmeister im Mittelformat entschieden. 18 Bogenoffsetmaschinen drucken im Unternehmen. Die Siebenfarben-Rapida 106 mit Lackturm und UV-Ausstattung soll dafür sorgen, dass das Unternehmen auf neuen Märkten aktiv werden kann.

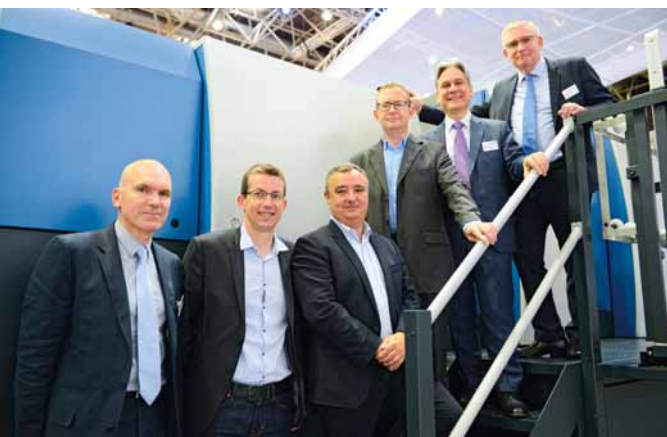
NRG ist einer der großen Textilhersteller in Bangladesch und hat seit 2007 einen eigenen Druckbetrieb mit 175 Mitarbeitern und Head Office in Dhaka. Die Rapida 106 kommt in der Druckerei in Jamirdia zum Einsatz. Sie ist mit Karton- und Plastikpaket ausgestattet und um 450 mm höher gesetzt. ErgoTronic ColorDrive sorgt für die Qualitätsregelung. Über LogoTronic Professional erfolgt die Vernetzung mit Vorstufe und MIS.

NRG Printing & Packaging produziert Lebensmittelverpackungen sowie Falt-schachteln für Kosmetikindustrie und



Auf dem KBA-Messestand (v.l.n.r.): Bhupinder Sethi, Vertriebsleiter KBA, Ashan Habib Mamun, General Manager NRG Printing & Packaging, Dietmar Heyduck, Vertriebsdirektor KBA, Ali Amzad Hossain vom KBA-Vertriebspartner Graphic Solutions, und MD. Mojahedul Islam, Assistant General Manager NRG Printing & Packaging

Pharmazie. Zu den Auftraggebern gehören internationale Markenartikler wie Nestlé oder Unilever. Mit der neuen Maschine sollen Druckprodukte, die bisher noch aus Indien importiert wurden, in Bangladesch produziert werden.



V.l.n.r.: Jean-Marc Pesse, KBA-France; Olivier Moysan, Werksleiter A&R Carton CDF; Pierrick Van Hoorde, Geschäftsführer A&R Carton CDF; Roger Lefebvre, Produktionsleiter A&R Carton CDF; Dietmar Heyduck, Vertriebsdirektor KBA-Sheetfed, und Michel Faust, Geschäftsführer von KBA-France, an der Rapida 145

Größte Bogenoffsetmaschine der drupa geht nach Frankreich

A&R Carton erhält Hightech-Jumbo von der Messe

Die größte Bogenoffsetmaschine der drupa 2016 wird künftig in Frankreich produzieren. Der auf dem KBA-Messestand präsentierte Hochleistungs-Jumbo Rapida 145 mit sechs Druckwerken, Lackturm, dreifacher Auslageverlängerung, automatisierter Stapellogistik und bis zu 18.000 Bogen/h im Format 106 x 145 cm wird im Herbst 2016 bei **A&R Carton CDF** im westfranzösischen Cholet installiert.

A&R Carton gehört zu den großen europäischen Verpackungsgruppen mit Produktionsstandorten in vielen Ländern von Frankreich bis Russland.

Für die Produktion von anspruchsvollen Kartonverpackungen mit Schwerpunkt

Für viele Besucher war trotz der wachsenden Bedeutung des Digitaldrucks die in ihren Dimensionen, ihrer Produktivität und ihrer Druckqualität beeindruckende Rapida 145 eines der Highlights der diesjährigen drupa, denn solche Exponate findet man nur auf der Branchenleitmesse

Food ist die Rapida 145 mit sechs Druckwerken und einem High-Performance Lackwerk für UV- und Acryllacke optimal ausgestattet. Zudem ermöglicht sie mit ihrer hohen Automatisierung die wirtschaftliche Produktion kleiner werdender Auflagen. Zur Ausstattung gehören DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Wash) für das Farbwerkwaschen parallel zu anderen Rüstprozessen, der vollautomatische FAPC-Plattenwechsel, die Gummituch- und Druckzylinderwascheinrichtung CleanTronic Multi für wechselnden Farbeinsatz, CleanTronic UV, die EasyClean-Farbkästen mit Antihaft-Beschichtung für den schnellen Farbwechsel und die Nonstop-Automatik mit automatisierter Stapellogistik an Anleger und Auslage.



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-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.de
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

ADD MORE VALUE TO YOUR DAY

Gemeinsam schaffen wir mehr Wertschöpfung!

Innovationen im Druck haben bei KBA seit 200 Jahren Tradition. Deshalb sind wir in vielen Märkten Technologieführer. Nun nutzen wir den digitalen Wandel für mehr Wertschöpfung bei unseren Kunden. Mit KBA 4.0. fördern wir Ihre Performance im Tagesgeschäft durch gewinnbringende Empfehlungen und Services. Zudem rücken wir näher zusammen, denn KBA 4.0. verbindet.
Add more value to your day. **ADD MORE KBA TO YOUR DAY.**

Koenig & Bauer AG
Friedrich-Koenig-Straße 4, 97080 Würzburg
Tel. +49 (0)931 909-0, info@kba.com
www.kba.com

 **KBA**
Koenig & Bauer Group