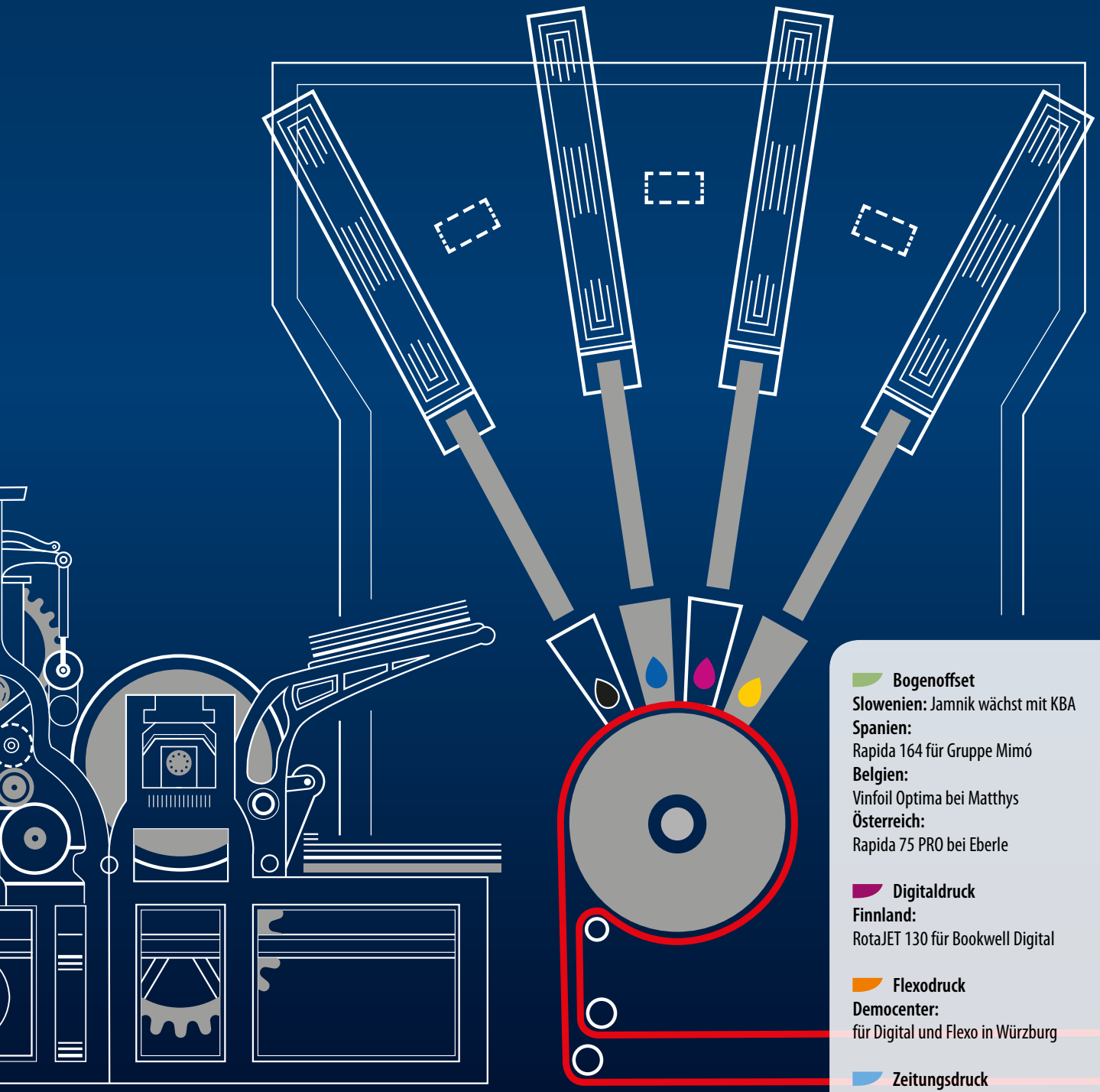
# Report

PRODUKTE|PRAXIS|PERSPEKTIVEN

APRIL 2017 50

KBA




**Bogenoffset**

**Slowenien:** Jamnik wächst mit KBA 6

**Spanien:**
Rapida 164 für Gruppe Mimó 12

**Belgien:**
Vinfoil Optima bei Matthys 20

**Österreich:**
Rapida 75 PRO bei Eberle 26

**Digitaldruck**

**Finnland:**
RotaJET 130 für Bookwell Digital 35

**Flexodruck**

**Democenter:**
für Digital und Flexo in Würzburg 36

**Zeitungsdruck**

**Belgien:** Großinvestition bei CPP 37


200 Jahre Koenig & Bauer AG

**Vom Hochdruck** zum Digitaldruck siehe **Beilage**

# Inhalt

**KBA**
Editorial 2

**Bogenoffset**
LED-UV in Italien 3
KBA-Großformat bei DS Smith in Erlensee 4
Rapida 164 bei Imagine! Print Solutions 5
Druckerei Jamnik auf Wachstumskurs 6
High-End-Rapida für SCHELLING AG 8
Rapida 105 schluckt alles 9
HR-UV bei Rivet Presse Edition 10
Kasachstan: Rapida 105 für Dauir 11
Gruppe Mimó optimiert Produktion 12
INDUGRAF Offset setzt auf Diversifizierung 14
Zweite Rapida 106 für tschechische OTK GROUP 16
Anspruchsvolle Veredelungen bei Tinta 18
Vinfoil Optima bei Matthys in Belgien 20
USA: LED-UV bei Crossmark Graphics 22
Rapida 145 stärkt Grafica Zafferri 23
KBA hält Poleposition im Großformat 24
Rapida 75 PRO bei Eberle Druck in Wien 26
Slowenien: Bücher aus der Traumfabrik 30
Rapida 106 bei De Groot in Goudriaan 32
Plate Ident für perfekte Plattenwechsel 34

**Digitaldruck**
RotaJET 130 für Bookwell Digital 35

**Flexodruck**
Neues Democenter in Würzburg für Digital- und Flexomaschinen 36

**Rollenoffset**
Großinvestition bei Coldset Printing Partners 37
Zweite Commander CL bei Ouest-France 38
KBA bleibt Nr. 1 im Zeitungsdruck 40

**Spezialitäten**
Zweite MetalStar 3-Linie für Sarten 44
Heißer Messeherbst für KBA-Kammann 45

**In Kürze** 46

Dieser Ausgabe liegt ein achtseitiger Sonderdruck zum 200-jährigen Firmenjubiläum der Koenig & Bauer AG bei.

**Claus Bolza-Schünemann**
**Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG**

Mit guten Zahlen und Perspektiven ins Jubiläumsjahr 2017

# Koenig & Bauer wieder in der Erfolgsspur

Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses,

wenige Monate vor dem 200. Firmenjubiläum im August 2017 blickt Koenig & Bauer auf ein sehr erfolgreiches Geschäftsjahr 2016 zurück. Das mit knapp 57 Mio. Euro beachtliche operative Vorsteuerergebnis (vor Einmalerträgen) im Konzern bestätigt, dass unser Unternehmen nach der Neuausrichtung wieder in der Erfolgsspur ist. Inklusive der Einmalerträge ist das Konzernergebnis mit gut 82 Mio. Euro das beste in der bisherigen Firmengeschichte. Unsere Aktionäre können sich auf einen Dividendenvorschlag von 50 Cent pro Aktie freuen. Dies ist in unserer Branche nach schwierigen Jahren keineswegs selbstverständlich.

Der Umsatzanstieg um fast 14 Prozent auf 1.167 Mio. Euro kann sich angesichts des labilen wirtschaftlichen und politischen Umfeldes ebenfalls sehen lassen. Der Auftragseingang im Konzern erreichte mit 1.150 Mio. Euro trotz der geringeren Nachfrage aus Schlüsselmärkten wie China fast das gute Vorjahresniveau. Der Auftragsbestand von 558 Mio. Euro zum Jahreswechsel und die Neubestellungen danach sichern eine gute Auslastung unserer Werke in den nächsten Monaten.

Dank unserer guten Position und breiten Aufstellung in Wachstumsmärkten wie dem Verpackungsdruck und industriellen Funktionsdruck sind wir zuversichtlich, dass wir im Jubiläumsjahr 2017 und den Folgejahren den Umsatz bei einigermaßen stabilen Rahmenbedingungen weiter moderat steigern und beim operativen Ergebnis eine ordentliche EBIT-Marge zwischen 4 und 9 Prozent erreichen können.

Der voranschreitende Ausbau des Servicegeschäfts sowie das Wachstum in noch jungen Tätigkeitsfeldern wie dem Digitaldruck und der Druckweiterverarbeitung von Verpackungen werden dazu beitragen, ebenso unser traditionelles Geschäft im Akzidenz-, Publikations-, Werbe- und Sicherheitsdruck. Strategische Partnerschaften, wie sie KBA bereits heute im Digitaldruck mit amerikanischen Unternehmen erfolgreich praktiziert, können auch in anderen Märkten bei der Verfolgung von Wachstumsoptionen Sinn machen.

Vor 205 Jahren haben Friedrich Koenig und Andreas Bauer mit ihrer Zylinderdruckmaschine in London die Ära des maschinellen Drucks eingeleitet. Vor 200 Jahren haben sie Koenig & Bauer als erste Druckmaschinenfabrik der Welt im Kloster Oberzell bei Würzburg gegründet. Über wichtige technische und unternehmerische Meilensteine in unserer langen Historie berichtet die Beilage zu dieser Ausgabe des KBA Report.

In den letzten zwei Jahrhunderten hat Koenig & Bauer über Generationen von Führungskräften und Mitarbeitern hinweg Krisen, Kriege und technologische Umbrüche als unabhängiges Unternehmen überstanden. Auch dies ist in unserer Branche nicht die Regel und wir werden diesen stolzen Geburtstag im September gebührend feiern. Unsere Gründer haben uns die Bereitschaft und Fähigkeit zu neuen Wegen in der Technik und die Orientierung an den Wünschen unserer Kunden als Vermächtnis hinterlassen. Diesem Erbe fühlen wir uns verpflichtet.

Die vierte industrielle Revolution hat mit dem „Internet der Dinge“ bereits begonnen. Die Digitalisierung einer globalisierten Welt wird für uns alle im 3. Firmenjahrhundert neue Herausforderungen bringen. Wir sind dennoch zuversichtlich, dass wir diese gemeinsam mit Ihnen, unseren geschätzten Kunden und bewährten Geschäftspartnern, bewältigen können und danken Ihnen für Ihr Vertrauen.

Ihr Claus Bolza-Schünemann

*Diese Ausgabe wurde im LED-UV-Druck mit einer KBA Rapida 106 auf Naturpapier produziert.*

Nuova Grafica ist technologischer Vorreiter

# Erste KBA Rapida 106 mit LED-UV in Italien

**Mit über 40 Rapida-Installationen weltweit setzt sich die von KBA-Sheetfed vorangetriebene LED-UV-Technologie als zukunftsorientiertes Verfahren im Bogenoffset international immer stärker durch. Auch in Italien ist kürzlich bei Nuova Grafica in Prato die erste Rapida 106 mit LED-UV-Trocknung erfolgreich angelaufen. Es handelt sich dabei um eine Sechsfarbenmaschine mit Lackwerk. Sie wird für den Druck auf Papier, Karton und Folienmaterial eingesetzt und produziert mit bis zu 18.000 Bogen/h.**

Massimiliano (l.) und Leopoldo Costa (r.) von Nuova Grafica mit Silvano D'Alessandri von KBA-Italia an der Rapida 106 auf der drupa 2016

*„Seit Jahren widmen wir uns mit viel Liebe der Druckkunst. Dafür setzen wir sehr aufmerksam alle Kundenwünsche um. Die Investition in die Rapida 106 passt zu unserer Firmenphilosophie, die neuesten technologischen Entwicklungen einzuführen, ohne die menschlichen Komponente aus den Augen zu verlieren. Unser neuer Slogan ist: Enjoy the Print!"*

**Leopoldo und Massimiliano Costa**

Mit dem neuen Slogan „Enjoy the Print" verbindet Nuova Grafica die Liebe zum Gedruckten mit verfahrenstechnischen Alleinstellungsmerkmalen

NUOVA GRAFICA

Enjoy the Print

Leopoldo und Massimiliano Costa, Inhaber von Nuova Grafica, sind mit der Neuen im Drucksaal sehr zufrieden. Schon mit ihrer im Jahr 2007 installierten Fünffarben-Rapida 105 mit Lackturm erzielen sie bei der Veredelung mit Matt- und Glanzlacken erstaunliche Ergebnisse. Auf ihr entstehen vor allem Kunstbücher, hochwertige Kataloge und Prospekte, aber auch Luxus-Faltschachteln, Shopper und Kalender.

### LED-UV erweitert Produktionsspektrum

Die neue Rapida 106 mit LED-UV erweitert die Produktionsmöglichkeiten für Verlage, Werbetreibende und Verpacker noch einmal deutlich. Das von KBA seit Jahren systematisch vor allem im Akzidenzdruck eingeführte Verfahren bietet viele Vorteile in der Druckproduktion. Dazu zählen die schnelle Trocknung und sofortige Weiterverarbeitbarkeit der Druckbogen, die exzellente Druckqualität auf Naturpapieren, Folien und anderen schwer zu bedruckenden Substraten, Farbtreue und -schärfe sowie die erhebliche Energieeinsparung. Die damit ebenfalls verbundenen kürzeren Durchlaufzeiten entsprechen den Erwartungen vieler Kunden und unterstützen das von Nuova Grafica angestrebte Produktionswachstum.

Neben der LED-UV-Ausstattung verfügt die Rapida 106 über umfangreiche Farbmess- und -regeltechnik. Dazu gehören ErgoTronic ColorControl mit ErgoTronic LAB sowie ErgoTronic ACR mit Videokamera zur Registerregelung. FAPC-Plattenwechsler und die Kombinations-Wascheinrichtung CleanTronic Multi sorgen für schnelle Jobwechsel. Die Anbindung an die Druckvorstufe erfolgt über LogoTronic CIPLinkX.

### Enjoy the Print

Die Familie Costa erwartet von der neuen Rapida 106 einen wesentlichen Beitrag zum Unternehmenserfolg. Leopoldo und Massimiliano Costa: „Seit Jahren widmen wir uns mit viel Liebe der Druckkunst. Dafür setzen wir sehr aufmerksam alle Kundenwünsche um. Die Investition in die Rapida 106 passt zu unserer Firmenphilosophie, die neuesten technologischen Entwicklungen einzuführen, ohne die menschlichen Komponente aus den Augen zu verlieren. Unser neuer Slogan ist: Enjoy the Print!"

**Manuela Pedrani**
**pedrani@kbaitalia.it**

Interessante Website:
**www.nuovagraficaprato.it**

Das moderne Werk von DS Smith in Erlensee

Rapida-Jumbos für Display & Consumer Packaging

# KBA-Großformat bei DS Smith im neuen Werk Erlensee

**Seit Jahrzehnten liefert KBA-Sheetfed Bogenoffsetmaschinen an den Standort Hanau und andere Werke der internationalen Verpackungsgruppe DS Smith. Das neue Werk für Display & Consumer Packaging im hessischen Erlensee setzt ebenfalls auf hoch automatisierte Rapidas im Großformat. Dort hat eine neue Rapida 145 die Produktion aufgenommen.**

Zwei weitere Rapida-Jumbos zogen aus dem alten Werk in Hanau nach Erlensee um. Vorher wurden sie gründlich überholt und auf den neuesten Stand der Technik gebracht. Alle drei Anlagen sind in automatische Logistiksysteme, die den Bedruckstoff-Transport von der Anlieferung bis zur Weiterverarbeitung übernehmen, integriert.

Bei der neuen Sechsfarben-Rapida 145 mit Lackausstattung handelt es sich um eine bis zu 17.000 Bogen/h schnelle Maschine. Sie ist für die wirtschaftliche Verpackungsproduktion weitgehend automatisiert. Das Qualitätsmanagement ist bei der Verpackungsproduktion von herausragender Bedeutung. Mit QualiTronic ColorControl erfolgt die Regelung der Farbdichten Bogen für Bogen im Inline-Prozess.

## Nach Retrofits einsatzbereit für weitere Jahre

Im Herbst lief nach Überholung und Retrofit auch die erste der umgesetzten Rapidas im neuen Werk an. Mit neuen Greifern und der Nachrüstung von Logistikkomponenten wird sie weitere Jahre zuverlässig ihren Dienst tun. Anschließend folgte nach Überholung und Nachrüstung der nächste Rapida-Jumbo. Anfang 2017 war der gesamte Umzugsprozess abgeschlossen.

Im großformatigen Faltschachteldruck gilt KBA-Sheetfed seit Jahrzehnten als führender Anbieter. Multinationale Verpackungsgruppen und mittelständische Betriebe schätzen die enorme Flexibilität und Produktivität der Rapida-Jumbos, die Erfahrung von KBA bei anwendungsorientierten Maschinenkonfigurationen und das überlegene Know-how im Bereich der Inline-Veredelung. Technische Alleinstellungsmerkmale der Rapidas wie Universal-Greifersysteme oder die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS und individuelle Logistik-Lösungen tragen zur heute zunehmend im Fokus stehenden Wirtschaftlichkeit bei.

Eine Doppellackmaschine wie diese wurde überholt und von Hanau nach Erlensee umgezogen

Die neue Sechsfarben-Rapida 145 mit Lackturm im Drucksaal des Unternehmens

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

Interessante Website:
**www.dssmith.com**

Zehnte Bogenoffsetmaschine von KBA-Sheetfed

# Imagine! Print Solutions wächst weiter mit neuer Rapida 164

**Imagine! Print Solutions, der größte unabhängige nordamerikanische Akzidenz- und Verpackungsdrucker, hat vor wenigen Wochen in der Niederlassung in Shakopee, Minnesota, die inzwischen zehnte KBA-Bogenoffsetmaschine in Betrieb genommen. Es handelt sich dabei um eine Siebenfarben-Rapida 164 mit UV-Ausstattung.**

„Imagine! ist ein sehr dynamisches Unternehmen und hat seit der Gründung im Jahr 1988 ein meist zweistelliges Wachstum zu verzeichnen", sagt CEO John Hans. „Wir investieren ständig in neue Technologie, wie jüngst in die Großformatmaschine Rapida 164, um die aktuellen und künftigen Bedürfnisse unserer Kunden nach hochwertigen Marketing- und Handelsprodukten im ganzen Land erfüllen zu können. Die neue Maschine wird die Effizienz unserer Produktion weiter steigern und zu unserem Wachstumskurs beitragen. Sie wird mit ihren kurzen Rüstzeiten vor allem die kleineren Auflagen von unseren älteren Großformatmaschinen übernehmen und mit einer minimierten Makulatur sowie weniger Personal- und Energieeinsatz einen Mehrwert für das Unternehmen bringen."

Die neue Rapida 164 wurde für den Kartonagendruck konfiguriert. Neben der UV-Ausstattung verfügt sie über umfangreiche Einrichtungen für die Inline-Qualitätskontrolle, darunter KBA QualiTronic ColorControl.

### Von der Rapida 105 bis zur Rapida 205

Die jetzt installierte Rapida 164 ergänzt neun weitere KBA-Maschinen bei Imagine!. Darunter sind fünf Mittelformatmaschinen Rapida 105, eine Supergroßformat-Anlage Rapida 205, zwei weitere Großformatmaschinen Rapida 162 sowie eine neue Rapida 105 bei Imagine! Express in Minneapolis. Alle Maschinen sind umfassend ausgestattet.

„KBA ist seit elf Jahren unser Partner für Bogendruckmaschinen", sagt Bob Lothenbach, der Gründer von Imagine!

*„2005 haben wir die erste Sechsfarben-Rapida 205 in Nordamerika gekauft und seitdem immer wieder in neue Rapida-Bogenoffsetmaschinen investiert, um unseren hohen Qualitätslevel zu halten und die höchstmögliche Produktivität in unserer Offsetabteilung sicherzustellen."*
**Bob Lothenbach**

„2005 haben wir die erste Sechsfarben-Rapida 205 in Nordamerika gekauft und seitdem immer wieder in neue Rapida-Bogenoffsetmaschinen investiert, um unseren hohen Qualitätslevel zu halten und die höchstmögliche Produktivität in unserer Offsetabteilung sicherzustellen. Das Commitment für unseren Markt und unsere Formatanforderungen unterscheidet KBA vom Wettbewerb."

Imagine! ist in Nordamerika der führende Anbieter von Marketingprodukten für den Einzelhandel, für Schnellrestaurants, Konsumverpackungen und weitere Branchen. Die Servicepalette von Imagine! ist einzigartig und reicht von großformatigen Verkaufsdisplays bis hin zu kompletten Verkaufskampagnen für Ladengeschäfte und Handelskunden inklusive Design, Produktion, Konfektionierung und Logistik. Auf der Kundenliste stehen große Fortune 500 Gesellschaften ebenso wie mittelständische Händler und bekannte Marken der Konsumgüterbranche.

**John Hans, CEO von Imagine! (l.), und Robert Lothenbach, Gründer von Imagine!, sind stolz auf ihre zehnte KBA-Bogenmaschine**

**Eric Frank**
**eric.frank@kba.com**

Interessante Website:
**www.imagineps.com**

Druckerei Jamnik auf Wachstumskurs

# Mit KBA am Point of Sale überzeugen

**Das Ziel ist klar: Die Druckerei Jamnik will zum größten Hersteller von laminierten Verpackungen, Faltschachteln und Displays in Slowenien aufsteigen und gleichzeitig eine wichtige Rolle auf dem europäischen Markt spielen. Mit der Installation einer Doppellackmaschine – einer KBA Rapida 106-7+LTTL mit verlängerter Auslage – hat man einen großen Schritt nach vorne gemacht und positioniert sich international als High-End-Hersteller.**

Die treibenden Kräfte bei Jamnik in Medvode: Jani Jamnik (l.), technischer Leiter, und Polona Dolenec, Geschäftsführerin

Jani Jamnik ist mit dem Start der neuen Rapida 106-Doppellackmaschine mehr als zufrieden

Mit der politischen Wende wurde in Osteuropa ein Unternehmertum freigesetzt, das es sehr gut verstanden hat, seine Chancen auf den nationalen und internationalen Märkten zu ergreifen. Ein Beispiel dafür ist die Druckerei Jamnik d.o.o aus Medvode, in unmittelbarer Nähe zur slowenischen Hauptstadt Ljubljana. Die Anfänge des Unternehmens reichen bis unmittelbar vor der Wende ins Jahr 1988 zurück. In einer Garage hat der Vater von Jani Jamnik, der heute für die technische Leitung verantwortlich zeichnet, den Betrieb ins Leben gerufen. Auf engstem Raum wurden eine Einfarben-Offsetdruckmaschine im B2-Format, eine Laminiermaschine und ein Tiegel installiert. Dieses Equipment markierte den Ausgangspunkt für eine unglaubliche Wachstumsgeschichte. Dazwischen liegen drei Umzüge, der Einstieg in das B1-Format und der Aufbau des Exportgeschäftes. „Die Wiederverzinsung unserer Gewinne hat uns das rasante Wachstum beschert“, betont die Geschäftsführerin Polona Dolenec.

*„Wir können jetzt mit der Rapida 106 in puncto Veredelung eine unglaubliche Vielfalt anbieten.“*
**Polona Dolenec**

### Zwei Drittel des Umsatzes für den Export

Heute präsentiert sich Jamnik als Verpackungsspezialist mit einem in allen Bereichen aktuellen Maschinenpark, der im Wesentlichen zwei B1-Druckmaschinen, drei dazu passende Stanzmaschinen und drei Faltschachtelklebemaschinen mit bis zu sechs Klebepunkten umfasst. Wie der technische Leiter versichert, ist keine der Maschinen älter als vier Jahre. Große Stücke hält er auch auf die eigene Verpackungs- und Prepress-Entwicklung, die den Kunden hilft, ihre Designs optimal umzusetzen. Mit 70 Mitarbeitern erwirtschaftete das Unternehmen 2016 einen Umsatz von rund 8,4 Millionen Euro, wovon mehr als zwei Drittel in den Export gingen.

Die weiteren Wachstumspläne, die Polona Dolenec vorgibt, sind durchaus ehrgeizig. In den nächsten Jahren soll der Umsatz jährlich um 15 Prozent steigen. Zu den wichtigsten Exportmärkten gehören Deutschland, die Niederlande, Österreich und Tschechien. Die Referenzliste zeigt, dass zahlreiche internationale und hochwertige Marken wie Beiersdorf, BMW, Bosch, Philips und Siemens auf das Know-how von Jamnik vertrauen. Der Perfektionsgrad wird durch eine Reihe von Zertifikaten wie ISO 9001, ISO 14001 untermauert und zurzeit arbeitet man gerade an der Einführung der ISO 22000 FSSC für die Lebensmittelsicherheit.

Um die Versorgungssicherheit seiner Kunden hochzuhalten, wird von Jamnik auch Karton vor Ort gelagert oder es werden Teilauflagen vorab produziert. „Die Kunden erwarten sich heute von einem Verpackungshersteller einen Service sehr nahe an eine Just-in-time-Lieferung“, so Polona Dolenec. Diese Entwicklung spiegelt sich auch in der durchschnittlichen Bogenanzahl bei Jamnik wider, die aktuell bei 3.300 Stück liegt.

### Erstklassige Qualität auf allen Bedruckstoffen

Von Seiten des Marktes verspürt Jamnik den Trend, verstärkt Recyclingkartons einzusetzen und Verpackungen stärker zu veredeln. Das Unternehmen hat sich auf diese Situation sehr gut eingestellt und für den Druck auf den unterschiedlichsten Bedruckstoffen, vom Frischfaser- bis Recycling-Karton, das entsprechende Know-how aufgebaut. Verpackungen mit glänzenden, matten

Lacken oder beidem, die entweder mit oder ohne Metallpigmente angereichert sind, überzeugen immer wieder aufs Neue am Point of Sale. Blindprägungen, Heißfolienprägung und Laminierungen gehören hier zum Pflichtprogramm.

Mit dem rasanten Wachstum stieß das Unternehmen an seine Kapazitätsgrenzen. Ursprünglich dachte das Management daran, den erhöhten Bedarf mit einer gebrauchten Druckmaschine abzudecken. In der Evaluierungsphase zeigt sich relativ rasch, dass man den Anforderungen des Marktes nur mit einer modernen Druckmaschine begegnen kann, die Produktivität, kurze Auftragswechsel und Veredelungsmöglichkeiten vereint. „Die Entwicklungen, die der Offsetdruck in den letzten fünf Jahren in Sachen Produktivität und Qualitätskontrolle gemacht hat, sind einfach enorm“, betont Jani Jamnik.

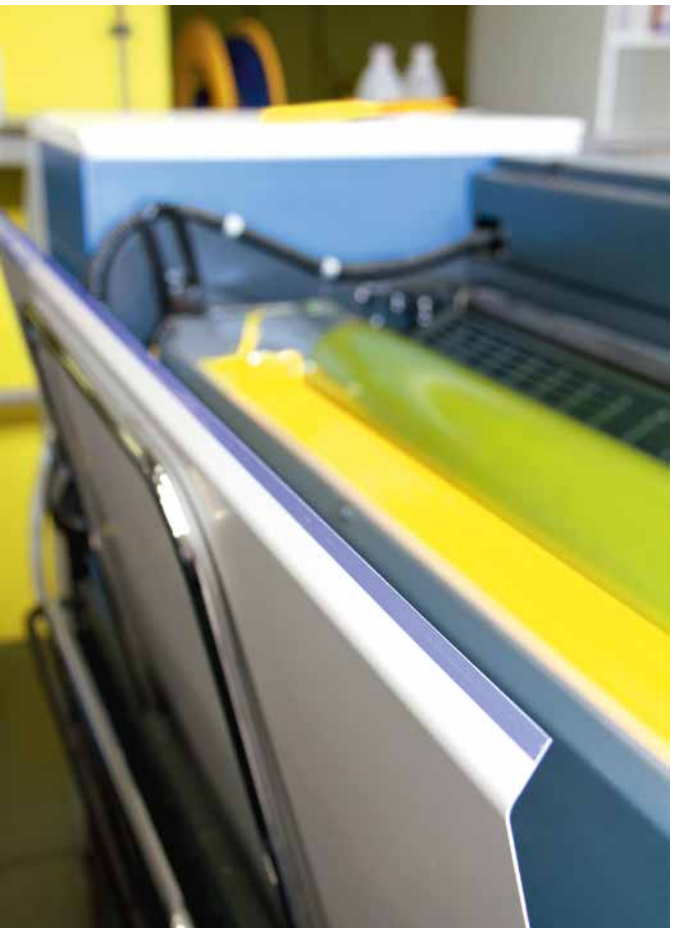
**Automatisierung auf die Spitze getrieben**

Schlussendlich hat sich das Unternehmen für eine KBA Rapida 106 mit sieben Druckwerken in Doppellackausführung entschieden, in der nahezu alle Features stecken, die KBA heute bietet. „Bei den immer kürzeren Losgrößen steht für uns der rasche Auftragswechsel im Vordergrund. Bei durchschnittlich 3.300 Bogen steht bereits nach ein bis zwei Paletten der nächste Auftragswechsel an“, gibt Jani Jamnik zu bedenken.

**Rechts: Mit der Siebenfarben-Doppellackmaschine hat sich Jamnik in eine neue Qualitätsliga katapultiert**

**Jani Jamnik (l.) erhält von Vladan Rakic von KBA ein Modell seines jüngsten Spielzeuges**

**Die KBA Rapida 106 ist mit nahezu allen Automatisierungstools ausgestattet, die KBA heute anbietet**



In diesem Zusammenhang hebt er die ziehmarkenfreie Anlage hervor, die sich ohne manuelle Eingriffe an jeden Bedruckstoff anpasst. In Kombination mit den FAPC-Plattenwechselvollautomaten und dem DriveTronic-Einzelantriebskonzept für Druck- und Lackwerke laufe die KBA Rapida 106 zu absoluter Höchstform auf. Zusätzlich hat man darauf geachtet, durch simultane Waschprozesse die Zeiten für die Reinigung so kurz wie möglich zu halten. So kann etwa durch das Auskuppeln eines Druckwerks das Walzenwaschen über das DriveTronic SRW parallel zum Fortdruck erfolgen. Gerade für Verpackungsdrucker gehört der ständige Wechsel von Pantone-Farben zum täglichen Brot – die Voraussetzung, um DriveTronic SRW sinnvoll einzusetzen, sei aber, dass man die Aufträge entsprechend organisiere.

**In einer neuen Qualitätsliga angekommen**

Mit der Siebenfarben-Doppellackmaschine hat sich Jamnik in eine neue Qualitätsliga katapultiert. „Selbst überregional verfügen nur sehr wenige Betriebe über eine derartige Konfiguration. Wir können jetzt mit der Rapida 106 in puncto Veredelung eine unglaubliche Vielfalt anbieten“, versichert Polona Dolenec. Die Maschine ermöglicht interessante vollflächige oder partielle Effekte mit matten und glänzenden Lacken. Wobei man sich hier ganz bewusst für eine verlängerte Auslage mit 3,8 Metern entschieden hat, die dem Lack ohne Produktivitätseinbußen höhere Glanzpunkte verleiht. In der Auslageverlängerung und der Auslage selbst kommen VariDry$^{Blue}$-Trockner zum Einsatz, die noch ungesättigte Heißluft als Prozessluft verwenden und so den Energieverbrauch um bis zu 50 Prozent senken.

*„Bei durchschnittlich 3.300 Bogen steht bereits nach ein bis zwei Paletten der nächste Auftragswechsel an.“*

**Jani Jamnik**

**Mehr als zufrieden**

Nach sechs Monaten laufen auf der Maschine bereits mehr als die Hälfte der Doppellackanwendungen. Ganz wesentlich dazu beigetragen hat die ErgoTronic-Leitstandtechnologie, die den Druckern einen reibungslosen Start auf der neuen Technologieplattform von KBA ermöglicht hat. Die Benutzerfreundlichkeit zeigt sich darin, dass alle Funktionen mit maximal zwei Klicks erreichbar sind. Jani Jamnik ist aber auch davon überzeugt, dass die gesamten Instrumente zur Qualitätssicherung für Farbe und Register, die in der KBA Rapida 106 verbaut sind, den Drucker dabei unterstützen das Maximum aus der 18.000er-Maschine herauszuholen. Hier habe man sicher noch etwas Luft nach oben, aber für die ersten sechs Monate ist man bei Jamnik damit mehr als zufrieden.

**Knud Wassermann**
**Rückfragen: vladan.rakic@kba.com**

Tailor-Made for Switzerland

# SCHELLING AG investiert wieder in KBA High-End-Technologie

**Bekannterweise ist die Schweiz qualitäts- und technologieaffin. Bei Investitionen wird daher großen Wert auf höchstmögliche Automation und effiziente Individual-Lösungen gelegt. Dies gilt gleichermaßen für die Technik wie auch für die dazugehörigen Dienstleistungen.**

Die SCHELLING AG ist ein führendes Schweizer Familienunternehmen im Verpackungsbereich und ein langjähriger, äußerst innovativer KBA-Referenzkunde mit nun insgesamt 48 Rapida-Werken in der Schweiz. Im letzten *KBA Report* wurde über die zur SCHELLING AG gehörende Birkhäuser+GBC AG berichtet, die eine weitere Achtfarben-Rapida 106 mit Lackturm und Bogenwendung für die Produktion von Akzidenzen und Verpackungen und als Schweizer Premiere ein Closed-Loop Inline-PDF-System einsetzt.

Im Spätsommer 2016 folgte eine weitere hoch automatisierte „Tailor-Made Investition" in zwölf Druck- und Veredelungswerke am Standort SCHELLING Oensingen. Das Unternehmen zeichnet sich durch zukunftsweisende Installationen und hohe Qualitäts- und Leistungsansprüche für hochwertigste Verpackungen aus.

Die neue KBA Rapida 106-8+LTTL SPC mit Kaltfolienmodul vereint Top-Technologie mit hohem Veredelungs- und Automatisierungsgrad. Sie verfügt über einzigartige parallele Rüstprozesse für Druck-, Farb- und Lackwerke, schnellste Inline-Mess- und Regeltechnik, neueste Bedien- und Leitstandtechnik sowie eine Closed-Loop Qualitätssicherung mit QualiTronic PDF. Darüber hinaus wurde in der Hightech-Anlage das zur drupa 2016 vorgestellte neue Kaltfolienmodul Vinfoil Optima SF 110 in der finalen Serienausführung als Welt-Premiere installiert.

Bei der Produktionsleistung unterscheidet sich das Optima-Kaltfolienmodul kaum von vergleichbaren Systemen, 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 und kann diese produktiv für den Druck und die Folienveredelung nutzen. Mit einer neuen Software, die Vinfoil gemeinsam mit der Eindhoven University of Technology entwickelt hat, lässt sich zudem Kaltfolie einsparen. Die Software erkennt die Motive und kalkuliert die optimale Ausnutzung der Folienfläche. Und schließlich bietet das Optima-Modul mehr kreatives Potenzial für die Veredelung.

Die neue Rapida 106 ist von Papier bis zum Karton äußerst vielseitig einsetzbar. Sie produziert im UV-/Mischbetrieb mit Spezialapplikationen und verfügt über automatisierte Lackwerke. Die um 45 cm höhergestellte Maschine ist mit einem vollautomatischen Logistiksystem ausgestattet und über das Produktionsmanagement-System KBA LogoTronic Professional in den Druckerei-Workflow eingebunden. Nach der Installation und der Prozessintegration begleitet die Schweizer KBA-Tochter Print Assist die Hightech-Anlage mit einem individuellen Service- und Performance-Paket.

**Mitte vergangenen Jahres erhielt SCHELLING eine Achtfarben-Rapida 106 mit Doppellack-Ausstattung und Kaltfolien-Modul Vinfoil Optima**

**Die SCHELLING AG produziert in einem modernen Druck- und Veredelungswerk**

**Peter J. Rickenmann**
**p.rickenmann@printassist.ch**

Zweite Rapida 105 bei Raynaud Imprimeurs in Westfrankreich

# Von 70 bis 650 Gramm, die Rapida 105 schluckt einfach alles

**Die seit 1953 im westfranzösischen Coulonges-sur-l'Autize ansässige Familiendruckerei Raynaud hat in die zweite Rapida 105 innerhalb von drei Jahren investiert. Die mit vier Druckwerken und einem Lackturm ausgestattete Maschine ging im August 2016 in Betrieb und druckt die unterschiedlichsten Produkte vom Flyer auf 70 g-Papier bis zur Verpackung auf 650 g-Karton.**

Eine neue Vierfarben-Rapida 105 komplettiert seit August 2016 den Maschinenpark beim Akzidenz- und Verpackungsdrucker Raynaud Imprimeurs

### Familienunternehmen mit breiter Produktpalette

Seit über 60 Jahren treibt die Leidenschaft für qualitativ hochwertige Printprodukte die Familie Raynaud an. 1953 traf der gelernte Drucker Marcel Raynaud die Entscheidung, sich selbstständig zu machen. Nachdem er seinem damaligen Arbeitgeber Maschinen abgekauft hat, lässt er sich in Coulonges-sur-l'Autize nieder. Dort ist Raynaud Imprimeurs noch heute. Zwei Generationen folgen an der Spitze des Unternehmens. Seit 2008 leiten die Enkel Matthieu und Julien Raynaud den stetig wachsenden Familienbetrieb, der 2016 mit 30 Mitarbeitern einen Umsatz von 4 Mio. Euro erwirtschaftete.

Raynaud Imprimeurs zeichnet sich durch die besonders breite Produktpalette aus. Produziert werden Poster, Broschüren, Flyer, Verpackungen sowie Displays. Die Bedruckstoffe variieren zwischen 70 g/m² und 650 g/m² und auch der Kundenstamm könnte vielfältiger kaum sein. Bei einer durchschnittlichen Auflage von etwa 2.500 Bogen bedruckt das Unternehmen im Bogenoffset jährlich etwa 24 Millionen Bogen auf unterschiedlichsten Materialien.

Bei bis zu 17.000 Bogen/h drucken die beiden Rapida 105-Maschinen diverse Printprodukte auf einer Vielzahl an verschiedenen Bedruckstoffen von 70 g/m² bis 650 g/m²

Julien (l.) und Matthieu Raynaud führen das 1953 gegründete Familienunternehmen in der dritten Generation. Matthieu kümmert sich um die Produktion und Geschäftsführung, Julien um Vertrieb und Marketing

### Rapida 105: maximale Flexibilität und hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis

„Im Jahr 2013 haben wir uns aufgrund ihrer Einsatzflexibilität und ihres herausragenden Preis-Leistungs-Verhältnisses für die erste Rapida 105 entschieden", erklärt Geschäftsführer und Mitinhaber Matthieu Raynaud. „Der Druckereialltag hat uns im Nachhinein in unserer Entscheidung bestärkt. Die Rapida 105 ist eine extrem zuverlässige und leicht zu handhabende Maschine. Als wir die Modernisierung unseres Maschinenparks weiter vorantreiben wollten, war es für uns selbstverständlich, erneut in eine Rapida 105, und zwar genau die gleiche, zu investieren."

Analog zur ersten Maschine besitzt die neue Rapida 105 vier Druckwerke mit automatischem Plattenwechsel und einen Lackturm. Zudem ist sie mit der CleanTronic-Wascheinrichtung für das simultane Waschen der Walzen und Gummitücher und einem Kartonpaket für Bedruckstoffe bis 1,2 mm Stärke ausgestattet. Die Rapida 105 druckt mit bis zu 16.000 Bogen/h in der Standardausstattung, bei Raynaud Imprimeurs dank High-Speed-Paket sogar mit bis zu 17.000 Bogen/h.

Matthieu Raynaud: „Mit der Installation unserer zweiten Rapida 105 ist unsere Kapazität drastisch gestiegen. Jetzt sind wir gezwungen, unsere Weiterverarbeitung entsprechend aufzurüsten. Da unser aktuelles Gebäude an seine Grenzen stößt, haben wir bereits Nachbargrundstücke gekauft, um anzubauen. Gleichzeitig suchen wir zwei neue Mitarbeiter für unsere Weiterverarbeitung."

**Sarah Herrenkind**
**sherrenkind@kba-france.fr**

Rivet Presse Edition setzt auf neue Fünffarben-Rapida 106

# Mehr Qualität, Komfort und Service dank HR-UV

**Seit Anfang 2016 produziert bei Rivet Presse Edition im zentralfranzösischen Limoges eine Fünffarben-Rapida 106 mit HR-UV-Technologie und Inline-Farbmess- und -regelsystem QualiTronic ColorControl. Die neue Hightech-Anlage hat zwei Komori-Mittelformatmaschinen ersetzt. Produziert werden vor allem Zeitschriften und Akzidenzprodukte in kleinen bis mittelgroßen Auflagen.**

Christian Sirieix, Geschäftsführer von Rivet Presse Edition (vorne rechts), mit seinem Bogenoffsetteam vor der neuen Rapida 106

*„Seit sechs Monaten produzieren wir nun mit unserer neuen Maschine und wir sind mehr als zufrieden. Dank HR-UV-Trockner haben wir keine Probleme mehr beim Umschlagen und können die Druckbögen direkt in die Weiterverarbeitung geben.“*
**Christian Sirieix**

### Hundert Jahre im Dienst der sozialen Bewegung

Rivet Presse Edition ist eine hundert Jahre alte Akzidenzdruckerei, die heute mit 84 Mitarbeitern einen Umsatz von etwa 8 Millionen Euro erzielt. Die gesamte Wertschöpfungskette von Projektierung und Layout über Druckvorstufe und Druck bis hin zur Weiterverarbeitung und zum Mailingversand wird intern realisiert. Neben der neuen Rapida 106, die etwa 40 Prozent zum Gesamtumsatz beiträgt, stehen im Drucksaal zwei Rollenmaschinen, auf denen im Heatset- und Coldset-Verfahren Zeitungen und Zeitschriften mit einer durchschnittlichen Auflage von 60.000 Exemplaren produziert werden. Seit seiner Gründung ist Rivet Presse Edition auf die Produktion von Zeitungen und Zeitschriften für Akteure der sozialen Bewegung, wie Gewerkschaften, Betriebsräte und Krankenversicherungen spezialisiert. Nur ein Drittel der Produktion geht an öffentliche Einrichtungen, Kommunen und Privatfirmen.

Christian Sirieix, Geschäftsführer seit über 20 Jahren: „Schon seit Längerem reifte die Überlegung, unsere zwei alternden Bogenoffsetmaschinen durch eine modernere und produktivere Maschine zu ersetzen. Bei der Qualität und Bedruckstoffvielfalt waren wir mit unseren alten Maschinen stark eingeschränkt, aber der Markt verlangte, dass wir uns diversifizieren. Als wir 2015 die HR-UV-Technologie von KBA-Sheetfed bei mehreren französischen Anwendern in Produktion sahen, waren wir begeistert und sahen sofort, welche Vorteile uns diese neuartige Trocknertechnologie bringen kann.“ Die Wahl fiel also auf eine Fünffarben-Rapida 106 mit HR-UV-Technologie, Inline-Farbmess- und -regelsystem QualiTronic ColorControl und automatischem Plattenwechsel. Installiert wurde die Maschine im März 2016. Es ist die erste KBA-Maschine, die im hundertjährigen Betrieb Einzug erhielt.

### HR-UV begeistert uns

Christian Sirieix: „Seit sechs Monaten produzieren wir nun mit unserer neuen Maschine und wir sind mehr als zufrieden. Dank HR-UV-Trockner haben wir keine Probleme mehr beim Umschlagen und können die Druckbögen direkt in die Weiterverarbeitung geben. Das Arbeiten ist für unsere Drucker somit viel komfortabler geworden. Zuvor mussten wir die Druckbögen 10 bis 15 Minuten zum Abtrocknen zwischenlagern. Heute ist dieser Schritt weggefallen. Dank QualiTronic ColorControl ist der Farbeinlauf wunderbar stabil, so dass wir unsere Anlaufmakulatur um die Hälfte verringern konnten. Je nach Druckjob – unsere Auflage liegt im Durchschnitt bei 3.500 Bogen – erreichen wir heute 80 bis 120 Makulaturbögen und es gibt noch Verbesserungspotenzial.“

In Sachen Qualität und Diversifizierung ist die erste Bilanz ebenfalls erfolgsver-

Die neue Fünffarben-Rapida 106 mit HR-UV, Inline-Farbmess- und -regelsystem QualiTronic ColorControl, automatischem Plattenwechsel und neuem TouchTronic-Leitstand

sprechend. Christian Sirieix: „Unsere Kunden wissen die gestiegene Druckqualität und unsere breitere Produktpalette sehr zu schätzen. Seit die neue Maschine in Betrieb ist, haben wir begonnen, Displays zu drucken, eine Marktnische, die wir bisher überhaupt nicht bedient haben. Wir haben unseren ersten Displaykunden gewinnen können und sind zuversichtlich, unsere Aktivität in diesem deutlich weniger preisdominierten Bereich ausbauen zu können. Da wir in unseren historischen Märkten mit Niedrigpreisen zu kämpfen haben, müssen wir Mittel und Wege finden, um unsere Bruttomarge wieder auf ein vertretbares Level zu bringen und das geht nur mit mehr Service und besserer Qualität.

Die in Limoges ansässige 100 Jahre alte Akzidenzdruckerei Rivet Presse Edition erwirtschaftet heute mit 84 Mitarbeitern im Bogen- und Rollenoffsetdruck jährlich etwa 8 Mio. Euro Umsatz

Dieses Ziel haben wir mit der Investition in die Rapida 106 verfolgt und es scheint uns gelungen zu sein.“

**Sarah Herrenkind**
**sherrenkind@kba-france.fr**

KBA Rapida 105 für Kasachstan

# Druckerei Dauir investiert in KBA-Drucktechnik

**Im Januar nahm in der Druckerei Dauir in Almaty, der ehemaligen Hauptstadt Kasachstans, eine neue Rapida 105 die Produktion auf. Die Vierfarben-Akzidenzmaschine produziert mit Leistungen bis zu 16.000 Bogen/h.**

Dauir wurde 1932 als Druckerei Nr. 2 gegründet. Zu Sowjetzeiten druckte sie über 3.000 verschiedene Zeitungstitel und Bücher in großen Auflagen, im Bogenbereich auf „vistablauen“ sächsischen Maschinen.

Nach der Wende wurde der Druckbetrieb privatisiert. Der Zufall wollte es, dass Dauir, was so viel wie „unsere Epoche“ bedeutet, von einer Investorengruppe um Swetlana Nasarbajewa, der Schwägerin des Präsidenten der Republik Kasachstan, gekauft wurde. Das Gebäude wurde grundlegend saniert, der Maschinenpark erneuert. Man konnte fast jedes Jahr in eine neue Druckmaschine oder Weiterverarbeitungsanlage investieren.

Heute arbeiten in der Druckerei knapp 600 Mitarbeiter. Viele von ihnen haben am Moskauer Institut für Druckwesen studiert. Produziert werden Bildbände, Enzyklopädien und Bücher aus dem Bereich Unterhaltungsliteratur. Seit zwölf Jahren kommen Lehrbücher für alle Bildungsstufen von der Vor- bis zur Hochschule dazu – inklusive Material zur Weiterbildung von Lehrern und Dozenten.

Wissenschaftliche Publikationen und Lehrbücher gehören zu den Produktionsschwerpunkten von Dauir-Kitap

Zur feierlichen Übernahme der Rapida 105 erhielt Swetlana Nasarbajewa eine historische KBA-Aktie aus den Händen von KBA-Vertriebsdirektor Sven Strzelczyk

Zum Unternehmen gehört seit 2003 der Verlag Kitap, der sich neben der Veröffentlichung von Lehrbüchern vor allem mit wissenschaftlicher Literatur aus den Bereichen Mathematik, Physik, Chemie, Biologie und Weltgeschichte beschäftigt. Dazu kommen Werke der Belletristik sowie rund 60 Zeitungstitel.

Im Januar 2016 besuchte der KBA-Vorstandsvorsitzende Claus Bolza-Schünemann die Druckerei. Dieser Besuch legte den Grundstein dafür, dass nach zwischenzeitlichen Investitionen in andere Fabrikate wieder eine Maschine aus Sachsen in Betrieb genommen wurde.

Interessante Website:
**www.dauirkitap.kz**

Enorme Produktivitätssteigerung und effizientere Veredelung

# Gruppe Mimó optimiert Produktion mit neuer Rapida 164

**In der Madrider Vorstadt Getafe ist eine Industriegruppe zu finden, die umfassende Dienstleistungen im integrierten Marketing, in der Kommunikation, der Produktion, der Verarbeitung und Logistik für Verpackungen anbietet. Aus den Synergien zwischen den Unternehmen der Mimó-Gruppe ergibt sich eine Schlüsselstellung, mit der sie direkt und unkompliziert auf die Bedürfnisse der Kunden eingeht.**

Die Rapida 164 ist der Stolz der Mimó-Gruppe (v.l.n.r.): Jorge Moreno, CEO, Alfredo Navarro, Technischer Leiter, und Agustín Mimó, Präsident der Mimó-Gruppe

Die Tätigkeitsfelder der Mimó-Gruppe werden durch unterschiedliche Marken repräsentiert. So stellt Mimó-Pack – ein starkes Geschäftsfeld des Unternehmens – edle Verpackungen für Spirituosen und andere Produkte her. Telios kümmert sich um die Logistik. Mimó & Lemon konzentriert sich auf Marketing-Strategien und Cartonajes Mimó auf Verpackungen, mit denen Qualitätsprodukte ihr Ziel unbeschadet und schnell erreichen.

### Vollständige Prozesskette

Alfredo Navarro, Technischer Leiter der Gruppe, erläutert: „Unser Unternehmen ist bestrebt, einen globalen Service zu bieten, damit sich der Kunde bis zur vollständigen Fertigstellung seines Projekts um nichts kümmern muss.“ Das Team besteht aus ausgebildeten Fachleuten, die daran arbeiten, eine führende Position im Markt zu behaupten. Hinzu kommt die Philosophie der kontinuierlichen Expansion mit dem Ziel, menschliche Werte und Serviceorientierung optimal miteinander zu vereinen. Die Anpassung an Kundenbedürfnisse, proaktives Handeln, flexible Prozesse und ein hohes Maß an Initiative gelten für jedes Unternehmen der Mimó-Gruppe.

„Ein Beispiel für unsere Tätigkeit sind spezielle Verpackungen für alkoholische Getränke großer Marken. Diese müssen ab und an mit anderen Elementen wie Geschenken oder Promotion-Artikeln – z. B. Gläsern – zusammengepackt werden. Das sind oft sehr komplexe Aufträge. Unsere Konstrukteure entwickeln die passende Verpackung. Es werden Modelle hergestellt, gemeinsam mit den Auftraggebern bewertet und schließlich geht die bestmögliche Variante in Produktion“, so Navarro.

### Excellence bei komplexen Aufträgen

Eine Spezialität der Mimó-Gruppe sind Lösungen für Marken und Leistungen am Point-of-Sale. Dabei können die Verkaufspunkte sehr unterschiedlich sein. „Wir sind darauf vorbereitet“, sagt Alfredo Navarro, „und wir kümmern uns routiniert darum, dass das Endprodukt dorthin kommt, wo es der Kunde haben möchte. Das kann in der eigenen Fertigung, bei einem Logistiker oder direkt in der Verkaufsstelle sein.“

Solche breit angelegten und komplexen Aufgaben erfordern einen großen Erfahrungsschatz. Die 200 Mitarbeiter der Mimó-Gruppe beschäftigen sich auf 15.000 m² Produktionsfläche mit Design, kommerziellen und Vertriebsaufgaben, Marketing und Produktion. Die Frage, auf welchen Anlagen gedruckt, zusammengetragen, geschnitten und laminiert wird und wie der optimale Prozessablauf aussieht, stellt sich dabei ständig neu. „Hinzu kommt die saisonale Abhängigkeit einzelner Kampagnen“, erklärt Alfredo Navarro, „oder die Reaktionszeit, die uns bis zur Fertigstellung bleibt. Unsere Arbeit ist in manchen Jahreszeiten von Hektik geprägt – zu Weihnachten, in der

Der gesamte Drucksaal ist farblich an die Rapida 164 angepasst

Das moderne Firmengebäude von Mimó-Pack

Urlaubszeit oder, um Promotion-Artikel punktgenau auszuliefern. Hier müssen wir jederzeit handlungsfähig sein.“ 70 bis 80 Prozent der Produktion ist für den spanischen Binnenmarkt bestimmt. Der Rest geht ins Ausland. „Im Moment arbeiten wir daran, uns internationaler aufzustellen“, so Navarro. Der erste Erfolg ist ein Wachstum um 25 Prozent im Vergleich zum Vorjahr.

Mit bester Qualität und bestmöglichem Service bemüht sich die Mimó-Gruppe, loyale und langfristige Kunden-Lieferantenbeziehungen aufzubauen. Dazu gehören der ständige Verbesserungsprozess und fortlaufende Investitionen in aktuelle Technik. So kam im vergangenen Jahr eine neue Rapida 164 in den Drucksaal des Unternehmens.

**Mehr Speed und …**

Bei der Bestellung der Sechsfarbenmaschine mit Lackturm und UV-Ausstattung ging es in erster Linie darum, die Druck- und Veredelungsqualität sowie die Reaktionsschnelligkeit zu erhöhen. „Überzeugt haben uns die Möglichkeiten zur hochwertigen UV-Veredelung im Inline-Prozess, die ein Laminieren unnötig machen. Wir mussten uns um schnellere Produktionsprozesse kümmern, um agiler zu werden. Die Rapida 164 erhöht unsere Produktivität und liefert eine hohe Veredelungsqualität“, freut sich Alfredo Navarro.

**… mehr Optionen mit der Neuen**

Die Inbetriebnahme der Rapida 164 hat den Verantwortlichen der Mimó-Gruppe viele Verbesserungen und Wettbewerbsvorteile gebracht. Durch das große Format ist die Kapazität gestiegen. Displays entstehen oft in einem Stück im Format bis zu 1.200 x 1.600 mm. Sie müssen nicht mehr aus zwei Teilen zusammengesetzt werden. Das hat nicht nur Einfluss auf die Druck- und Plattenkosten, sondern auch auf alle Folgeprozesse wie das Kaschieren, Stanzen, Kleben und Montieren.

Der UV-Prozess erweitert zudem die Produktpalette um nichtsaugende Bedruckstoffe. Es kann in interessanten Matt-/Glanzeffekten lackiert werden, was beim Laminieren so nicht möglich ist. Die hohe Produktionsleistung der Rapida 164 trägt ebenfalls zur deutlichen Kapazitätssteigerung bei. Sie liegt heute 200 Prozent höher als vor der Rapida 164. Das gibt dem Unternehmen Zeit für zusätzliche Druckjobs und weiteres Wachstum.

Messtechnik und Standardisierung bringen eine höhere Druckqualität und Auflagenstabilität. Farbdichten werden automatisch eingestellt und sind nicht mehr vom persönlichen Empfinden der Drucker abhängig. Wiederholaufträge sehen exakt so aus, wie die vorangegangenen. Die Fehlerrate hat sich gegen Null reduziert. Kurz gesagt, die Rapida 164 trägt dazu bei, das Unternehmen für künftige Aufgaben in einem hart umkämpften Markt fit zu machen. Die Auftraggeber profitieren von modernen Produktionsmitteln und Prozessen, sie geben ihre Aufträge in die Hände kompetenter Fachleute.

Vertragsunterzeichnung für die neue Großformatanlage mit (v.l.n.r.): Jorge Moreno, CEO, Agustín Mimó, Präsident der Mimó-Gruppe, Jan Drechsel, Vertriebsdirektor KBA-Sheetfed, und José A. Díaz von KBA-Lauvic

Tomás Hornos
Rückfragen: mike.engelhardt@kba.com

Interessante Website:
**www.grupomimo.com**

Steigende Produktivität und Vielseitigkeit durch neue Rapida 106

# INDUGRAF Offset setzt auf Diversifizierung

**Seit der Gründung im Jahr 2001 produzieren bei INDUGRAF Offset im spanischen Constantí Druckmaschinen von KBA. Heute sind alle Verlags- und Akzidenzaktivitäten des Unternehmens unter der Marke Induprint zusammengefasst. Die Marke Indupack steht für alle Aktivitäten im Verpackungsdruck. Hier produziert seit 2016 eine Rapida 106 mit acht Druckwerken, Bogenwendung für die 4 über 4-Produktion und Lackausstattung. Sie verkörpert die technologische Innovation des Unternehmens.**

Betriebsleiter Josep Maria Gispert (l.), José A. Díaz (2.v.l.) und Pablo Roca (2.v.r.) von KBA-Lauvic sowie Mike Engelhardt von KBA-Sheetfed (r.) an der Rapida 106 auf der drupa in Düsseldorf

Der Erfolg kostenfreier Zeitungen in Spanien prägte die ersten Jahre von INDUGRAF Offset. Sie wurden auf KBA-Rollenoffsetmaschinen aus Würzburg gedruckt. Immer mehr führende regionale Verlage betrauten das Unternehmen mit der Produktion von Tageszeitungen, wöchentlichen, zweiwöchentlichen oder monatlichen Publikationen. Betriebsleiter Josep Maria Gispert: „Unser Hauptkunde war am Anfang Metro. Ab dem Jahr 2007 kamen weitere hinzu."

### Von Rollen- zum Bogenoffset

Der Rückgang und das Verschwinden vieler kostenfreier Zeitungen im Zuge der Werbe- und Medienkrise forderte von der Geschäftsleitung eine Diversifizierung des Produktionsprogrammes. Also wurde Induprint unter dem Dach von INDUGRAF gegründet. „Am Anfang war es ein Abenteuer, als wir den Bogenoffset einführten", erinnert sich Gispert. „Wir begannen mit einer Fünffarben-Rapida 105 mit Lackturm und hatten kaum Wissen über die Welt des Bogenoffsetdrucks."

Innovationsgetrieben startete INDUGRAF im Jahr 2013 dann mit einer weiteren Business Unit für den Verpackungsdruck. Sie nutzte anfangs das vorhandene Bogenoffset-Equipment. Josep Maria Gispert: „Wir beschafften die erforderliche Weiterverarbeitungstechnik wie Faltschachtelklebemaschinen. Auch hier kommen Lösungen von Top-Herstellern zum Einsatz, denn zuverlässige und leistungsstarke Technik ist die Voraussetzung, um unseren Auftraggebern Qualität zu liefern."

Josep Maria Gispert präsentiert das umfangreiche Produktprogramm von INDUGRAF

### Drei Geschäftsfelder

Jetzt bearbeitet INDUGRAF drei unterschiedliche Geschäftsfelder in der Gruppe: Rollenprodukte, Bogenoffset für Akzidenzen und den Verpackungsbereich. „Der Zeitungsdruck macht noch immer 40 Prozent unserer Produktion aus, weitere 50 Prozent entfallen auf den Akzidenzbereich und 10 Prozent auf die Verpackungsaktivitäten", erläutert Gispert.

Die Produktpalette im Bogenoffset ist sehr breit: Magazine, unterschiedliche, manchmal sehr komplexe Broschuren und Kataloge. „Im Verpackungsbereich konzentrieren wir uns auf Faltschachteln aus Karton." All diese Produktionen laufen heute auf der neuen Achtfarben-Rapida 106 mit Lackturm und HR-UV-Trocknungstechnologie. Sie hat die vorherige Rapida 105 ersetzt und macht die Produktionsmöglichkeiten so vielseitig wie noch nie. Vom 70-Gramm-Papier bis hin zu 0,8 mm starkem Karton bedruckt sie alles.

Diese überlegene Bedruckstoff-Flexibilität gehört zu den Stärken der Rapida-Maschinen und ist einer der Hauptgründe, dass sich INDUGRAF erneut für eine KBA-Maschine entschieden hat. Daneben gehörten die hohe Produktivität der Rapida 106 und die Druckqualität zu den Entscheidungskriterien. Ein weiterer wichtiger Punkt war die HR-UV-Technologie und die Möglichkeit, später auf LED-UV umsteigen zu kön-

nen. Beide Verfahren ermöglichen eine schnelle Weiterverarbeitung und eine große Vielfalt bei den bedruckten Materialien.

**Qualität, Produktivität und Nachhaltigkeit**

In der aktuellen technologischen Situation auf dem spanischen Markt hatte sich INDUGRAF zunächst noch gegen die LED-UV-Technologie entschieden. Die Möglichkeit, jederzeit auf LED-UV umstellen zu können, gibt dem Unternehmen aber ein hohes Maß an Sicherheit.

Bei der Optimierung der Druckqualität setzt man zudem auf die frequenzmodulierte Rasterung. Damit verbunden ist ein geringerer Farbverbrauch. Zusammen mit der Energieeinsparung beim Trocknen und der Minimierung der Makulatur sieht man darin einen wichtigen Beitrag für mehr Ökologie und Nachhaltigkeit im Druck. Komplexen Herausforderungen stellt sich das Team von 40 Fachleuten gerne, um die Bedürfnisse seiner Druckkunden zu erfüllen.

Angesichts der derzeitigen Konjunkturerholung in Spanien bieten die neuen Prozesse die Basis für Wachstum. 25 Prozent der Produktion von INDUGRAF geht derzeit in den Export. Die vergangenen Krisenjahre haben vor allem den Akzidenz- und Zeitungsmarkt hart getroffen, weniger die Verpackung. Josep Maria Gispert: „Für große Verlagsgruppen sind dennoch Kataloge und andere Publikationen nach wie vor unverzichtbar.“ INDUGRAF verfügt über die notwendigen Ressourcen und das qualifizierte Personal, um die Kommunikationsbedürfnisse der Kunden in allen Phasen von der Beratung über Kreativleistung bis hin zur Auslieferung der fertigen Produkte zu erfüllen.

**Fortschritte im Hinblick auf Verpackung**

Mit dem Einstieg in den Verpackungsdruck ist das Unternehmen in eine neue, eigenständige Welt eingetreten. Viele Konsumenten entscheiden sich anhand der Verpackung für den Inhalt. Dabei geht es um die Qualität der Faltschachteln im Regal. Von der Kreativität in der Gestaltung bis hin zur perfekten Verarbeitung. Und das so kostengünstig, dass es für die Markenartikler interessant ist.

**Die Achtfarben-Rapida 106 produziert ein breites Spektrum von Akzidenzen und Verpackungen**

**Ganz oben: Ein Teil der Mitarbeiter von INDUGRAF vor der neuen Maschine**

Höchste Qualität gehört zur Philosophie von INDUGRAF. Mit der hoch automatisierten Rapida 106 ist der breit aufgestellte Druckbetrieb bestens ausgestattet, um dieses Ziel zu erreichen. Josep Maria Gispert: „Unsere Kunden schätzen es, dass wir neueste Technik mit neuen Verfahren einsetzen. Das hilft uns für unsere weitere Unternehmensentwicklung sehr.“

**Tomás Hornos**
**Rückfragen: mike.engelhardt@kba.com**

Interessante Website:
**www.induprint.es**

Für Nassklebe- und In-Mould-Etiketten

# Zweite Rapida 106 für tschechische OTK GROUP

**Die Stadt Kolín ist eines der Zentren für die grafische Industrie in der Region rund um Prag. Die dort ansässige OTK GROUP gehört über die Tschechische Republik hinaus zu den größten Druckereigesellschaften in Mittel- und Osteuropa. 2014 lieferte KBA CEE an die OTK GROUP eine Sechsfarben-Rapida 106 mit Doppellack-Ausstattung. Im vergangenen Jahr kam eine Siebenfarbenmaschine der gleichen Baureihe mit Lack und dreifacher Auslageverlängerung hinzu.**

Die Siebenfarben-Rapida 106 kann wahlweise Rollen- und Bogenware verarbeiten

Petr Jašek, CEO der OTK GROUP erläutert: „Mit dem Support und dem Service von KBA CEE haben wir gute Erfahrungen, was unsere Entscheidung unterstützte, in eine zweite Rapida 106 zu investieren. Die Anschaffung der neuen Druckmaschine war Teil eines Investitionsplans im Wert von fast 4 Mio. Euro. Die Rapida 106-7+L und dazugehörige Postpress-Technologien wurden für einen neuen Betrieb angeschafft, der auf die Fertigung von Wet-Glue- und In-Mould-Etiketten spezialisiert ist.“

## Maßgeschneiderte Konfiguration

Die Konfiguration und Ausstattung der neuen Rapida 106 hat KBA-Sheetfed Solutions an die Anforderungen der OTK GROUP angepasst. Der Druck von Wet-Glue-Etiketten und das Bedrucken von IML-Substraten erforderte diese Spezialitäten. Die Druckmaschine ist Teil einer Fertigungslinie, die mit der Rolle-Bogen-Einrichtung RS 106 beginnt. Die Aufgaben des Rollen-Anlegers sind die Trennung des Rollenmaterials in Bogen, die Vorbereitung des Substrats, das stabile Anlegen und ein stabiler Bogenlauf in der Druckmaschine. Neben dem Schneiden des Bedruckstoffes sorgt der Sheeter für das Kalandrieren, Entladen und Koronieren. Die Vorbereitung des Substrats ist Bedingung für ein qualitativ hochwertiges Bedrucken der Polypropylen-Folie.

Die Spezialisten der OTK GROUP haben die Erfahrung gemacht, dass die Leistung der Druckmaschine im Vergleich zu Standard-Bogen-Anlagen für PP-Folien doppelt so hoch sein kann, wenn das PP-Material inline von der Rolle angelegt und durch eine Rolle-Bogen-Einrichtung vorbereitet wird.

In einem extrem sauberen Umfeld erfolgt die Produktion von Getränkeetiketten für viele namhafte Getränkehersteller in ganz Europa

Neben den technischen Lösungen im Anleger, beispielsweise durch das Anpassen des Saugkopfes, einer verstärkten Ionisierung und der Steuerung des Luftstroms wird auch ein schonender Bogenlauf durch die Maschine sichergestellt. Dazu gehören u. a. eine Antimarkier-Einrichtung u. ä. Die Rapida 106 produziert mit IPA unter 5 Prozent. Die Druckwerke sind mit einer Technotrans beta.c-Temperierung ausgestattet, das Feuchtmittel zirkuliert über die beta.f-Feinfiltrierung. Die leistungsfähige Trocknung mit dem KBA VariDry$^{Blue}$ IR/TL-System wird durch eine Blaseinrichtung für gekühlte Luft in der Auslage ergänzt. Eine wirksame Puderabsaugung verbessert die Druckqualität. Zur Ausstattung gehört zudem ein KBA CleanTronic-Waschsystem. Der Leitstand verfügt über ein ErgoTronic ColorControl-System, eine ICR-Registerregelung und das LogoTronic Professional-System.

## Das komplette Spektrum an Technologien

Neben Offsetdruckmaschinen verfügt die OTK GROUP über Tiefdruck-, Flexodruck-, UV-Flexodruck-, Siebdruck- und Digitaldruckanlagen. Dem riesigen Fertigungspotenzial beim Drucken entsprechen die modernen Technologien im Finishing. Neben Etiketten sind Flexo-Verpackungen und selbstklebende Etiketten weitere Schwerpunkte in der Fertigung. Beide Rapida 106 verfügen über eine hohe Kapazität, was den Fokus der OTK GROUP auf den Export wesentlich unterstützt.

Neben dem Schneiden des Rollenmaterials hat der RS 106 noch eine ganze Reihe weiterer Aufgaben bei der Vorbereitung der PP-Folien

*„Mit dem Support und dem Service von KBA CEE haben wir gute Erfahrungen, was unsere Entscheidung unterstützte, in eine zweite Rapida 106 zu investieren.“*

**Petr Jašek**

Der heimische tschechische Markt ist für die OTK GROUP zu klein. Sie orientiert sich traditionell an ausländische Kunden. Wie andere Spitzenbetriebe der grafischen Industrie in der Tschechischen Republik hat die OTK GROUP eine gute Zusammenarbeit mit Kunden in der gesamten Europäischen Union aufgebaut, besonders auch im deutschen Markt. In den letzten Jahren kamen weitere Auftraggeber außerhalb Europas dazu, insbesondere Getränkehersteller. Durch die mit 450 Mitarbeitern starke Produktionsgesellschaft und die moderne technische Ausstattung in Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung ist OTK ein gefragter Hersteller von Etiketten und flexiblen Verpackungen.

Petr Jašek, CEO der OTK GROUP, hat mit seinen Rapida-Bogenoffsetmaschinen gute Erfahrungen gesammelt

## In der europäischen Elite-Liga

„Unser Anteil am tschechischen Markt der Getränkeetiketten ist bereits dominant, es bleibt uns nichts anderes übrig, als ins Ausland zu expandieren. Insbesondere bei den Getränkeetiketten ist es uns gelungen, in die europäische Elite-Liga einzudringen“, freut sich Jašek. Basis der Fertigung im Offsetdruck sind die beiden Rapida-Maschinen.

Auf der Rapida 106-7+L läuft die Produktion von Nassklebeetiketten für die Getränkeindustrie. Ungefähr zu 50 Prozent wird metallisiertes Papier bedruckt, zur anderen Hälfte weißes Etiketten-Papier. Die Etiketten aus dem mittelböhmischen Kolín sind in ganz Europa und auch in entfernteren Orten bekannt. Die OTK GROUP beliefert sechs der zehn weltweit größten Getränkehersteller mit Etiketten. „Mit der neuen Rapida und der angeschlossenen Weiterverarbeitungs-Technologie erhöht sich die Fertigungskapazität unserer Gesellschaft auf 15 Mrd. Etiketten pro Jahr“, stellt Petr Jašek, CEO der OTK GROUP, fest.

**Stanislav Vanicek**
**stanislav.vanicek@kba-cee.cz**

Aufstieg vom Halb- ins Mittelformat mit einer langen Rapida 106

# Tinta wächst mit Flexibilität und anspruchsvollen Veredelungen

**Kürzlich hat die Druckerei Tinta im polnischen Działdowo die Produktion mit einer Rapida 106 aufgenommen. Es ist die erste Mittelformatmaschine im Unternehmen und zugleich die erste von KBA. Sie ist mit sechs Druckwerken und zwei Lacktürmen ausgerüstet und vergrößert das verarbeitbare Bedruckstoffspektrum weit in den Kartonagen- und Verpackungsbereich hinein.**

*„Wir realisieren immer anspruchsvollere Aufträge mit höchsten Veredelungsqualitäten. Die Maschine hat also nicht nur den Produktionsprozess optimiert, sie hat auch das Spektrum unserer Möglichkeiten erheblich erweitert.“*
**Zbigniew Szymanski**

Tinta ist ein Familienunternehmen, das 1980 von Zbigniew Szymanski gegründet wurde. Die Druckerei hat – wie viele Firmen in dieser Zeit – klein angefangen und sich im Laufe der Zeit zu einem modernen, gut ausgestatteten Druckbetrieb entwickelt. Die Auftraggeber kommen aus ganz unterschiedlichen Branchen. Das Produktionsspektrum umfasst Werbe- und Akzidenzprodukte (Poster, Broschuren, Flyer, geheftete oder klebegebundene Produkte) – zum Teil mit hohem Veredelungsanteil bei Umschlägen – sowie hochwertig veredelte Verpackungen.

Für 2017 bietet Tinta einen Kalender an, in dem verschiedene Veredelungsvarianten auf der neuen Doppellack-Rapida zu sehen sind. Das Projekt wurde von Tinta in Zusammenarbeit mit KBA CEE sowie Lieferanten von Bedruckstoffen, Farben und Lacken umgesetzt.

## Vom Buch bis zur Verpackung

Zbigniew Szymanski: „Die von uns selbst durchgeführten Marktanalysen entscheiden ganz konkret über Investitionen und Ausrichtung. Aus diesem Grund produzieren wir Bücher, obwohl andere Prognosen zeigen, dass die Buchproduktion durch den Digitaldruck ersetzt wird. Wir produzieren immer mehr Verpackungen, die in unserem Produktportfolio neu sind. Wir setzen auf die Entwicklungsperspektiven im Verpackungsdruck und haben uns deswegen für eine Druckmaschine entschieden, die uns die Produktion hochwertig veredelter Erzeugnisse ermöglicht. So kam es zum Kauf der Rapida 106 im vergangenen Jahr.“

Geschwindigkeit, Vielseitigkeit und Druck in hoher Qualität gehörten zu den wichtigsten Aspekten bei der Maschinenauswahl. Daneben sollte der Produktionsprozess beschleunigt und effektiver gestaltet werden. Diese Überlegungen führten zum Umstieg vom B1- auf das 3b-Mittelformat. Daneben sollten weitere Druckwerke für Sonderfarben zur Verfügung stehen. „Gleichzeitig haben wir die Voraussetzungen geschaffen, starke Bedruckstoffe zu verarbeiten, in konventioneller und UV-Technologie zu produzieren und im Inline-Prozess mit verschiedenen Lackkombinationen zu veredeln“, so der Firmeninhaber.

**Vor der Rapida 106 v.l.n.r.: Jan Korenc (KBA CEE), Zbigniew Szymanski, Małgorzata Szerszynska, Dariusz Wyszczelski, Szymon Modrzewski (alle Druckerei Tinta) und Michał Drożdż (KBA CEE)**

## Konventionelle und UV-Ausstattung

Das Ergebnis: eine „Hybrid-Maschine“ der Baureihe Rapida 106 mit Doppellack-Ausstattung und doppelter Auslageverlängerung. Sie ist exakt auf die Bedürfnisse bei Tinta abgestimmt. Dazu gehören die Höhersetzung um 450 mm, CX-Paket für die Verarbeitung starker Kartonagen, Dünndruckpaket, vollautomatischer Plattenwechsel, energieeffiziente KBA VariDry$^{Blue}$ IR/TL/UV-Trocknungssysteme,

Die Rapida 106 ist das Highlight im Drucksaal von Tinta

CleanTronic Multi – ein automatisches Tuchwaschsystem für Gummi- und Druckzylinder mit zusätzlichem Waschmittelkreislauf, CleanTronic UV zur Optimierung des Waschens bei der UV-Produktion, ErgoTronic ColorControl zur Farbmessung mit Lab- und Protokollfunktion QualityPass. Jedes Druckwerk wurde mit Wechselschächten vorbereitet, damit die UV-Strahler entsprechend der verfahrenstechnischen Notwendigkeit eingesetzt werden können.

Zbigniew Szymanski: „Die Rapidas haben uns durch stabile Bauweise, ein modernes Bedienkonzept, kurzen Rüstzeiten und vor allem mit sehr hohen Produktionsleistungen überzeugt. Es ist die erste KBA-Maschine in der Geschichte unseres Unternehmens. Die Sorge, die man manchmal bei neuen Lieferanten hat, verschwand sehr schnell. Dazu hat die kompetente, fachliche und professionelle Betreuung durch KBA CEE beigetragen. Auch Inbetriebnahme und Schulung verliefen reibungslos."

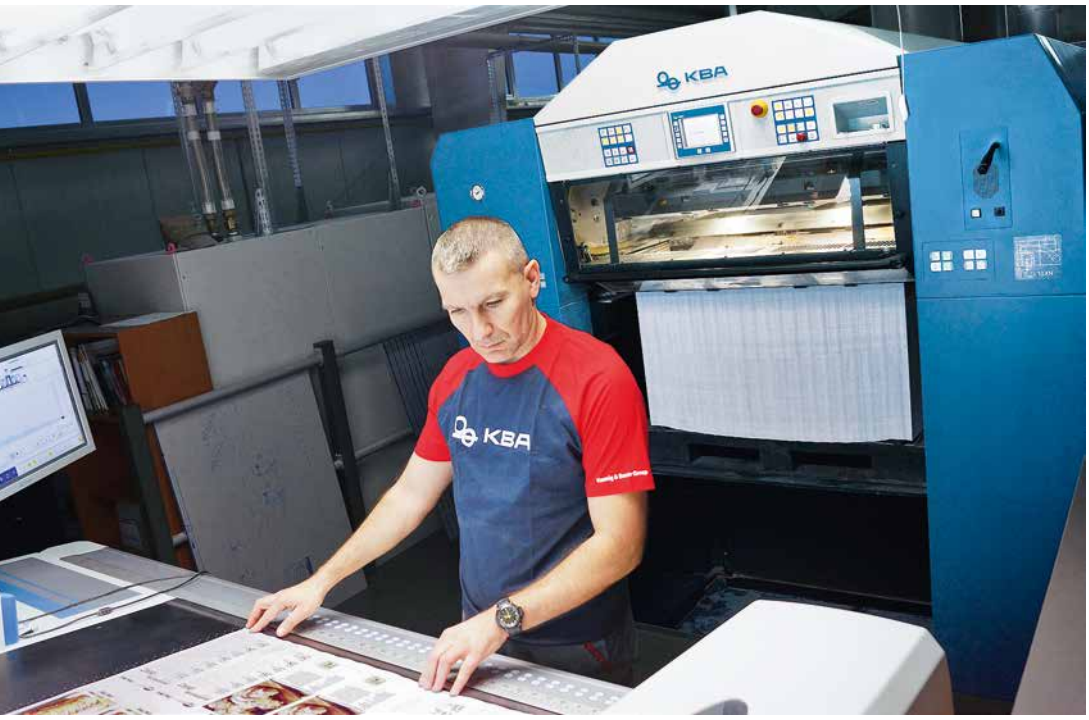
**Immer anspruchsvollere Druckjobs**

Die bisherigen Erfahrungen mit der Rapida haben die Entscheidung bestätigt – auch in Bezug auf die Maschinenkonfiguration. Zbigniew Szymanski: „Wir realisieren immer anspruchsvollere Aufträge mit höchsten Veredelungsqualitäten. Die Maschine hat also nicht nur den Produktionsprozess optimiert, sie hat auch das Spektrum unserer Möglichkeiten erheblich erweitert. Damit wurde unser Ziel, das wir mit der Investition realisieren wollten, erreicht."

Jan Korenc, Geschäftsführer von KBA CEE ergänzt: „Die Lieferung an einen Neukunden ist für uns immer ein Grund, besonders stolz zu sein. Es ist auch eine Zusatzmotivation und Verpflichtung gegenüber dem Anwender, der uns bei seiner weiteren Entwicklung in einem schwierigen Marktumfeld als Maschinenlieferant vertraut. Wir freuen uns, dass die Druckerei Tinta dank der Rapida 106 immer anspruchsvollere, hoch veredelte Produkte anbieten kann. Tinta startet im neuen, sehr anspruchsvollen Marktsegment der Verpackungsproduktion. Wir werden unseren Beitrag dazu leisten, dass die umfassend ausgestattete Rapida 106 reibungslos produziert und die Druckerei in ihren Entwicklungsplänen unterstützt. Als Maschinenlieferant bemühen wir uns um eine optimale Kundenbetreuung mit dem Ziel einer langfristigen vertrauensvollen Zusammenarbeit."

*„Wir setzen auf die Entwicklungsperspektiven im Verpackungsdruck und haben uns deswegen für eine Druckmaschine entschieden, die uns die Produktion hochwertig veredelter Erzeugnisse ermöglicht. So kam es zum Kauf der Rapida 106 im vergangenen Jahr."*

**Zbigniew Szymanski**




Bei der Druckerei Tinta schätzt man u. a. das moderne Bedienkonzept der Rapida-Maschinen

**Pawel Krasowski**
**pawel.krasowski@kba.com**

Premiere bei Grafische Groep Matthys in Belgien

# Vinfoil Optima erfolgreich im Einsatz

**Die Grafische Groep Matthys im belgischen Turnhout ist der erste Anwender des neuen Kaltfolien-Moduls Vinfoil Optima. Eingesetzt wird es an einer Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm. Die wichtigsten Gründe für die Investition in Vinfoil Optima: die beträchtliche Verminderung des Folienverbrauchs, die Inline-Produktion und die kurzen Umstellzeiten.**

**Die Rapida 106 mit Kaltfolienmodul Vinfoil Optima ist der ganze Stolz von Pascal Matthys**

Im Jahr 2008 übernahmen die vier Brüder Davy, Pascal, Erik und Filip Matthys den Betrieb von der Familie. Sie beschlossen, sich auf die Verarbeitung von Kaltfolie zu konzentrieren. Pascal Matthys, der auch für seine Brüder spricht: „Von Anfang an waren wir damit erfolgreich. Entscheidend für den Durchbruch der Kaltfolie ist angesichts des Folienpreises die Reduzierung des Folienverbrauchs. In der Anfangszeit wurde für jeden Druckbogen ein Quadratmeter Folie benötigt, auch für die Veredelung des kleinsten Logos. Es gab Betriebe, die einen Mehrwert darin erkannten und bereit waren, dafür zu bezahlen. Doch unserer Ansicht nach zu wenige."

Matthys arbeitete bis 2012 vor allem als klassischer Akzidenzdrucker, danach beschloss die Familie, den Kurs in Richtung Verpackungsmarkt zu ändern. „Das tun wir nicht radikal, sondern nach und nach. Rund 20 Prozent unseres Umsatzes erzielen wir heute mit Verpackungen."

Verlage, Werbefirmen und andere Drucker sind die wichtigsten Kunden, wobei das Unternehmen in Belgien, den Niederlanden und Frankreich immer mehr Premium-Marken für sich gewinnen kann. Luxuriös anmutende Verpackungen liegen im Trend. Kaltfolie sorgt für diese luxuriöse Ausstrahlung. Allerdings geht bei traditioneller Produktion unglaublich viel Folie als Abfall verloren.

Pascal Matthys: „Wir suchten schon geraume Zeit nach einer Lösung für dieses Problem. Unsere Anforderungen waren klar: eine perfekte Druckmaschine als Basis unserer Inline-Produktion sowie eine Kaltfolien-Einheit mit kleinem Footprint, die die Folie mehrere Male durch die Maschine führen kann. Wir kannten Vinfoil schon länger. Die Firma hat ihren Sitz in Den Bosch, keine Dreiviertelstunde von hier entfernt."

### Multiple Foil Use (MFU) minimiert Folienverbrauch

Die Kombination aus KBA Rapida 106 und Vinfoil Optima sprach die Brüder Matthys sofort an. Die Maschine hat sechs Druckwerke, einen Lackturm sowie eine Auslageverlängerung mit Trocknern. In Druckwerk 1 erfolgt der Auftrag des Klebers – ganz einfach aus dem Farbkasten über eine Offsetdruckplatte. Druckwerk 2 dient dem Kaltfolientransfer. Die Folienbahn wird in den Druckspalt geführt und kommt dort in direkten Kontakt mit dem Bedruckstoff. Die aufgedampften Metallpartikel werden dabei von der Trägerfolie auf die Klebstoffschicht des Druckbogens übertragen und bleiben haften. Anschließendes Überdrucken mit CMYK- oder PMS-Farben in den Druckwerken 3 bis 6 sorgt für eine schillernde Vielfalt metallischer Farbtöne. Flächen, feine Linien und sogar Rasterflächen sind möglich. Neben Silberfolien werden auch goldene oder Kaltfolien mit Hologrammen verarbeitet.

Für eine Reduzierung des Folienverbrauches um bis zu 85 Prozent sorgt Multiple Foil Use (MFU). Über ein ausgeklügeltes Wendestangensystem läuft die Folie mehrfach durch den Druckspalt. Dabei

*„Beim Einsatz von Vinfoil Optima sind wir die Ersten, haben dadurch aber auch einen großen Vorsprung vor dem Rest."*
**Pascal Matthys**

Hochwertige Veredelungen zeichnen die Druckprodukte des Unternehmens aus

Vinfoil Optima steht für hohe Automatisierung bei kompakter Bauweise

Folien mit unterschiedlichen Oberflächeneffekten kommen bei Grafische Groep Matthys zum Einsatz

werden die bereits verwendeten Partien so versetzt, dass die noch ungenutzten Bereiche der Folienbahn ebenfalls übertragen werden können.

Der Foil Shaft Changer (FSC) neben der Anlage der Rapida 106 nimmt bis zu vier verschiedene Folienrollen auf. Bereits während der laufenden Produktion kann der nächste Job vorbereitet und die Folienrolle exakt positioniert werden. Die Umstellzeit beim Auftragswechsel verkürzt sich dadurch von bisher 15 auf rund 6 Minuten.

## Enormer Fortschritt

Anfang August 2016 begann der Aufbau der Rapida 106 mit dem Kaltfolien-Modul Vinfoil Optima. Bevor es soweit war, schaffte Matthys Platz mit dem Ausrangieren von zwei älteren Maschinen.

Pascal Matthys: „Im September begannen wir mit der Produktion. Da wir die ersten sind, die mit dieser neuen Technik arbeiten, lernen wir immer wieder einiges hinzu. Die Rapida ist ja auch unsere erste KBA-Maschine. Die Drucker mussten sich also auch an ihr einarbeiten. Ich schätze, dass wir jetzt rund 60 Prozent Folie sparen. Das ist ein enormer Schritt in die richtige Richtung. Wir lernen die Gesamtanlage immer besser kennen. Der Anteil der Wiederverwendung steigt und die Rüstzeiten verringern sich immer weiter. An Spitzengeschwindigkeiten bin ich nicht so interessiert. Im allgemeinen produzieren wir – außer gelegentlich für den französischen Markt – keine Mega-Auflagen. Wir arbeiten in drei Schichten, außer am Wochenende, so dass sich die Investition optimal rentiert.“

## Großer Vorsprung

Nach einem halben Jahr Produktionserfahrung sehen Pascal Matthys und seine Brüder, dass ihre Strategie in der Realität aufgeht. „Der Anteil an Luxusverpackungen mit Kaltfolie in Relation zu unserem traditionellen Bogenmarkt steigt. Dieses Wachstum kompensiert den Rückgang im konventionellen Segment und gibt uns zusätzliche Arbeit. Wir wollen mit unserem festen Team von 35 Leuten bei der von uns gelieferten Qualität und Geschwindigkeit allmählich weiter wachsen. Als relativ kleiner Betrieb sind wir mit dieser Investition ein großes Risiko eingegangen. Wir wissen, dass wir die Ersten sind, also werden wir auch als Erste mit etwaigen Problemen umzugehen haben. Die andere Seite der Medaille ist, dass wir einen großen Vorsprung haben. Das ist auf unserem Markt sehr wichtig.“

**Leon van Velzen**
**Rückfragen: martin.daenhardt@kba.com**

## Dritte Generation Matthys in Turnhout

*Die Matthys Groep im belgischen Turnhout hat sich auf die Inline-Veredelung mit Kaltfolie spezialisiert. Die Hauptstadt der Provinz Kempen im Norden Belgiens ist nur wenige Kilometer von der Grenze zu den Niederlanden entfernt. Anfang des 19. Jahrhunderts machte die Leinenherstellung der Produktion von Papier Platz. Noch heute gibt es in der Gegend einige maßgebliche grafische Betriebe. Die Großeltern Matthys begannen 1946 im Zentrum der Stadt eine Druckerei aufzubauen. Alle neun Kinder Matthys halfen mit, das Unternehmen zum Erfolg zu führen. Im Jahr 2001 zog die Grafische Groep Matthys in ein neues Industriegelände um. Seit 2008 führen die vier Brüder Davy, Pascal, Erik und Filip Matthys das Unternehmen.*

Die Palette an Druckaufträgen reicht von Folien (links) bis hin zu Etiketten

Egal ob Papier, Folie oder Lentikular

# Crossmark Graphics: Arbeitspferd Rapida 106 mit LED-UV

Das Team von Crossmark Graphics: v.l.n.r. Produktionsleiter Brian Dobrzynski, Gründer und Seniorchef James Dobrzynski, Präsidentin und CEO Tammy Rechner, Mark Dobrzynski, Vice President Sales, und Jay Dobrzynski, Vice President Operations

**Als Crossmark Graphics im August 2015 mit der Suche nach einer neuen Bogenoffsetmaschine begann, standen zwei Kriterien im Mittelpunkt: zukunftsfähige Technologie und starke Partnerschaft mit dem Lieferanten. Nach gründlicher Recherche unter den großen Druckmaschinenherstellern entschied sich das Unternehmen in New Berlin/WI für KBA-Sheetfed und die Rapida 106. Die Sechsfarbenmaschine mit Lackturm und Auslageverlängerung ist seit Frühjahr 2016 in Produktion.**

Unternehmensgründer und Seniorchef James Dobrzynski: „Wir haben uns auf die Lieferung der Maschine sehr gefreut. Es ist unsere erste von KBA. Heute ist sie das Arbeitspferd in unserem Drucksaal. Sie ist sehr vielseitig und bedruckt auch Plastik, Lentikularfolie sowie Leinen. Unser Ziel war, mit der Neuen die Produktivität um 20 Prozent zu steigern und unser hohes Qualitätsniveau mindestens zu halten."

Vor der Investition haben Dobrzynski, seine Tochter Tammy Rechner, Präsidentin und CEO des Unternehmens, sowie die Söhne Jay, Mark und Brian andere Rapida-Anwender befragt. Diese lobten die fortschrittliche KBA-Technologie und die partnerschaftliche Zusammenarbeit auch nach der Installation ihrer Maschinen. Die Gespräche bestärkten das Crossmark-Management, in eine Rapida 106 zu investieren. Am Ende entschied man sich für eine Maschine mit fast allen wichtigen Automatisierungsbausteinen. Zur Ausstattung gehören FAPC-Plattenwechselautomaten, Wascheinrichtungen CleanTronic Multi, Inline-Farbregelung QualiTronic ColorControl, der Anilox-Loader für den automatischen Rasterwalzenwechsel im Lackturm, LogoTronic CIPLinkX zur Übertragung von Voreinstelldaten sowie VariDry$^{Blue}$-Systeme für die IR/TL- und LED-UV-Trocknung.

## Nur positive Erfahrungen mit LED-UV

Bisher produziert Crossmark zu 80 Prozent auf Papier. Die restlichen 20 Prozent fallen auf den Foliendruck, einem schnell wachsenden Marktsegment. In den vergangenen 2,5 Jahren hat das Unternehmen bereits eine vorhandene Druckmaschine eines anderen Herstellers mit LED-UV-Trocknern ausgestattet und so erste Erfahrungen mit diesem innovativen Trocknungsverfahren gesammelt. Viele Vorteile wie niedriger Energieverbrauch, keine Wärme, hohe Dimensionsstabilität der Bogen, Geruchsfreiheit haben sich dabei bestätigt. Die Rapida 106 verfügt über einen zusätzlichen LED-Trockner, so dass sich weitere Spezialeffekte realisieren lassen.

Crossmark ist auch im großformatigen Digitaldruck tätig

„Ich bin sehr stolz, dass wir seitdem hinsichtlich Druckvolumen und Gewinn wachsen konnten", freut sich Dobrzynski. „Wir haben ein tolles Team, das all dies umgesetzt hat. Darüber hinaus können wir mit der neuen Rapida noch effizienter auf Kunststoff drucken – inklusive Lentikularfolie. Diese Bedruckstoffe sind sehr teuer. Jeder eingesparte Makulaturbogen rechnet sich."

## Spitzentechnologie für Spitzenleistungen

Dobrzynski führt den Erfolg seines Unternehmens auf die Nutzung von Spitzentechnologie und sein talentiertes Fachpersonal zurück. Das Mantra der Inhaberfamilie besteht darin, auch das Unmögliche möglich zu machen. Ein Kunde schrieb kürzlich: „Sie und Ihr Unternehmen haben uns das Gefühl gegeben, wichtig zu sein, unabhängig davon, ob es um einen großen oder kleinen Auftrag ging."

Das 1987 gegründete Unternehmen arbeitet mit 55 Mitarbeitern vollstufig für die Pharmaindustrie und den Einzelhandel. Es ist als G7-Masterdrucker zertifiziert. Gedruckt wird nach Prozess-Standard Offsetdruck (ISO 12647).

**Eric Frank**
**eric.frank@kba.com**

Die Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm und LED-UV-Trocknern ist das vielseitige Arbeitspferd im Drucksaal

Interessante Website:
**www.crossmarkgraphicsinc.com**

Neue Rapida 145 stärkt Verpackungsproduzenten

# Grafica Zafferri vertraut seit 1998 den Rapida-Jumbos

**Ende letzten Jahres ging bei Grafica Zafferri in Felino in der Nähe von Parma eine neue KBA Rapida 145 in Betrieb. Der Betrieb vertraut auch aufgrund der starken Position von KBA-Sheetfed im Verpackungsdruck seit Jahrzehnten auf leistungsstarke Rapida-Jumbos.**

Vor der neuen Rapida 145 v.l.n.r.: Inhaber Massimo Zafferri, Drucker Paolo Allegri, Inhaber Enrico Zafferri und Drucker Stefano Benvenuto

Die Großformatmaschine mit sechs Druckwerken, Lackturm und Auslageverlängerung ist mit Kartonpaket für dicke Materialien, Plattenwechselvollautomaten und CleanTronic Synchro für das parallele Waschen von Druckzylindern und Gummitüchern ausgestattet. Gerade beim Faltschachteldruck ermöglicht CleanTronic Synchro immense Zeiteinsparungen. Dies gilt für das parallele Waschen beim Jobwechsel und für das Zwischenwaschen bei großen Auflagen. Extrem kurze Rüstzeiten und die hohe Fortdruckleistung mit bis zu 17.000 und neuerdings sogar 18.000 Bogen/h machen die Rapida 145 zum idealen Produktionsmittel im Verpackungsgeschäft.

## Ausstattung für hochwertige Inline-Veredelung

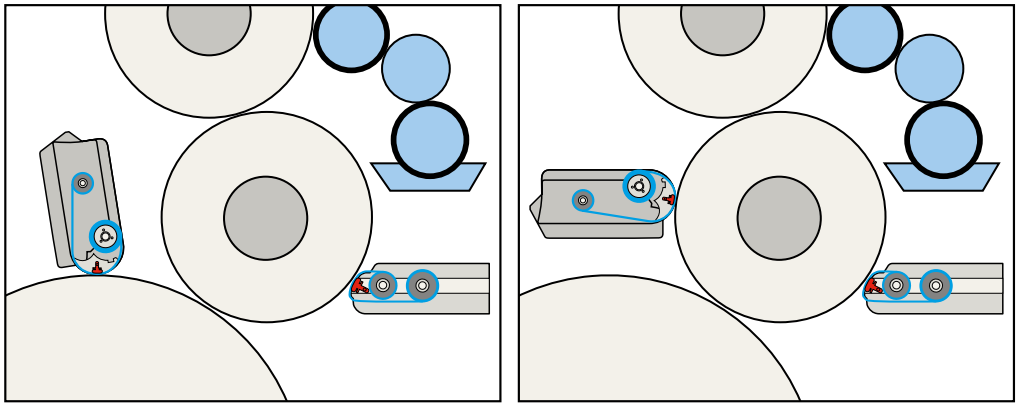
Energieeffizienz ist heute ebenfalls gefragt. Hier führt die KBA VariDry$^{Blue}$-Technologie mit IR/TL- und UV-Strahlern in Auslageverlängerung und Auslage durch die Rückgewinnung der Trocknerabluft gegenüber herkömmlichen Lösungen zu einer Energieeinsparung von bis zu 50 Prozent. Neben dem Stromverbrauch verringern sich auch Abluftvolumen und Pudereinsatz. Die in der Rapida 145 bei Grafica Zafferri zusätzlich installierten UV-Zwischentrockner ermöglichen den Mischbetrieb mit konventionellen und UV-Farben sowie -Lacken für hochwertige Veredelungen im Inline-Prozess.

## Rapida-Jumbos seit 1998

1998, drei Jahre nach der Einführung der Rapida-Jumbos, installierte Grafica Zafferri die erste Rapida 142. Das 1952 gegründete Unternehmen hat sich schnell auf die Produktion von Faltschachteln, Kartons, Paletten und Displays aus Karton und kaschiertem Material spezialisiert. Verpackungen für frische und tiefgefrorene Lebensmittel, Joghurt, Getränke und Tiernahrung machen den Hauptteil der Produktion aus. Daneben produziert Grafica Zafferri Verpackungen für die Hygieneprodukte, Kosmetik und Miederwaren.

Grafica Zafferri unterstützt seine Kunden von der grafischen Planung und Verpackungsentwicklung bis hin zur fertigen Faltschachtel. Enrico Zafferri: „Wir sind in der Organisation und Produktion sehr flexibel und mit neuester Technik ausgestattet. So können wir auch unter sich ändernden Marktbedingungen wettbewerbsfähig bleiben. Zum Beispiel haben wir ein Barriere-Verpackungssystem für Lebensmittel entwickelt, das vor Verunreinigungen z. B. durch Migration von Mineralölen schützt."

Durch hohe Produktqualität und sorgfältige Fertigung hat Grafica Zafferri neue Märkte erschlossen und bestehende Geschäftsbeziehungen vertieft. Zum Kundenstamm gehören bedeutende Markenartikler mit Vertriebssystemen in Italien und Europa.



Durch das gleichzeitige Waschen von Gummituch- und Druckzylinder (Abb. links) parallel zum automatischen Plattenwechsel beschleunigt KBA CleanTronic Synchro den Jobwechsel. Bei hohen Auflagen kann das Zwischenwaschen des Gummituchzylinders mit zwei Waschbalken (Abb. rechts) in der halben Zeit durchgeführt werden

**Manuela Pedrani**
**pedrani@kbaitalia.it**

Interessante Website:
**www.graficazafferri.com**

1.500 Rapida-Jumbos seit 1995

# KBA-Sheetfed hält Poleposition im Großformat

**KBA-Sheetfed hält seit Jahrzehnten am Markt die Poleposition bei großformatigen Bogenoffsetanlagen. Dies gilt besonders, aber nicht ausschließlich für den Verpackungsdruck. 1.500 Rapida-Jumbos hat das KBA-Werk in Radebeul seit der Markteinführung dieser komplett neu entwickelten Großformatgeneration im Jahr 1995 ausgeliefert. Weit über 6.000 Druckwerke in den Formatklassen 91 x 130 bis 151 x 205 cm waren es seit der Jahrtausendwende.**

Die bisher längste Großformatmaschine mit 14 Druck- und Veredelungswerken lieferte KBA-Sheetfed kürzlich an einen europäischen Verpackungskonzern

Großformatige Bogenoffsetmaschinen in Aggregatbauweise werden im Radebeuler Werk seit 1968 gefertigt. Der Wechsel von der robusten Vorgänger-Baureihe Varimat zur hoch automatisierten Rapida-Reihe erfolgte zur drupa 1995. Damit war der Grundstein für die Poleposition in den großen Formatklassen gelegt. In den folgenden Jahren verdrängten sie aufgrund ihrer kurzen Rüstzeiten, ihrer überlegenen Bedruckstoff-Flexibilität und ihrer oft ungewöhnlichen, kundenspezifischen Konfigurationen reihenweise andere Maschinen im überkommenen Fünfzylinder-System. Mit der hoch automatisierten Technik für schnelle Jobwechsel erlebte das Großformat eine Renaissance.

## Seit 1968 Jumbos aus Radebeul

Trotz neuer Mitbewerber belegte KBA-Sheetfed in den letzten zehn Jahren in der Jumbo-Klasse mit gut 60 Prozent der Neuinstallationen den 1. Platz. Addiert man alle Großformatanlagen aus Radebeul – inklusive der Varimat – kommt man auf über 3.000 Maschinen, darunter 1.500 Rapidas. Aktuell liefert KBA-Sheetfed die vier Baureihen: Rapida 145, Rapida 164, Rapida 185 und Rapida 205.

KBA Rapida 142 mit 13 Druck- und Veredelungswerken bei Anzpac in Sydney/Australien

## Gut beherrschbare Boliden

Bei den gelieferten Maschinenkonfigurationen setzen die großen Rapidas ebenfalls Maßstäbe. So ging erst kürzlich der bisher längste Großformat-Jumbo weltweit, eine 42 m lange Rapida 145 mit insgesamt 14 Druck- und Veredelungswerken an einen europäischen Verpackungsdrucker. Nach dem ersten Druckwerk folgen ein Lackturm und zwei Zwischentrockenwerke, die automatisch umstellbare Bogenwendung, sechs weitere Druckwerke, ein Lackturm und zwei weitere Zwischentrockenwerke, ein dritter Lackturm und die dreifache Auslageverlängerung. Die weitgehende Automatisierung mit Stapellogistik, simultanem Druckplatten- und Lackplattenwechsel, CleanTronic Synchro für parallele Waschprozesse und Inline-Farbregelung macht auch solche Boliden gut beherrschbar.

## International zuhause

Die Rapida-Jumbos sind in mittleren und großen, industriell geführten Druckereien in Europa, Amerika, Asien, Australien und vereinzelt auch in Afrika zuhause. Dabei ist im Faltschachteldruck der Anteil langer Maschinen mit zehn, elf, zwölf oder gar 13 Druck-, Lack- und Trockenwerken aufgrund der zunehmenden Inline-Veredelung deutlich gestiegen. Solche Anlagen werden in den nächsten Monaten u. a. in die USA, nach Schweden, Spanien, Mexiko, Brasilien und Chile geliefert. Die durchschnittliche Anzahl der Druck- und Veredelungswerke pro Maschine hat sich seit der Jahrtausendwende von fünf auf sieben erhöht.

Neben Verpackungen, Displays, Postern und Büchern drucken Rapida-Jumbos Akzidenzen, Magazine und Kataloge. Dort werden neben Schöndruckmaschinen mit vier oder fünf Druckwerken auch lange Wendemaschinen mit acht Druckwerken für die 4 über 4-Produktion eingesetzt. Modifizierte Rapida-Druckwerke kommen zudem in den Blechdruckmaschinen von KBA-MetalPrint zum Einsatz.

## Auch Rapida 205 nach wie vor gefragt

Mit der Rapida 205 produziert KBA-Sheetfed seit 2003 die formatgrößte Bogenoffsetmaschine am Markt – 3 m² bedruckte Fläche auf einer Bogenseite. Etwa 50 dieser Super-Jumbos wurden seitdem ausgeliefert. Obwohl der Markt begrenzt ist, werden immer wieder neue Maschinen bestellt, vor allem in die USA. Eingesetzt werden sie schwerpunktmäßig im Display- und Plakatdruck, hin und wieder auch im Faltschachteldruck für große Umverpackungen. Auch hier gibt es nicht nur Maschinen mit vier oder fünf Druckwerken. So wurde von der etwas kleineren Rapida 185 vor einigen Jahren im Mittleren Osten eine Doppellack-Maschine mit zwölf Werken und 38,5 m Länge installiert.

**18.000 Bogen/h sind für die Rapida 145 mit High-Speed-Paket – hier auf der drupa 2016 – keine Utopie**

**Beeindruckend: 3 m² bedruckte Fläche auf einer Bogenseite bei der Rapida 205**

## Technische Alleinstellungsmerkmale

Die Spitzenposition in einer Formatklasse hält man nur mit technischen und verfahrenstechnischen Alleinstellungsmerkmalen. Dazu zählen bei den Rapidas die konsequente Umsetzung der DriveTronic-Einzelantriebstechnik beim Anleger, der Anlage (DriveTronic SIS) den Druck- und Lackwerken sowie die weitgehende Automatisierung. Beides führt zu erheblichen Vorteilen bei Rüstzeiten, Bedienergonomie und Effizienz. Bei industriell betriebenen Verpackungsmaschinen gehören Optionen wie von nur einem Bediener schnell zu wechselnde Rasterwalzen-Sleeves immer häufiger zur Regel-Ausstattung.

Auskuppelbare Farbwerke sind seit Jahrzehnten Standard an den großen Rapidas. Palettenlose Logistik ab 220 g/m², Rolle-Bogen-Schneider, Kaltfolienmodul und Doppelstapel-Auslage sind weitere Alleinstellungsmerkmale. Automatisierungen wie CleanTronic Synchro (parallele Waschprozesse), Inline-Farbregelung bis hin zur Graubalance-Steuerung oder Inline-Bogeninspektion nehmen den Bedienern viel Arbeit ab, verkürzen Rüstzeiten und reduzieren die Makulatur.

## Enorme Produktivität

Mit ihren Spitzenleistungen von 18.000 Bogen/h (Rapida 145) und 16.500 Bogen/h (Rapida 164) können die Rapida-Jumbos in der Stunde bis zu 30.000 m² Fläche bedrucken und veredeln. Dies entspricht der Produktions- und Lagerfläche eines größeren Verpackungsunternehmens.

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

Eberle Druck in Wien produziert mit neuer KBA Rapida 75 PRO

# Mehr Wirtschaftlichkeit im Pharmadruck

**Seit 2006 ist Eberle Druck in Wien eine 100-prozentige Tochter der Rattpack-Gruppe. Diese produziert mit acht Werken in Österreich und Deutschland fast alles, von kleinen Akzidenzen bis hin zu Wellpappe kaschierten Kartonagen. Seit einiger Zeit gehören auch flexible Verpackungen dazu. Eberle ist innerhalb der Gruppe für die Produktion pharmazeutischer Faltschachteln, Beipackzettel sowie Spezialprodukte für die Pharmaindustrie (Medizingerätesets, Ampullen-Verpackungen, Mini-Booklets) zuständig. Daneben als Express-Zentrum mit hoher Flexibilität und stark verkürzten Lieferzeiten.**

Seit 2011 produziert bei Eberle Druck eine Rapida 75. Nach fünf Jahren machten sich einige Nachteile der damals kurzfristig beschafften Maschine bemerkbar. Die Jobwechsel-Zeiten waren für die aktuellen Anforderungen zu lang. Dennoch hat die Rapida 75 viel geleistet. Vom Dünndruckpapier bis zum Kraftkarton bedruckte sie alles in hoher Qualität. Oft rund um die Uhr in bis zu vier Schichten.

### Hervorragendes Bedienkonzept

Aufgrund der Erfahrungen lag es nahe, erneut in eine halbformatige Rapida zu investieren. Zudem bietet KBA mit der Rapida 75 PRO ein deutlich höher automatisiertes Nachfolgemodell an. Dem Vergleich mit anderer Technik hielt die Rapida 75 PRO bei der Evaluierung mühelos stand. Marco Resch, als Prokurist und Plant Manager von Rattpack auch für Eberle zuständig, äußert sich überzeugt: „KBA ist einer der leistungsfähigsten Druckmaschinenhersteller.“ Besonders lobt er das modellübergreifende, hervorragende Bedienkonzept.

Die Rapida 75 PRO, eine Sechsfarbenmaschine mit Lackturm und Auslageverlängerung, kam Ende Mai vergangenen Jahres in den Druckbetrieb. Mitte Juni ging sie in Produktion. Parallel führte KBA die neue Serie auf der drupa offiziell in den Markt ein. Nun verfügt Eberle über eine Rapida 75 PRO, die exakt so ausgestattet ist, wie es für die Produktion von Pharmaverpackungen in kleinen Auflagen erforderlich ist. Dazu gehören Höhersetzung um 225 mm zur Verarbeitung größerer Stapel, das auf 605 x 750 mm vergrößerte Papierformat, zentrale Formatverstellung, FAPC-Plattenwechsler, CleanTronic Synchro für simultane Waschprozesse, QualiTronic ColorControl für die Inline-Farbmessung sowie ein hohes Maß an Presetfähigkeit.

### Rapida 75 PRO ersetzt zwei Maschinen

Nach einem halben Produktionsjahr lässt sich mit Zahlen belegen, wie sich die Rapida 75 PRO rechnet: Durch die deutlich reduzierten Rüstzeiten – fünf Minuten gegenüber 15 bis 20 Minuten bei der Vorgängermaschine – erhöht sich die Produktivität um etwa 30 Prozent. Daneben passen bis zu doppelt so viele Nutzen auf das größere Bogenformat. QualiTronic ColorControl reduziert die Makulatur drastisch und sorgt dafür, dass die Auflagen sehr konstant gedruckt werden. Gerade bei Wiederholaufträgen wie sie an der Tagesordnung sind, macht sich die Inline-Farbregelung in barer Münze bezahlt. Neben der alten Rapida 75 konnte Eberle Druck kürzlich eine weitere Druckmaschine stilllegen. Die Rapida 75 PRO produziert die Aufträge beider.

Spitzengeschwindigkeiten spielen eine untergeordnete Rolle. „Bei Druckjobs mit durchschnittlich 250 bis 500 Bogen helfen uns kurze Rüstzeiten mehr als eine hohe Produktionsleistung“, erläutert Resch. Dagegen gehört das Auskuppeln nicht benötigter Farbwerke zu den oft genutzten Stärken der Maschine. Bei Pharmaverpackungen beträgt der Sonderfarben-Anteil bis zu 60 Prozent. Anstatt der Euro-Skala produziert die Rapida 75 PRO oft mit mehreren, manchmal ausschließlich mit Sonderfarben.

**Für Christoph Paver hat sich die Druckproduktion an der Rapida 75 PRO dank der weitgehenden Automatisierung deutlich erleichtert**

*Marco Resch (35) ist gelernter Offsetdrucker und kennt die Technik der deutschen Druckmaschinenhersteller aus dem Effeff. Er bildete sich am Hauchler Studio in Biberach zum Medienfachwirt fort und bekleitete verschiedene Positionen bei Ratt in Dornbirn – u. a. war er als Schichtleiter, Leiter Qualitätssicherung und Leiter für die Faltschachtelproduktion tätig. Seit 2013 ist er Plant Manager in Dornbirn sowie bei Eberle in Wien. 2016 erhielt er Prokura.*
*Marco Resch hat mit seiner Partnerin drei Kinder und widmet sich in seiner Freizeit u. a. dem Tauchsport.*

**In den FAPC-Plattenwechslern stehen bereits die Druckplatten für den Folgeauftrag**

*Simon Spiegel (31) ist kaufmännischer Plant Manager bei Ratt in Dornbirn und Eberle in Wien. Seit 2000 hat er im Unternehmen mehrere Positionen durchlaufen. Zuerst erlernte er von 2000-2003 das Drucken. Nach seiner Ausbildung ist er in den Vertrieb gewechselt, wo er sich um die Großkunden der Gruppe kümmerte. Von 2008 bis 2013 baute er die Tochtergesellschaft Rattpack Apolda auf. Danach wechselte er zurück zu Ratt nach Dornbirn. Seit 2013 ist er Plant Manager in Dornbirn sowie bei Eberle in Wien. Im Jahr 2016 erhielt er Prokura.*
*Simon Spiegel widmet sich in seiner Freizeit u. a. der Fotografie.*

## Begeisterte Drucker

Neben Marco Resch sind auch seine Mitarbeiter von der neuen Maschine absolut begeistert. Sie nimmt den Druckern viel Arbeit ab, sie können sich mehr um organisatorische Details kümmern. Der ErgoTronic-Leitstand mit TouchTronic-Bedienung und großem Wallscreen sowie die Touch-Displays an Anleger und Auslage schaffen den notwendigen Überblick und erleichtern die Bedienung. Über LogoTronic Professional ist die Rapida 75 PRO mit dem MIS des Unternehmens verbunden. Per Mausklick lassen sich die Folgeaufträge aus der am Leitstand vorliegenden Jobliste laden.

Produktionsleiter Friedrich Kriwetz lobt den intensiven Austausch mit KBA und den kurzen Draht zu den Mitarbeitern im nahe gelegenen Mödling. Im Rahmen einer Technologiepartnerschaft als Beta-Anwender bringt das Unternehmen eigene Ideen ein, von denen zukünftige Rapida 75 PRO-Anwender profitieren. Dabei achten die fünf Drucker auf kleinste Details und geben Anregungen, die das Handling erleichtern. So hat Eberle beispielsweise einen Streifeneinschießer einbauen lassen.

**Links oben: Die Rapida 75 PRO verfügt über einen ErgoTronic-Leitstand mit TouchTronic-Bedienung und Wallscreen**

**Rechts oben: Die Inline-Qualitätsüberwachung erleichtert die Produktion von Pharma-Verpackungen**

**Rechts: Nach einem Nummernschlüssel sind die Lackformen für die unterschiedlichen Faltschachtelzuschnitte sortiert**

## Wachstum mit Rapida-Technik

Neben der Rapida 75 PRO bei Eberle sind in den Unternehmen der Rattpack-Gruppe auch eine Reihe weiterer Bogenmaschinen von KBA im Einsatz, darunter eine Sechsfarben-Rapida 106 mit Lack und einige Großformatmaschinen. Mit moderner Technik und kontinuierlichem Wachstum will sich die Gruppe im dynamischen Verpackungsmarkt noch besser positionieren. Angesichts sinkender Losgrößen setzen die einzelnen Unternehmen auf Flexibilität und Nachhaltigkeit. „Vorgaben zu Schriftgrößen und Sprachen sowie kurze Liefertermine und Bestellrhythmen verändern den Markt ständig“, erläutert Simon Spiegel, kaufmännischer Plant Manager des Unternehmens.

Rund 500 Mitarbeiter erwirtschaften innerhalb der Rattpack-Gruppe einen Umsatz von ca. 90 Mio. Euro. Stanz- und Faltschachtelklebemaschinen, Prägetechnik, Planschneider und Falzmaschinen ermöglichen die perfekte Weiterverarbeitung der Pharmaprodukte. Auch Wertpapiere gehören zum Produktionsspektrum des Werkes in Wien.

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

**Die Rapida 75 PRO ist von allen Seiten ein Blickfang**

Interessante Website:
**www.rattpack.at**

Am 23. November nahm Stefan Singer, Leiter Elektrokonstruktion von KBA-Sheetfed (r.), den automation app award 2016 in der Kategorie Produktion von Bernd Weinig (2.v.r.) entgegen. Mit im Bild Matthias Engelmann, KBA-Sheetfed (l.), und Jörn Kowalewski, Macio ©elektrotechnik

Da macht Drucken so richtig Spaß

# Mit der neuen Smartphone-App wird der Leitstand mobil

**Mit der Rapida-App macht das Bedienen von Bogenoffsetmaschinen jetzt noch mehr Spaß. Denn die Nutzung handelsüblicher Smartphones oder Tablets erlaubt es, Bedienfunktionen, die sich sonst ausschließlich über den Leitstand steuern lassen, dezentral auszuführen. Der Leitstand wird mobil. Außerdem handelt es sich bei der App-Bedienung um ein trendiges Konzept, das nun erstmals auch in den Bogenoffset Einzug hält.**

Auf der Fachmesse SPS IPC Drives 2016 erhielt KBA-Sheetfed am 23. November 2016 den automation app award in der Kategorie Produktion für die Rapida-App. Eine Fachjury hatte zuvor unterschiedliche Automatisierungs-Apps auf Nutzwert, Originalität, Usability, Relevanz und Security geprüft. Im Anschluss daran erfolgte ein Leser-Voting unter den Apps, die es auf die Shortlist geschafft haben. Aus diesem ging die Rapida-App als Sieger hervor.

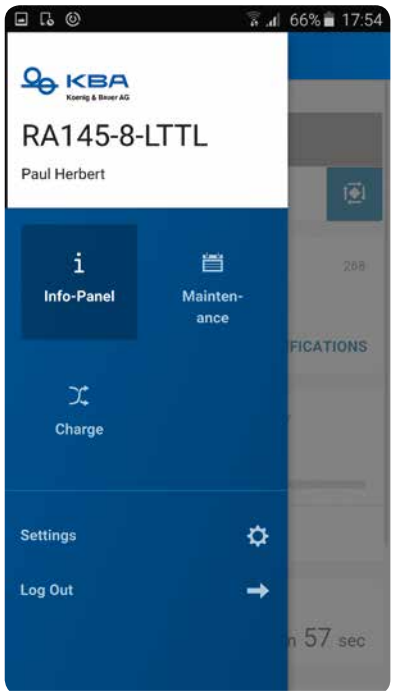
### Mobile Kontrolle und Wartung

Die KBA Rapida-App ermöglicht die Kontrolle und Wartung von Bogenoffsetmaschinen über mobile Android-Endgeräte. Für den Anwender erleichtert sich die Maschinenbedienung, da die Steuerung nicht mehr ausschließlich über den Leitstand erfolgt. Neben dem Hauptmenü verfügt die App über ein Info-Panel, einen Wartungsmanager und die Chargenerfassung.

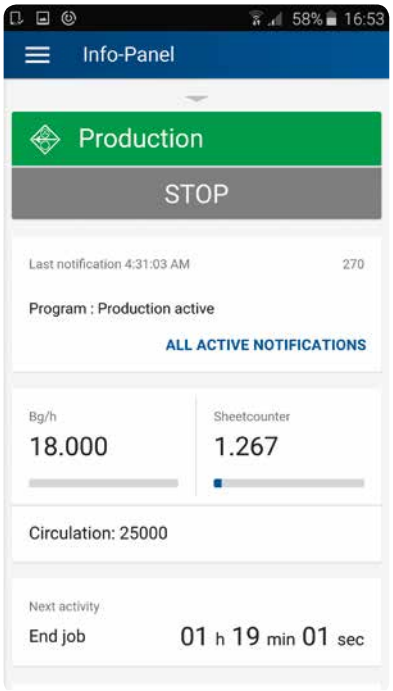
Nach Login und Authentifikation (Kopplung des Smart-Device mit dem Leitstand) öffnet sich ein Info-Panel, das den Start, die Verlaufsüberprüfung, den Maschinenzustand sowie alle Fakten zum Auftrag anzeigt. Dazu gehören Meldungslisten, die aktuelle Druckleistung, Bogenzähler, Angaben zum in Produktion befindlichen und zu folgenden Druckjobs und die verbleibende Zeit bis zum Druckende. Energieverbrauch und $CO_2$-Emission lassen sich ebenfalls pro 1.000 Bogen und pro Auftrag ablesen.

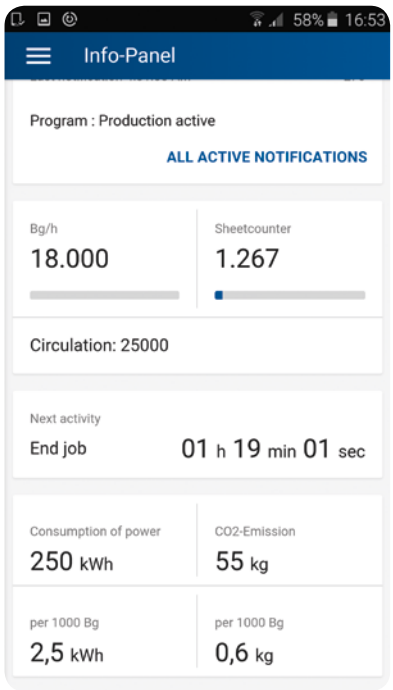
### Wartung und Chargenerfassung leicht gemacht

Der Wartungsmanager enthält eine Liste der anstehenden Wartungsaufträge. Er weist auf die tagaktuellen Arbeiten zur




Navigationsebene der Rapida-App



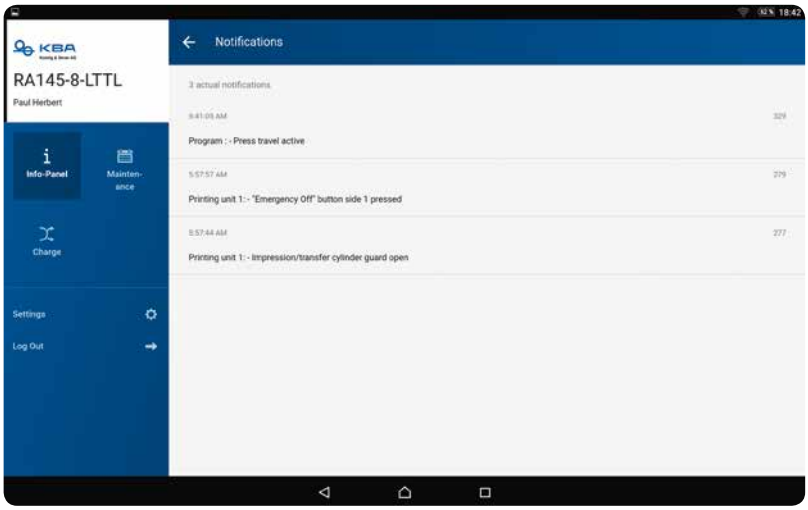

**Links:**
**Dezentraler Start von Maschinenprogrammen wie z. B. der Druckproduktion**

**Rechts:**
**Info-Panel mit Angaben zu Produktion, Energie- und $CO_2$-Verbrauch**

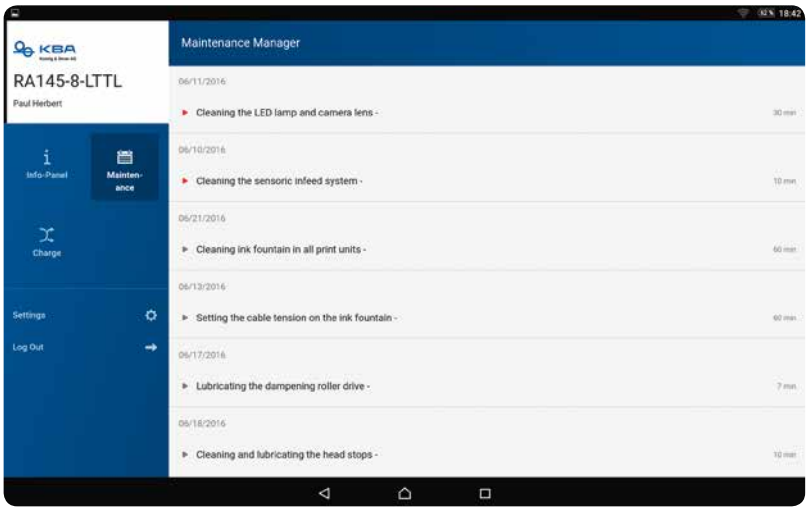
## Das bietet die Rapida-App:

- *Einfache und originelle Authentifikation*
- *Sicheres Controlling von Verbrauchsmaterialien*
- *Vollständige und fehlerfreie Wartung*
- *Ständige Kontrolle der Maschine*

Maschinenpflege hin sowie auf die in den nächsten Tagen folgenden. Durch die Angabe der zugehörigen Zeiten lassen sich die Wartungstätigkeiten so planen, dass sie die Produktion nicht stören. In Schritt-für-Schritt-Anleitungen erhalten die Bediener bebilderte Erläuterungen zu den auszuführenden Tätigkeiten. Der Wartungsprozess wird einfacher und übersichtlicher. Nach erfolgter Wartung können die Bediener diese quittieren und bei Bedarf mit eigenen Kommentaren versehen.




**Anzeige der Meldungsliste auf einem Tablet**




**Der Wartungsmanager zeigt alle erforderlichen Wartungsarbeiten an**

Mit der Chargenerfassung lassen sich Verbrauchsmittel wie Papier und Farbe über einen QR-Code bzw. manuell erfassen und den jeweiligen Druckjobs zuordnen. Der Verwendungsort – z. B. ein bestimmtes Farbwerk – wird automatisch erkannt und im Datensatz mit abgespeichert. Ob Druckfarbe, Bedruckstoff, Gummitücher oder Platten: alle Daten stehen für die Nachkalkulation zur Verfügung. Und das ohne weite Wege. Die Daten werden vom mobilen Gerät an den Leitstand gesendet und automatisch über die LogoTronic per JMF an die Branchensoftware übergeben.

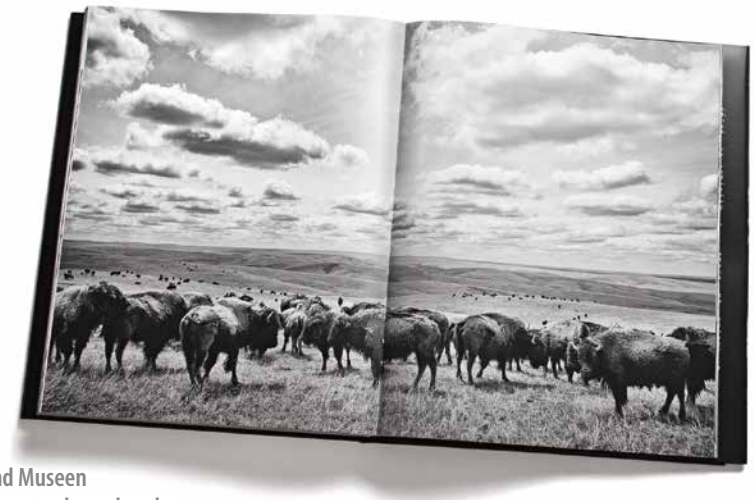
Das Anlegen und Verwalten von Nutzern ist mit anderen elektronischen Geräten vergleichbar. Durch ein responsives Design arbeitet die App geräteunabhängig. Die Rapida-App ist für alle Maschinen mit dem aktuellen TouchTronic-Leitstand verfügbar.

Schon bei den Live-Shows auf der drupa 2016 sorgte die neue App für Aufsehen. Viele Fachbesucher nutzten die Gelegenheit, per Smartphone die Druckprogramme an den Rapida-Bogenoffsetmaschinen zu starten.

**Martin Dänhardt**
**stefan.singer@kba.com**

Rapida 106 bringt Gorenski Tisk in Slowenien noch mehr Stabilität

# Bücher aus der Traumfabrik



**Gorenjski Tisk Storitve D.O.O. (GTS) aus Kranj in Slowenien hat sich auf die Produktion anspruchsvoller Bücher spezialisiert. Verlage, Galerien und Museen aus aller Welt setzen auf das Know-how der Druckerei, die immer wieder atemberaubende und international ausgezeichnete Bücher hervorbringt. Die seit 2015 eingesetzte Fünffarben-Rapida 106 mit Lackausstattung hat dem Unternehmen trotz der gestiegenen Anforderungen der Verlage deutlich mehr Effizienz beschert.**

Im Drucksaal sind gerade drei Mitarbeiterinnen von der Edition Lammerhuber zu Besuch, die einen aufwendigen Bildband in allen Details abstimmen. Der Aufwand und die Zusammenarbeit mit der slowenischen Druckerei macht sich für den österreichischen Verlag auf jeden Fall bezahlt, denn durch die intensive Kooperation konnte man schon zahlreiche internationale Preise einheimsen. Ein Beispiel ist der Bildband Buffalo Ballad, in dem auf 224 Seiten rund 110 großformatige SW-Fotos opulent dargestellt sind. Die SW-Bilder sind in CMYK reproduziert, was ihnen eine harmonische Gradation und satte Tiefenzeichnung verleiht, wie man sie ansonsten nur aus der Halbtonfotografie kennt. Mit dem Buch konnte die Edition Lammerhuber unter anderem den Deutschen Fotobuchpreis 2015 in Gold oder den FEP European Photo Book of the Year Award 2015 gewinnen.

### Kunden mit Spaßfaktor

Und die Edition Lammerhuber ist nur einer von vielen renommierten, internationalen Verlage, Galerien und Museen, die bei GTS drucken lassen – dazu gehören Phaidon, Taschen, Royal Collection, Natural History Museum, National Portrait Gallery, Halcyon Gallery, MoMA, Abrams, Glitterati Incorp., Arnoldsche Art Publishers, Gestalten, Schirmer/Mosel, Flammarion, Editions de La Martinière, Skira Editore, Rizzoli und viele andere mehr. „Es macht einfach Spaß mit unseren Kunden die Grenzen auszuloten, was heute in der Buchproduktion alles möglich ist“, betont Direktor Bojan Kos. Hier legt GTS seine gesamte Leidenschaft und Know-how in die Waagschale und druckt Bildbände im Bereich Kunst, Fotografie, Natur, Reisen sowie Kochbücher. Nicht umsonst wurde das Unternehmen 2010 als „Best Cook Book Printer in the World“ ausgezeichnet.

### Sämtliche Finessen der Buchherstellung

Bücher in dieser Perfektion Tag für Tag aufs Neue herzustellen, gelingt nur durch eine Fertigungstiefe, die alle Prozesse von der Vorstufe über den Druck bis hin zur Veredelung und Buchbinderei umfasst. GTS hat sich als Gesamtdienstleister etabliert, der sämtliche Finessen der Buchherstellung beherrscht. In über 130 Jahren wurde ein umfassendes Know-how aufgebaut, das moderne Prepress-Technologien sowie traditionelle Buchbindereitechniken umfasst.

Aktuell beschäftigt das Unternehmen 130 Mitarbeiter und erzielte 2016 einen Umsatz von 10,3 Mio. Euro. Der Fokus liegt seit der Umstrukturierung im Jahr 2014 ganz klar auf Hard- und Softcover-Büchern. Vereinzelt werden auch noch Broschüren produziert. 2016 wurden 2,6 Mio. Hardcover- und 2,4 Mio. Softcover-Bücher ausgeliefert. 75 Prozent der Bücher gingen in den Export, hauptsächlich nach Deutschland, Österreich, Frankreich, Großbritannien, die Schweiz, Italien, USA, Russland und weitere Länder.

### Standards für brillante Bildbände

Die Entwicklung im Buchmarkt bleibt jedoch nicht stehen. Die Verlage drehen weiter an der Qualitätsschraube und versuchen, Käufer vor allem durch eine individuelle Ausstattung ihrer Bücher anzusprechen. Vor allem bei den Bedruckstoffen, Farben und Bindungsarten wollen sich die Verlage von der Masse abheben. Das fordert GTS immer wieder aufs Neue heraus.

**Ein ausgezeichnetes Buch – Buffalo Ballad von der Edition Lammerhuber**

Trotz der Individualisierung ist man jedoch bestrebt, die Prozesse weitgehend zu standardisieren. Hier hat Bojan Kos in erster Linie die Druckvorstufe im Auge, denn dort werde die Qualität eines Buches schlussendlich definiert. Dementsprechend ist GTS in Vorleistung gegangen und hat auf Basis des Prozess-Standard Offset (PSO) Profile für sechs Papiertypen mit sechs verschiedenen klassischen und frequenzmodulierten Rastern ausgearbeitet.

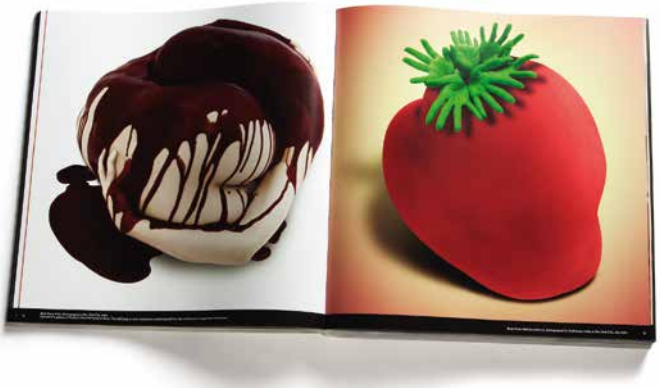
Auf dem etablierten PSO-Standard hat das slowenische Unternehmen noch einen darauf gepackt und mit „Brilliance Profile“ einen eigenen Standard entwickelt, der mit hoch pigmentierten Farben arbeitet. Sichtbar werde dies durch eine bessere Detailzeichnung, Farbtiefe und größeren Farbumfang, so Bojan Kos, der versichert, dass man, um den Standard aufs Papier zu bringen, aber eine perfekt eingestellte Druckmaschine benötige.

**Internationale Auszeichnungen für GTS**

*„Es macht einfach Spaß mit unseren Kunden die Grenzen auszuloten, was in der Buchproduktion heute alles möglich ist.“*
**Bojan Kos, Direktor von GTS**

**Einen besonderen Touch verleihen**

Der jüngste Neuzugang im Drucksaal aus dem Jahr 2015 ist eine Rapida 106-5+L, der zwei lange Wendemaschinen zur Seite stehen. Die Rapida 106 ist mit einem Lackwerk für den gemischten Betrieb von Dispersions- oder UV-Lack ausgestattet – was sie natürlich für die Produktion von Buchumschlägen prädestiniert. Einige Verlage nutzen das Lackwerk der Rapida 106 auch dafür, um den Buchkernen einen besonderen Touch zu verleihen. Grundsätzlich vertraut GTS bei sehr anspruchsvollen Buchprojekten ausschließlich auf die Rapida 106.



**Das fotografische Schaffen von Howard Schatz, zusammengefasst in den zwei Bildbänden „Schatz Images: 25 Years“**

Eine Fünffarben plus Lack gehörte schon seit vielen Jahren zur Standardausrüstung des Unternehmens. Vor etwa drei Jahren stand eine Ersatzinvestition an und man hat sich das Angebot sehr genau angesehen. Hier zeigte sich relativ schnell, dass die KBA Rapida 106 eindeutig die Nase vorne hat. Der Produktionsleiter Dušan Kuljic macht dies unter anderem an den extrem kurzen Rüstzeiten fest. „Obwohl wir sehr viel Wert auf eine individuelle Beratung und Betreuung unserer Kunden im Vorfeld legen, so müssen wir doch darauf achten, dass die reine Produktion auf Effizienz getrimmt ist.“

Hier habe man mit der Rapida 106 einen gewaltigen Schritt nach vorne gemacht und erziele trotz der vielen Auftragswechsel eine wesentlich höhere Nettoleistung. „Wir arbeiten in einem Vierschicht-Modell und müssen am Tag bis zu 20 Auftragswechsel an der Rapida 106 bewerkstelligen. Auf das Jahr gerechnet zählt hier jede Minute.“ Für einen kompletten Auftragswechsel von Anleger bis zur Auslage veranschlagt der Produktionsleiter maximal 10 Minuten. Technisch werden die kurzen Rüstzeiten durch die ziehmarkenfreie Anlage, den FAPC-Plattenwechselautomat und CleanTronic, der kombinierten Gummituch-, Druckzylinder- und Walzenwascheinrichtung erzielt.

**Mehr Stabilität im Druckprozess**

Die Effizienz ist eine Sache, doch die andere ist es, die Qualität auf einer Druckmaschine mit einer Leistung von bis zu 18.000 Bogen/h konstant zu halten. Dazu wurden in die Rapida 106 bei GTS zahlreiche Werkzeuge zur Qualitätssteuerung und -sicherung installiert. In diesem Zusammenhang bezeichnet der Produktionsleiter QualiTronic ColorControl zur Inline-Farbdichtemessung und ErgoTronic ACR zur Messung und Regelung des Registers als echte Arbeitserleichterung. „Mit der Rapida 106 haben wir noch mehr Stabilität in den Druckprozess gebracht und das bei Grammaturen von bis 400 Gramm“, so Bojan Kos.

Sehr zufrieden äußert sich der Direktor über die Zuverlässigkeit der Rapida 106 und die kurzen Reaktionszeiten, um ein Problem zu beheben. In diesem Zusammenhang profitiert GTS auch von dem KBA-Remote-Maintenance, über das via Telefon viele Fragen bereits im Vorfeld abgeklärt werden können. „Gerade das Remote-Maintenance ist für einen 24/7-Betrieb, wie wir es sind, enorm wichtig und hat uns in der Entscheidungsfindung pro KBA nochmals bestätigt.“

**Knud Wassermann**
**Rückfragen: vladan.rakic@kba.com**

**Die Rapida 106 ist mit einem Lackwerk für den gemischten Betrieb von Dispersions- oder UV-Lack ausgestattet**

Achtfarben-Rapida 106 bei De Groot in Goudriaan übertrifft Erwartungen

# Heute zählen Produktivität, Qualität und kurze Lieferzeiten

**Anton De Groot von der gleichnamigen Druckerei im niederländischen Goudriaan ist sehr zufrieden mit seiner Investition in eine Achtfarben-Rapida 106 mit simultanem Plattenwechsel. „Die Drucker laufen hier den ganzen Tag mit einem breiten Grinsen im Gesicht herum", hat er festgestellt.**

*„KBA hat sowohl unsere Drucker als auch die Zukunft im Auge"*
**Anton De Groot**

In den gut fünfzig Jahren seit der Gründung installierte De Groot einen ganzen Park an Druckmaschinen vom Klein- bis zum Jumboformat. Geschäfts- und Privatdrucke, Magazine, Bücher und Werbeerzeugnisse machen die Hauptarbeit aus. Dabei scheut man auch keine exklusiven Produktionen. Vieles geht in den Einzelhandel, für den De Groot Ladenpakete nach Maß produziert.

„Bei unserer Suche nach einer neuen Maschine sind wir nicht leichtfertig vorgegangen", sagt Anton De Groot, Director Production & Facility. „Auf der drupa 2012 haben wir die KBA-Bogenoffsetanlagen näher kennengelernt. Davor stand KBA nicht auf unserer Shortlist."

### Schnelligkeit wird immer wichtiger

Die Millioneninvestition wurde gründlich vorbereitet und verschiedene Druckmaschinen aus Deutschland und Japan miteinander verglichen. „Im Spitzensegment sind die Unterschiede klein, aber Schnelligkeit wird immer wichtiger", betont De Groot. „Man kann es mit dem Boxenstopp in der Formel 1 vergleichen. Es geht buchstäblich um Sekunden. Wir wollen „lean & mean" produzieren. Dafür haben wir ein langfristiges Investitionsprogramm entwickelt. Seit der drupa 2012 haben wir alle Druckmaschinenhersteller sorgfältig beobachtet und analysiert, welche technischen Fortschritte sie machen. Unter anderem sind wir einige Male bei KBA-Sheetfed in Radebeul zu Tests gewesen. Die Spitzengeschwindigkeit – bei der Achtfarben-Rapida 106 beträgt diese im Schön- und Widerdruck 18.000 Bogen/h – war einer der ausschlaggebenden Faktoren. Auch die Entscheidung für das B1-Format und die extrem kurzen Wechselzeiten waren für unsere Produktion essenziell. Unser Markt verlangt nach kurzen Lieferzeiten und qualitativ hochwertigen Druckerzeugnissen."

„Die Entscheidung für den neuen Lieferanten KBA war für uns zunächst ein Abenteuer", findet De Groot. „Wie wird uns die Zusammenarbeit gefallen? Auf dem Papier sieht alles gut aus, aber funktioniert es auch so in der Praxis? Wir haben gute Erfahrungen mit dem niederländischen KBA-Vertreter Wifac gemacht. Sie haben uns hervorragend durch den gesamten Prozess begleitet. Wir haben den Stand der Technik analysiert, den Automatisierungsgrad, die Wartung, den 24-Stunden-Service, Maschinenformat und -leistung. Nach ausführlichen Vergleichen haben wir unsere Wahl getroffen. Dabei haben die Druckqualität, die Produktivität und der Komfort für den Drucker den Ausschlag gegeben."

**Die neue Achtfarben-Rapida 106 ist die erste KBA-Maschine bei De Groot in Goudriaan**

Die Drucker arbeiten gerne am modernen Leitstand der hoch automatisierten Maschine

## Grünes Herz

*Mitten in der Randstad, im Dreieck von Amsterdam, Rotterdam und Utrecht, liegt das Grüne Herz. Eine wunderbare Landschaft, geprägt von Bauernhöfen und erholsamer Atmosphäre. Das Dorf Goudriaan in der Alblasserwaard ist seit 1260 bekannt und zählt gut 1.000 Einwohner. Mitten in diesem Ort hat die Druckerei De Groot ihren Sitz. Anton De Groot leitet den Familienbetrieb in dritter Generation. Etwa 150 engagierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter stellen dort eine breite Palette an Druckerzeugnissen her. Anfang diesen Jahres führte De Groot seine Online- und Offline-Aktivitäten unter einem neuen Namen zusammen: De Groot – Grootsgedrukt.nl. Die vierte Generation läuft sich bereits warm. Antons Sohn Pieter ist erst sieben Jahre alt, von den Maschinen aber kaum weg zu bekommen. „Drucken liegt offensichtlich in unserer DNA."*

### Schulung vor der Installation

„Nach den erfolgreichen Abnahmetests in Radebeul wurde die Maschine mit fünf LKW in die Niederlande transportiert. Mechaniker von KBA und Wifac haben sie installiert. Danach haben wir erneut getestet und die Ergebnisse waren um ein weiteres Drittel besser als die Leistung in Radebeul. Außergewöhnlich. Für unsere Drucker war die Umstellung ein großer Schritt, denn sie waren andere Maschinen gewohnt. Ein paar von ihnen waren zur Schulung bei KBA-Sheetfed in Radebeul. So sind wir sicher, einen maximalen Ertrag aus der Maschine ziehen zu können. Zwischen Ausbildung und Anlieferung der Rapida lag ein guter Monat. Die Drucker bekamen ein interaktives PDF, mit dem sie auf dem Computer schon mal üben konnten, plus Zertifikat. Es hat allen Spaß gemacht."

### Wachstum durch automatisierte Produktion

Die lange Hightech-Rapida ersetzt eine andere Achtfarbenanlage und eine B2-Maschine. Durch die wesentlich höhere Fortdruckleistung und die kürzeren Rüstzeiten der Rapida 106 steigt die Produktionskapazität um ca. 40 Prozent. Darüber hinaus wuchs die Bandbreite an Substraten, die De Groot im Schön- und Widerdruck verarbeiten kann, von ca. 60 auf bis zu 500 Gramm (0,6 mm!). Die Rapida produziert in drei Schichten, meist mit Spitzengeschwindigkeit. Die Halle wurde so eingerichtet, dass Platten, Papier und Farbe (dank automatischer Farbversorgung) immer pünktlich an der Maschine bereitstehen.

De Groot: „Das ist notwendig um unsere Wachstumsstrategie umsetzen zu können. Die Auflagen gehen immer weiter zurück, aber die Anzahl der Bestellungen ist explosiv gestiegen. Darauf muss man Organisation und Technik ausrichten und wo immer möglich Schritte in Richtung Vollautomatisierung gehen. Beim Druckvorgang sind menschliche Eingriffe inzwischen die Ausnahme. Dadurch sinkt die Fehlerwahrscheinlichkeit. Mit der neuen Maschine wollen wir den Umsatz steigern und die Unternehmenszukunft sichern."

Vor der Installation der neuen Rapida investierte De Groot in die Erweiterung und Modernisierung der CtP-Vorstufe. Die rechtzeitige Bereitstellung der Platten ist damit garantiert. Zudem hat De Groot ein zweites Logistikzentrum in Betrieb genommen. „Wir streben nach großer Nachhaltigkeit. Wenig Abfall, geringe Emissionen und ein möglichst niedriger Materialverbrauch sind Teil unserer Betriebskultur."

Es gibt bereits Neubaupläne, um die Zahl der Transportbewegungen weiter zu verringern. Nach zwei Monaten bilanziert Anton De Groot: „Die Rapida 106 übertrifft unsere Erwartungen. Drucker und Kunden sind sehr zufrieden. Mit KBA haben wir einen Druckmaschinenhersteller gefunden, der unsere Mitarbeiter und die Zukunft im Auge hat."

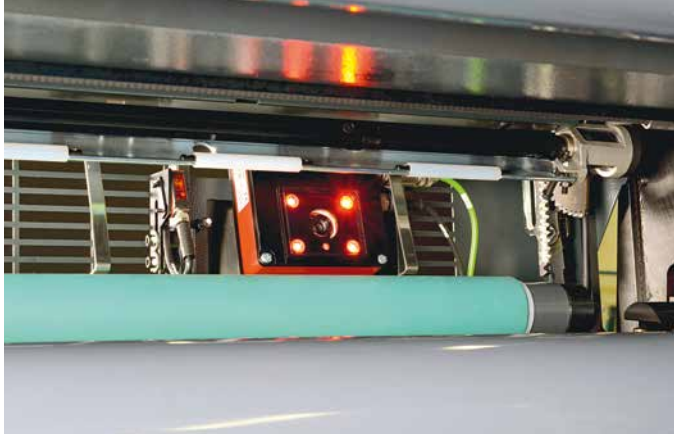
Heute zählt Schnelligkeit: Die Druckplatten für den nächsten Auftrag stehen schon bereit

**Leon van Velzen**
**Rückfragen: robbert.amse@wifac.nl**

Interessante Website:
**www.grootsgedrukt.nl**

DriveTronic Plate Ident für Rapidas im Halb-, Mittel- und Großformat

# Perfekte Plattenwechsel an Rapida-Bogenoffset-maschinen



**An den Rapida-Bogenoffsetmaschinen erfolgt der Druckplattenwechsel meist vollautomatisch mit FAPC bzw. simultan mit DriveTronic SPC. Als höchste Automatisierungsstufe gibt es an der KBA Rapida 106 den fliegenden Jobwechsel (Flying JobChange). Für die richtige Position und Reihenfolge der Druckplatten in der Maschine sorgt dabei DriveTronic Plate Ident. Diese nur von KBA-Sheetfed angebotene Automatisierungs-Option trägt zur weiteren Reduzierung der Rüstzeiten bei und bringt die Maschine nahezu ohne Korrekturen in die Auflagenproduktion.**

Oben: Die Kameras für DriveTronic Plate Ident messen unter einem speziellen Licht

Links: Druckplatte mit Messmarken für den Plate Position Check und DataMatrix Code für die Identifizierung

### Plattenerkennung vor dem Wechselprozess

DriveTronic Plate Ident ist ein kamerabasiertes System, das die ordnungsgemäße Lage der Druckplatten während des vollautomatischen Wechsels erkennt. Mittels Messmarken auf den Druckplatten erkennt Plate Ident, ob sich eine Platte im Wechselschacht befindet. Falls ja, wird deren Lage in der Plattenspannschiene kontrolliert. Sind die zu wechselnden Druckplatten exakt positioniert, erhält der automatische Plattenwechsler eine Freigabe. Der Wechselprozess beginnt.

DriveTronic Plate Ident war bisher nur für Maschinen der Baureihen Rapida 106, Rapida 145, Rapida 164 und MetalStar 3 mit DriveTronic SPC verfügbar. Ab sofort gibt es diese Option auch für diese Baureihen mit FAPC-Plattenwechsel. Die Halbformat-Maschinen Rapida 75 PRO und Rapida 76 können künftig ebenfalls mit dieser Automatisierungsfunktion für den FAPC ausgestattet werden.

### Automatische Korrektur der Plattenposition

Mit dem Plate Position Check, einer Zusatzfunktion von DriveTronic Plate Ident, erfolgt die automatische Korrektur der Plattenposition, noch bevor der erste Bogen bedruckt ist. Das Tool beurteilt die Position der Druckplatten zueinander und korrigiert die Plattenzylinder entsprechend. Nach dem ersten Abzug und minimalen Korrekturen beginnt meist sofort die Auflagenproduktion. Für Betriebe, die die Maschine nicht erneut für Registerkorrekturen anhalten wollen, empfiehlt sich ein zusätzliches QualiTronic ICR.

Der Plate Position Check eignet sich vor allem für Unternehmen, in denen die Platten noch manuell gestanzt werden. Heutige CtP-Anlagen stanzen oft so genau, dass sich der Plate Position Check erübrigt, wenn alle Druckplatten eines Auftrages im gleichen CtP-System gestanzt wurden.

Rapida 145 mit simultanem Druckplattenwechsel DriveTronic SPC und DriveTronic Plate Ident

### Die richtige Druckplatte am richtigen Ort

Während Voreinstelldaten eines Druckjobs wie Farbprofile, Duktordrehzahlen oder Flächendeckung aus dem PPS-System LogoTronic Professional oder über CIPLinkX an die Rapidas übertragen werden, überprüft DataMatrix Select parallel die Zugehörigkeit der Druckplatten zum jeweiligen Auftrag, Teilauftrag und Schön- und Widerdruck sowie die Übereinstimmung der Druckplatte mit der Farbe im Druckwerk. Damit schließt DataMatrix Select als weitere Zusatzfunktion von DriveTronic Plate Ident den Kreis zum durchgehenden Prozessmanagement.

Das fehlerhafte Zuordnen von Druckplatten in der Maschine wird erkannt und signalisiert. Zusätzlich verbessert sich die Möglichkeit der Nachkalkulation jedes einzelnen Druckauftrages.

Der DataMatrix Code befindet sich zweimal auf jeder Druckplatte zwischen den Messmarken von DriveTronic Plate Ident (s. Foto links). Nach dem Auslesen des Codes in jedem Druckwerk vergleicht LogoTronic Professional bzw. CIPLinkX die Daten mit denen aus der zentralen Datenbank. Dabei erfolgt eine Plausibilitätsprüfung des Druckauftrages zur Druckplatte, der Druckplatte zum Druckwerk, der Druckplatte zum Farbauszug sowie eventueller Sprachversionen. Mit dem DataMatrix Code lässt sich jede Druckplatte eindeutig identifizieren.

Die Kombination aus vollautomatischem Druckplattenwechsel und dem Plattenerkennungssystem DriveTronic Plate Ident mit den beschriebenen Zusatzfunktionen ermöglicht bei kleiner werdenden Auflagen mit vielen Jobwechseln eine deutliche Steigerung der Produktivität. Die Reduzierung der Anlaufmakulatur erhöht die Wirtschaftlichkeit. Fehler beim Plattenwechsel sind Vergangenheit.

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

Finnischer Bücherdrucker setzt auf Digitaldruck „Made by KBA“

# Bookwell Digital investiert in RotaJET 130 aus neuer L-Serie

**Mit der Investition in eine KBA RotaJET 130 für den 1/1-Druck aus der neuen, flexiblen L-Serie geht die Bookwell Digital GmbH in Finnland neue Wege in der Buchproduktion. „Mit der neuen Maschine können wir kleinere Aufträge hoch effizient digital drucken und in bester Druckqualität schnell auf den Markt reagieren“, so Geschäftsführer Juha Manninen.**

Schema der RotaJET 130 L-Serie für Bookwell Digital in Finnland

Die High-Volume-Anlage soll Mitte 2017 die Produktion im finnischen Juva aufnehmen. Pro Monat können mit der RotaJET 130 mehr als 500 Millionen A4-Seiten gedruckt werden. Bookwell Digital kann somit monatlich mehrere Millionen Bücher produzieren.

### Bookwell Digital: ein junges Unternehmen mit Tradition

Vor mehr als 150 Jahren wurde Bookwell im finnischen Porvoo gegründet. Das Unternehmen produziert und vertreibt qualitativ hochwertige Bücher. Wichtigste Exportmärkte sind Skandinavien, England und Russland. Bookwell produziert jährlich bis zu 13 Millionen Bücher und beschäftigt 208 Mitarbeiter an den Standorten Porvoo und Juva. Im vergangenen Jahr kauften Harri Nyman und Juha Manninen das Unternehmen und gründeten in Juva die Bookwell Digital GmbH. Sie planen die komplette Neuausrichtung der Buchproduktion. Juha Manninen: „Wir werden weiterhin Hard- und Softcover-Bücher produzieren, aber wesentlich flexibler und stärker an die Lieferkette angepasst, um Lagerkosten zu vermeiden. Wir sind davon überzeugt, dass wir mit der KBA RotaJET neue Märkte erschließen und die Buchproduktion in Finnland und Skandinavien verändern werden.“

### Von der Papierrolle zum fertigen Buch

Die Maschinen der RotaJET L-Serie basieren auf der gleichen Plattform und können auch nachträglich von der kleinsten Bahnbreite 777 mm auf maximal 1.380 mm erweitert werden, ebenso vom 1/1-Druck auf den 4/4-Druck. Die bestellte RotaJET 130 wird mit 300 m/min laufen. Die Verbindung zwischen Präzisionsmaschinenbau, neuester Inkjet-Kopftechnologie und KBA RotaColor-Polymertinten sorgt für eine hohe Druckqualität (1.200 dpi).

Die Papierversorgung der Druckstellen für den 1/1-farbigen Inkjetdruck erfolgt über einen automatischen Rollenwechsler KBA Pastomat in Verbindung mit der Rollenbeschickung Patras M. Die Papierführung ohne Wendestangen über zwei Zentralzylinder und optimal auf die Maschine abgestimmte IR-/TL-Trockner ermöglichen auch auf dünnen Papieren eine hohe Druck- und Registerqualität sowie eine faltenfreie Produktion. Die RotaJET 130 soll direkt an eine automatisierte Weiterverarbeitungslinie angeschlossen werden, um verkaufsfähige Bücher effizient inline zu produzieren.

*„Wir sind davon überzeugt, dass wir mit der KBA RotaJET neue Märkte erschließen und die Buchproduktion in Finnland und Skandinavien verändern werden.“*
**Juha Manninen**

**Henning Düber**
**henning.dueber@kba.com**

KBA-Flexotecnica startet erfolgreich ins Jahr 2017

# Democenter für Digital- und Flexomaschinen in Würzburg

**KBA-Flexotecnica hat im ersten Quartal 2017 mehrere CI-Flexorotationen für den Verpackungsdruck auf Papier und Folien verkauft. So investierte das Unternehmen EMSUR SPO in eine EVO XD mit acht Druckwerken und einer weiteren Druckstelle. Auch Flexodrucker in Italien, Frankreich, Japan, England und Australien haben Maschinen bestellt. Eine EVO XG LR mit 10+1 Druckwerken geht bei Mondi Kutno in Polen in Produktion.**

„Wir können sehr zufrieden sein. Weitere Projekte werden demnächst entschieden. In den kommenden Jahren wollen wir unseren Anteil am Weltmarkt deutlich vergrößern“, so Christoph Müller, Geschäftsführer von KBA-Digital & Web und seit Jahresbeginn auch Geschäftsführer von KBA-Flexotecnica. Vor diesem Hintergrund soll die Zusammenarbeit zwischen KBA-Flexotecnica und KBA-Digital & Web Solutions in Würzburg verstärkt werden.

### Moderner Showroom im Stammwerk

Am KBA-Stammsitz in Würzburg wurde am 14. März der Grundstein für ein neues Democenter für Digital- und Flexodruckmaschinen mit einer Nutzfläche von ca. 2.100 m² und einem umbauten Raum von 21.164 m³ gelegt. Die Investitionssumme ist mit gut 6 Mio. Euro für den Bau und die technische Infrastruktur sowie ca. 10 Mio. Euro für die Vorführmaschinen beachtlich. Claus Bolza-Schünemann, CEO der Koenig & Bauer AG bei der Grundsteinlegung: „70 Prozent des Neumaschinenumsatzes im Konzern kommen bereits aus dem boomenden Verpackungssektor. Um Druckkunden aus expandierenden Märkten adäquate Präsentationsmöglichkeiten in verkehrsgünstiger Lage zum internationalen Flughafen Frankfurt a. M. zu bieten, haben wir das neue Democenter am Stammsitz in Würzburg errichtet. Spätestens Anfang nächsten Jahres können wir dort auch Flexo-Druckanlagen für den Wachstumsmarkt flexible Verpackungen präsentieren.“

Das neue Vorführzentrum soll mit einer RotaJET-Digitaldruckanlage für den Publikations- und Industriedruck von KBA-Digital & Web, einer Flexo-Rotation von KBA-Flexotecnica für flexible Verpackungen und einer von KBA-Digital & Web neuentwickelten Flexo-Bogenmaschine für den Wellpappendruck ausgestattet werden und im Herbst 2017 bezugsfertig sein.

Claus Bolza-Schünemann, CEO der Koenig & Bauer AG (r.), und Christoph Müller, Geschäftsführer von KBA-Digital & Web und KBA-Flexotecnica, bei der Grundsteinlegung für das neue Democenter

Als Hybridrotation kann die neue NEO XD LR für alle gängigen Farbsysteme ausgestattet werden und garantiert damit den Anwendern Zukunftssicherheit

Montage individuell ausgestatteter CI-Flexodruckanlagen in Tavazzano bei Mailand

### Kooperation mit KBA-Digital & Web

Christoph Müller: „Als einer der weltweit führenden Druckmaschinenhersteller wollen wir mögliche Synergien im Konzern für unser noch junges Geschäftsfeld flexibler Verpackungsdruck nutzen und dafür Know-how und Ressourcen zusammenführen. KBA-Flexotecnica nutzt bereits das globale Vertriebs- und Servicenetz der KBA-Gruppe. Noch ausbaufähig ist die Zusammenarbeit mit KBA-Digital & Web und anderen Business Units in den Bereichen Entwicklung, Konstruktion, Produktion und Service. Gemeinsam können wir Innovationen und spezifische Kundenlösungen schneller umsetzen.“

**Klaus Schmidt**
**klaus.schmidt@kba.com**

Nach der Vertragsunterzeichnung: v.l.n.r. Thomas Hornung, Steffen Thoma und Thomas Potzkai, alle KBA-Digital & Web Solutions; Pascal Coenen, Projektleiter Coldset Printing Partners; Paul Huybrechts, Generaldirektor Coldset Printing Partners; Christoph Müller, CEO KBA-Digital & Web; Joachim Barthelme, Bernd Hillebrand, Peter Benz und Herbert Kaiser, KBA-Digital & Web

Großinvestition bei Coldset Printing Partners (CPP)

# Zwei neue KBA Cortinas und großer Commander-Retrofit

**Mit zwei neuen doppeltbreiten Rotationen KBA Cortina und einem umfangreichen Retrofitprogramm an der bestehenden KBA Commander-Anlage investiert Coldset Printing Partners in Belgien massiv in Print. „Alles aus einer Hand, das war uns sehr wichtig. Die große Herausforderung ist es, die umfangreichen Retrofitmaßnahmen und die Installation der neuen Maschinen perfekt aufeinander abzustimmen. Wir sind überzeugt, dass Koenig & Bauer diese Aufgabe hervorragend lösen wird", so CPP-Geschäftsführer Paul Huybrechts.**

Mitte 2017 beginnt die erste von sechs Retrofitphasen. Die beiden Cortinas gehen 2018 und 2019 am Druckereistandort Paal-Beringen in Produktion. Durch die variable Papierbahnbreite (1.200 mm - 1.620 mm) können auf den Cortina-Anlagen unterschiedlichste Formate produziert werden.

### Cortina: exzellente Qualität mit wenig Makulatur

Das wasserlose Coldset-Verfahren mit der Cortina gewährleistet eine exzellente Druckqualität bei Zeitungen, Zeitschriften und Sonderpublikationen mit minimaler Makulatur. Der Verzicht auf Feuchtwerke schont die Umwelt; die kompakte Bauweise und die weitgehende Automatisierung der Maschine entlasten die Bediener. Die beiden Cortinas bestehen aus jeweils zwei Rollenwechslern, zwei Drucktürmen und einem Falzapparat. Die umfangreiche Automatisierung mit automatischem Platten- und Umfangswechsel, CleanTronic-Waschanlagen, RollerTronic-Walzenschlössern sowie Farb- und Schnittregisterregelungen reduziert die Rüstzeiten und den Wartungsaufwand.

Jede der beiden Anlagen kann Zeitungen mit bis zu 64 Seiten im Tabloid-Format drucken. Die variable Bahnbreite und das im Coldset-Verfahren nur bei der wasserlosen Cortina einsetzbare Lackierwerk ermöglichen neben den eigenen Tageszeitungen hochwertige Semicommercials für branchenfremde Zielgruppen. Diese werden von anderen Cortina-Anwendern bereits sehr erfolgreich produziert. Weitere Lackierwerke und Heißlufttrockner können nachgerüstet werden.

### Commander-Anlage wird fit gemacht

Rollenwechsler, Drucktürme, Falzapparate, Steuerungselemente und Leitstände der bestehenden KBA Commander werden auf den aktuellen Stand der Technik gebracht. So werden die viertelbreiten durch ganzbreite Farbkästen ersetzt sowie Mechanik, Pneumatik, Steuerungs- und Antriebstechnik umfassend überholt bzw. erneuert.

Für künftige Produktionsanforderungen werden fünf von zwölf Drucktürmen der KBA Commander demontiert und ein Falzapparat versetzt. Durch die sechs aufeinander abgestimmten Retrofit-Phasen bis Mitte 2019 wird der Einfluss auf die tägliche Produktion minimiert.

### CPP ist die größte Druckerei in Belgien

Coldset Printing Partners wurde 2010 von den beiden belgischen Medienhäusern Corelio und Concentra gegründet. CPP ist seitdem die größte Zeitungsdruckerei des Landes. Neben den Zeitungen *De Standaard, Het Nieuwsblad, De Gentenaar, L´Avenir, Gazet van Antwerpen, Het Belang van Limburg, De Limburger* und *Metro* in der Nacht werden schon heute viele „Tagesprodukte" gedruckt.

**Henning Düber**
**henning.dueber@kba.com**

Ansicht der zwei neuen Cortina-Sektionen und der KBA Commander nach dem Retrofit

Zwei KBA Commander CL bei Ouest-France

# Ein großer Sprung

**Frankreichs größte Tageszeitung Ouest-France hat mit der Investition in zwei KBA Commander CL-Linien eine effiziente und wirtschaftliche Zeitungsproduktion langfristig abgesichert. In der Druckerei in Rennes (Bretagne) werden die im Herbst 2014 bzw. im Frühsommer 2016 angelaufenen Commander CL parallel zu drei über 30 Jahre alten Offsetmaschinen betrieben – eine besondere Herausforderung im Tagesgeschäft.**

Bruno Bertrand, der das Investitionsprojekt auf Kundenseite leitet, zeigt die aktuelle Produktionsstruktur der Ouest-France mit ihren 53 Lokalausgaben

*Ouest-France*, Flaggschiff des SIPA-Ouest-France-Konzerns, ist seit 1975 die größte französische Tageszeitung. Die rund 750.000 Exemplare im Broadsheet-Format (350 x 500 mm), die von Montag bis Samstag täglich gedruckt werden, teilen sich auf stolze 53 Lokalausgaben auf – mit Teilauflagen von 5.000 bis 35.000 Exemplaren. Dazu kommt in der Nacht zum Sonntag die Produktion der Sonntagsausgabe *Dimanche Ouest-France (DOF)*, die als ungeheftetes Tabloid mit 21 Versionen und einer Auflage von knapp 400.000 Exemplaren erscheint.

Das Verbreitungsgebiet der *Ouest-France* erstreckt sich über 14 Departements vom Mündungsgebiet der Seine im Norden und Brest im äußersten Westen bis weit die Atlantikküste hinunter. Produziert wird an drei Standorten: in Rennes, Nantes und Angers. Dennoch sind die Ausliefer-Lkw in der Nacht bis zu drei Stunden von der Druckerei bis zu den Abladestellen unterwegs.

### Vier Produktionslinien für 37 Lokalausgaben

In Rennes, wo sich auch der Hauptsitz des Unternehmens befindet, wird der größte Teil der Auflage gedruckt – rund 540.000 der insgesamt 750.000 Exemplare. Um die 37 Versionen am Standort Rennes zu produzieren, stehen dem Technischen Direktor Philippe Vermandé fünf Rotationsanlagen zur Verfügung, von denen vier parallel eingesetzt werden. Dafür werden allabendlich rund 3.500 Platten für das Druckformat 350 x 500 mm auf vier CtP-Linien belichtet. Der Umfang der Lokalausgaben schwankt üblicherweise zwischen 26 und 40 Seiten.

Die Besonderheit in Rennes sind die höchst unterschiedlichen Druckmaschinen: Neben den beiden modernen und hoch automatisierten KBA Commander CL-Anlagen werden für die Ausgaben Montag bis Samstag noch jeweils zwei der verbliebenen drei Miller-Nohab-Linien eingesetzt. Diese werden seit rund 35 Jahren mit einem ausgeklügelten Wartungskonzept gepflegt. Die ursprünglich für den ein- oder zweifarbigen Druck ausgelegten Systeme wurden zwischenzeitlich aufwendig für den vierfarbigen Druck umgebaut und durch einen Achterturm ergänzt.

### Schneller und weniger personalintensiv

Der SIPA-Ouest-France-Konzern geht für die rund 35 Mio. Euro, die aktuell in die Modernisierung der Produktion investiert werden, von einem Return-On-Invest binnen sieben Jahren aus. Dies erklärt sich aus dem großen Effizienzsprung. Die beiden neuen KBA Commander CL 4/1 (doppeltbreit, einfacher Umfang), jeweils bestehend aus fünf Achtertürmen, einer Mono-Druckeinheit, sechs Rollenwechslern und einem Klappenfalzapparat KF 5, haben drei alte Miller-Nohab-Linien ersetzt. Allein personalseitig heißt das: statt dreimal zehn Mitarbeiter werden nur noch zweimal sechs Drucker benötigt.

Die KBA-Maschinen drucken zudem fast ein Drittel schneller, die Einrichtezeiten wurden massiv gesenkt und betragen bei einem einfachen Versionswechsel nur noch fünf bis zehn Minuten. Dadurch kann die Sonntagsausgabe *DOF* nun allein auf diesen beiden KBA-Maschinen produziert werden. Deren in Rennes gedruckte Teilauflage umfasst etwa 265.000 Exemplare, aufgeteilt auf 13 Regionalausgaben. An allen anderen Produktionstagen werden vier Rotationslinien eingesetzt, um die deutlich größere Anzahl an Ausgaben zu bewältigen. Aber schon die Tatsache, dass die KBA Commander CL pro Nacht je elf bzw. zehn Ausgaben, die alten Maschinen je acht bewältigen, weist auf den Effizienzunterschied hin.

Der Umstieg auf die Einfach-Umfang-Technik spart zudem Tausende an Druckplatten pro Woche: Die älteren Maschinen sind Doppelumfang-Systeme, werden aber nicht im Sammelmodus gefahren. Deshalb muss hier jede Platte zweimal produziert und aufgelegt werden. Um die Wege für die Mitarbei-

*Neben den Tageszeitungen produziert die Druckerei auch Special-Interest-Produkte wie die Wochenzeitung Le Marin (Der Seemann), die sich mit Schifffahrt und Meereswirtschaft beschäftigt und auf aufgebessertem, hochweißem 70g-Papier, geheftet und beschnitten, erscheint.*

Links: Philippe Vermandé, Technischer Direktor der Ouest-France (M.), mit seinem Projektleiter Bruno Bertrand (l.) und Pierre Pommier von KBA-France im vollautomatisierten Rollenkeller unter den beiden KBA Commander CL

Die Druckwerke der KBA Commander CL wurden statt mit offenen Farbkästen mit „Digital Inkers" ausgestattet

Die beiden KBA Commander CL werden von zentralen Leitständen zwischen den beiden Maschinenlinien gesteuert

ter zu verkürzen und den halbautomatischen Plattenwechsel zu beschleunigen, wurden bei den beiden Commander CL auf der oberen Maschinenebene zusätzliche Plattensortierstationen installiert, die über einen Lift versorgt werden.

## Rollierende Teams

Auf der Rollenwechsler-Ebene fallen die Unterschiede der Maschinengenerationen besonders ins Auge: Ein KBA Patras-System versorgt die beiden Commander CL vollautomatisch mit Nachschub aus einem Tageslager, das zwischen den beiden Linien eingerichtet wurde. Je ein Mitarbeiter pro Linie ist hier noch, vorwiegend mit Überwachungsaufgaben, beschäftigt. Die älteren Maschinen werden dagegen von je drei Mitarbeitern manuell beschickt.

Drucktechnik aus den späten 1970er- und frühen 1980er-Jahren: Sorgfältig gewartet und aufwendig umgebaut leisten diese Miller-Nohab-Druckmaschinen in Rennes immer noch jede Nacht ihren Dienst

Frankreichs größte Tageszeitung *Ouest-France* wird an drei Standorten gedruckt: in Rennes, wo die Hauptmenge nun auf zwei KBA Commander CL entsteht, sowie in Nantes und Angers

Um alle Mitarbeiter gleichmäßig in der neuen Technik zu schulen, rotieren die vier Druckerteams im Monatsrhythmus zwischen den Maschinenlinien. So gewährleistet Philippe Vermandé, dass alle Mitarbeiter auf demselben Kenntnisniveau sind und beide Maschinengenerationen bedienen können.

Der Umstieg auf die neue Technik-Generation war mit umfangreichen Bauarbeiten im Druckereigebäude verbunden – unter anderem weil die modernen Rollenwechsler andere Bauhöhen benötigen. Da man seitens Ouest-France die Bedienebene und den barrierefreien Übergang zu den anderen Druckmaschinen sowie in den Versandraum beibehalten wollte, wurde das Fundament in der Halle um fast einen Meter tiefergelegt. Auch nach oben erwiesen sich die Hallenmaße als knapp: Die Drucktürme wurden gegenüber dem mittigen Falzwerk etwas auseinandergezogen um den nötigen Überbau unterzubringen. Dies führte zu einer zusätzlichen Arbeitsebene.

Die KBA Commander CL in Rennes ermöglichen variable Bahnbreiten. Die Strangführung im Überbau ist außerdem so ausgelegt, dass mehrere halbe Bahnen bei Bedarf auf den bereits vorhandenen dritten Falztrichter geführt werden können.

## Optimale Lösungen

Generell waren und sind die technisch Verantwortlichen in Rennes bestrebt, optimale Produktlösungen zu realisieren – auch wenn dies individueller Wege bedarf: Eine solche individuelle Lösung sind zum Beispiel die „Digital Inkers“, die schon in den früheren Maschinen eingesetzt und nun auch in die KBA Commander CL anstelle der serienmäßigen offenen Farbkästen eingebaut wurden.

Der Überbau der Commander CL im Bereich des Falzapparates musste etwas tiefer platziert werden. So entstand eine zusätzliche Bedienebene

Inzwischen sind es sogar 53 Lokalausgaben, die *Ouest-France* in 14 westfranzösischen Departements publiziert

Philippe Vermandé und sein Projektleiter Bruno Bertrand sind nach eigener Aussage außerordentlich zufrieden im Blick auf die erstmalige Zusammenarbeit mit KBA. Sie bescheinigen dem Maschinenbauer und seiner französischen Tochter KBA-France eine hoch professionelle Herangehensweise an das nicht ganz einfache Projekt. Es sichert die Produktion der *Ouest-France* auf lange Sicht. Und das ist gut so: Die Leser in Westfrankreich sind ihrer Regionalzeitung besonders eng verbunden. Relativ niedrige Auflagenrückgänge und beachtliche 70 Prozent Abonnementquote sind ein Zeugnis dafür.

**Gerd Bergmann**
**Für Rückfragen: henning.dueber@kba.com**

Bei Neuinvestitionen entschieden sich europäische Zeitungshäuser in den letzten Jahren am häufigsten für die flexibel nachrüstbare KBA Commander CL

Trotz erfolgreicher Fokussierung auf Wachstumsmärkte

# KBA bleibt Nummer 1 im Hochleistungs-Zeitungsdruck

**In den letzten Jahren hat sich KBA-Digital & Web erfolgreich an den stark geschrumpften Markt für neue Zeitungsrotationen angepasst und die Kapazitäten verstärkt auf wachsende Märkte wie Service, Digital-, Funktions- und Verpackungsdruck fokussiert. Dennoch ist KBA bei Zeitungsdruckanlagen der oberen und höchsten Leistungsklasse weiterhin der international führende Anbieter und will dies mit einem modernen Programm auch bleiben.**

In den letzten zwölf Monaten wurden vom Mittelrhein Verlag in Koblenz eine weitere Commander CT 6/2, von der Mitteldeutschen Zeitung in Halle und vom Druck- und Pressehaus Naumann in Gelnhausen zwei Anlagen Commander CL sowie von Coldset Printing Partners in Belgien und CPI auf der Insel La Réunion drei wasserlos druckende KBA Cortina-Anlagen bestellt.

Stefan Segger, der neue Vertriebsdirektor bei KBA-Digital & Web: „Vor dem Hintergrund der Marktentwicklung im Zeitungsdruck sind wir mit dem Auftragseingang zufrieden. Weitere Projekte werden demnächst entschieden. Aktuell sind bei Neuinvestitionen vor allem flexible und praxisorientiert automatisierte Anlagen gefragt und da haben wir mit unserem Trio Commander CL, Commander CT und Cortina ein hervorragendes Image. Bisher wurden von diesen modernen Maschinentypen, die alle in diesem Jahrhundert neu auf den Markt kamen, mehr als 60 Anlagen in Europa, Amerika und Asien ausgeliefert."

2016 hat Aschendorff in Münster eine Commander CL in Betrieb genommen. Eine weitere Maschine dieses Typs ging im Dezember bei der Oppermann Druck und Verlags-GmbH in Rodenberg in Produktion.

Die beiden Cortina-Anlagen für Coldset Printing Partners in Belgien sollen am Tag auch durch Semicommercial-Aufträge für externe Kunden ausgelastet werden

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Neues UV-Lackwerk für die 16-Seiten-Akzidenzrolle KBA C16

# Hochwertige Lackveredelung bei 60.000 Umdrehungen/h

**Für die 16-Seiten-Akzidenzrotation KBA C16 hat KBA-FT Engineering ein Anilox-UV-Lackwerk entwickelt, das die hochwertige Inline-Lackveredelung auch bei einer Produktionsgeschwindigkeit von 60.000 Zyl. U/h erlaubt. Das neue Lackwerk ist bereits erfolgreich im Praxiseinsatz.**

Das neue UV-Lackwerk kann für die vollflächige Cover-Veredelung und für Spot-Lackierungen genutzt werden. Dabei wird die Trocknung durch die Länge der Verlaufstrecke, die Bahngeschwindigkeit, das Papier und die aufgetragene Lackmenge beeinflusst. Für die Verarbeitung eines großen Papierspektrums sorgt der kompakte UV-Trockner nach dem Lackierwerk im Überbau.

**Für breites Papierspektrum geeignet**

Das Lackwerk ermöglicht die Veredelung von Grammaturen zwischen 60 g/m² und 200 g/m². Dabei werden – je nach Geometrie – Lackmengen zwischen 2 und 5 g/m² aufgetragen.

Das neue Lackwerk hat die Stabilität eines Druckwerkes. Neben der enormen Produktionsgeschwindigkeit von 60.000 Zyl. U/h sind die hohe Automatisierung, u. a. automatische Reinigung per Knopfdruck, sowie die einfache und selbsterklärende Bedienung wichtige Vorteile. Ein Rasterwalzenwechsel ist innerhalb von 30 Minuten möglich.

**Die für schnelle Jobwechsel weitgehend automatisierte KBA C16 erhält mit dem UV-Lackwerk ein interessantes Modul für die Inline-Veredelung**

**Henning Düber**
**henning.dueber@kba.com**

*1 Abschlagmesser*
*2 Registersystem*
*3 UV-Lackiereinheit*
- *Rasterwalze mit Kammerrakel*
- *Klischeezylinder mit Magnetspannsystem*
- *verchromter Gegendruckzylinder*
- *pneumatische Abstellung von Klischee- und Gegendruckzylinder*
- *motorische (Fern-)Verstellung der Substratdicke*
- *motorische Einzelantriebe aller Zylinder*
- *geschlossenes System mit Absaugung*
- *Papierrissüberwachung*

*4 Abschlagmesser*
*5 Kühlwalzenmodul*
- *2 temperierte Kühlwalzen mit Drehdurchführungen*
- *Presseur*
- *Einzelantriebe der Kühlwalzen*

*6 Bandeinzugssystem*
*7 massiver Gussrahmen mit stabilen Stahltraversen*

KBA Commander CL im Druckzentrum Aschendorff in Münster

# Perfekte Montage und Inbetriebnahme

**Seit Mai 2016 produziert im Druckzentrum Münster des überregional bekannten Medienunternehmens Aschendorff eine Offsetrotation KBA Commander CL die zahlreichen Printtitel, darunter die Westfälischen Nachrichten als auflagenstärkste Tageszeitung der Region. Die Ansprüche in Münster an die Produktivität und Druckqualität sind hoch. Seit vielen Jahren ist das Unternehmen Mitglied im International Newspaper Color Quality Club und gehört zudem dem exklusiven Star Club der WAN-IFRA an. KBA Report* fragte bei Geschäftsführer Thilo Grickschat und dem Technischen Betriebsleiter Thomas Wenge nach, ob die Erwartungen an die neue Rotation erfüllt werden.**

Durch den vollautomatischen Plattenwechsel an der Commander CL-Anlage in Münster sind bei vielen Lokalausgaben schnelle Jobwechsel innerhalb von fünf Minuten möglich

**KBA Report:** Herr Wenge, bis vor Kurzem hatten Sie wenig Erfahrung mit KBA als Druckmaschinenlieferant. Wie war die Zusammenarbeit mit KBA-Digital & Web in Würzburg vor und während der Installation Ihrer neuen Commander CL in Münster?

**Thomas Wenge:** Es war für mich die achte Inbetriebnahme einer Rotation. Dies war die bisher perfekteste Montage und Inbetriebnahme, die ich begleitet habe. Eine rundum hervorragende Zusammenarbeit aller beteiligten Firmen von der Projektphase bis zur Abnahme. An dieser Stelle noch einmal ein großes Lob an alle Beteiligten.

**KBA Report:** Ihre neue Commander CL ist hoch automatisiert. Kurze Rüstzeiten, ergonomische Bedienung und geringe Anlaufmakulatur waren wichtige Vorgaben bei der Bestellung. Werden diese erfüllt und wie zufrieden sind Sie mit Ihrer neuen Anlage?

**Thilo Grickschat:** Alle vertraglichen Vorgaben und Anforderungen wurden innerhalb kürzester Zeit zu 100 Prozent erfüllt.

**KBA Report:** Herr Wenge, seit vielen Jahren ist Ihr Unternehmen Mitglied im exklusiven International Newspaper Color Quality Club. Mit 13 Sternen gehören Sie darüber hinaus zu den Qualitätsführern im WAN-IFRA Star Club. Die Druckqualität ist Ihnen sehr wichtig. Wie sieht es bei der Commander CL damit aus?

**Thomas Wenge:** Bereits im September haben wir auf der neuen Anlage erfolgreich die erneute Zertifizierung zur DIN ISO 12674-3 erlangt.

**KBA Report:** Neben dem automatischen Plattenwechsel und vielen anderen Automatisierungslösungen verfügt die Commander CL auch über Einrichtungen für besondere Werbeformate wie geleimtes Superpanorama, Half-Cover und Spadea? Haben Sie diese schon genutzt?

**Thomas Wenge:** Wöchentlich produzieren wir auf der Anlage Half-Cover-Aufträge. Die ersten Superpanorama-Aufträge sind für 2017 verkauft.

**KBA Report:** Herr Grickschat und Herr Wenge, herzlichen Dank für das Gespräch.

## Fakten zur Commander CL in Münster

- *Erste Commander CL im Rheinischen Format mit 50.000 Zyl. U/h*
- *2 Achtertürme mit H-Druckeinheiten für 4/4-Druck, 1 Klappenfalzwerk KF 5, 2 Pastomat-Rollenwechsler mit Auspackstation, automatische Rollenbeschickung Patras A*
- *Maximale Papierbahngeschwindigkeit: 14,2 m/s*
- *Vollautomatischer Plattenwechsel und Plattenlifte für schnelle Jobwechsel (5 Minuten)*
- *EasyTronic-Automatik für geringe Makulatur beim zeitoptimierten Hoch- und Herunterfahren*
- *Hohe Druckqualität durch drei Farbauftragswalzen, Fanout-, Farb- und Schnittregisterregelungen*
- *Automatischer Bahnbreitenwechsel*
- *Inline-Finishing für besondere Werbeformate (Half-Cover, geleimtes Superpanorama, Spadea)*

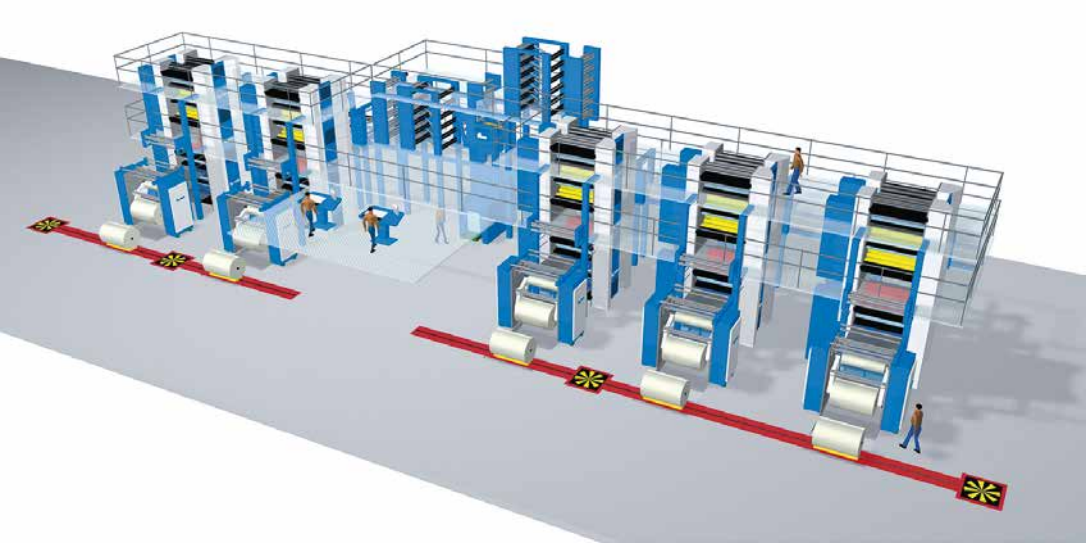
Bei der Übergabe eines Modells der neuen Commander CL v.l.n.r.: KBA-Projektmanager Mustafa Ugan; Thomas Wenge und Thilo Grickschat, Technischer Betriebsleiter und Geschäftsführer Druckzentrum Aschendorff; Stefan Segger, Vertriebsdirektor KBA-Digital & Web; Markus Schrubba, Assistent der Betriebsleitung; Herbert Kaiser, Leitung KBA-Projektmanagement, und Georg Fleder, Vertriebsleiter KBA-Digital & Web

* Das Interview führte Henning Düber
henning.dueber@kba.com

KBA Commander 3/2 für italienische Verlagsgruppe Caltagirone

# Centro Stampa Veneto steigt von Flexo- auf Offsetdruck um

**Nach fast 35 Jahren ersetzt Centro Stampa Veneto eine alte Flexo-Zeitungsrotation und steigt auf den Offsetdruck um. Die von KBA-Digital & Web installierte Commander 3/2 nimmt im Sommer 2017 ihren Betrieb in Mestre nahe Venedig auf und kann pro Stunde bis zu 80.000 vierfarbige Tabloid-Zeitungen im Format 44 x 30 cm drucken.**



Ungewöhnliche Konfiguration der KBA Commander 3/2 für Centro Stampa Veneto im italienischen Mestre

*„Wir wollten einen Partner an unserer Seite haben, auf den wir uns auch in Zukunft verlassen können.“*
**Dr. Azzurra Caltagirone**

Bei der Entscheidung für Koenig & Bauer gab es für Dr. Azzurra Caltagirone, die Präsidentin der Caltagirone-Verlagsgruppe, keine Zweifel: „Wir wollten einen Partner an unserer Seite haben, auf den wir uns auch in Zukunft verlassen können.“

### Marktführer im Nordosten Italiens

Die Caltagirone-Verlagsgruppe besitzt und vertreibt insgesamt sechs Zeitungen. Im Nordosten Italiens sieht man sich als Marktführer. Neben dem *Messagero di Roma, Mattino di Napoli, Corriere Adriatico di Ancona, Quotidiano di Puglia di Bari/Brindisi/Lecce* und der Gratiszeitung *Leggo* soll auf der KBA Commander der *Gazettino di Venezia* gedruckt werden. Täglich werden dann 90.000 Zeitungen in sieben unterschiedlichen Ausgaben produziert.

### Ungewöhnliche Konfiguration

Die fünf Achtertürme in H-Bauweise der KBA Commander 3/2 mit einer Bahnbreite von 1.320 mm werden in Reihe mit der Bedienungsseite nach rechts in Parterrebauweise aufgestellt. Dabei werden die fünf Rollenwechsler Pastomat RC seitlich vor den Drucktürmen angeordnet und über die Papierrollenbeschickung KBA Patras A automatisch versorgt. Nach dem Auslaufen der Papierbahnen aus den Drucktürmen werden die Stränge über Wendestangen um 90° in das Falzwerk umgelenkt. Die Wendedecks, der Falzwerk-Überbau mit zwei Trichtern in Balloon-Anordnung und das KF 5-Falzwerk werden mittig hinter den Druckeinheiten platziert. Die Rotation verfügt über automatische Walzenschlösser (KBA RollerTronic), Farb- und Schnittregisterregelungen, Gummituchwaschanlagen sowie pneumatische Plattenspannungen.

Die zwei EAE-Leitstände und das Produktions- und Voreinstellungssystem sind mit neuester Hard- und Software ausgestattet.

Nach der Vertragsunterzeichnung v.l.n.r.: Antonio Mastrodonato, Technischer Direktor Caltagirone-Verlagsgruppe, Jochen Schwab, KBA-Digital & Web, Dr. Azzurra Caltagirone, Präsidentin Caltagirone-Verlagsgruppe, Thomas Potzkai, KBA-Digital & Web, und Albino Majore, Geschäftsführer Caltagirone-Gruppe

Henning Düber
henning.dueber@kba.com

Hochwertige Aerosoldosen in einem Durchgang

# Zweite MetalStar 3-Linie für Sarten in der Türkei

**Sarten begann 1972 mit der Produktion von Metallverpackungen: Heute ist das türkische Unternehmen mit Werken in der Türkei, Bulgarien und Russland einer der führenden europäischen Canmaker. Das Produktportfolio von Sarten umfasst Aerosol- und Nahrungsmitteldosen, Dosen für Mineralöl und Farbe sowie Twist-off Caps.**

Die neue Achtfarben-MetalStar 3 produziert seit Juli 2016 im Werk Silivri

Wenige Monate nach der Markteinführung der MetalStar 3 durch KBA-MetalPrint anlässlich der METPACK 2014 entschied sich Sarten für den Kauf einer Siebenfarben-MetalStar 3 Druck- und Lackierlinie. Diese wurde im Juli 2015 im Werk Silivri bei Istanbul zur Steigerung der Produktivität und Qualität der Aerosoldosenfertigung in Betrieb genommen.

Die Druckqualität, Fortdruckleistung und kurzen Umrüstzeiten der MetalStar 3 überzeugten Sarten schnell. Schon Ende 2015 fiel die Entscheidung für die Investition in eine weitere Druck- und Lackierlinie MetalStar 3 mit acht Farben für das Werk in Silivri. Diese wurde im Juli 2016 erfolgreich in Betrieb genommen.

Die Siebenfarben- und die Achtfarben-Linie drucken nebeneinander

Mehrere Linien anderer Hersteller wurden durch die beiden voll ausgestatteten MetalStar 3-Linien ersetzt. FAPC (Fully Automatic Plate Change), CleanTronic Synchro zur simultanen Waschung von Farbwalzen, Gummituch und Gegendruckzylinder, die vollautomatische Registereinstellung (ACRC) und das DensiTronic Professional-System machen die MetalStar 3 im Blechdruck zum Rüstzeitweltmeister. Die digitalen Jobdaten zur Voreinstellung des Farbwerks werden mittels CIP Link übernommen.

Weitere Highlights beider Linien sind die automatische Formatverstellung und die NonStop-Doppelboxstapelungen von KBA-MetalPrint. Diese garantieren eine hohe Stapelgenauigkeit und die beschädigungsfreie Abstapelung der Bleche bei hohen Geschwindigkeiten. Durch die integrierten KBA MetalCure UV-Trockner sind die Linien zudem sehr kompakt und einfach in der Handhabung.

Heute kann Sarten die Körper der Aerosoldosen in nur einem Durchgang sieben- oder achtfarbig mit höchster Qualität bedrucken und überlackieren. Auch kleine Auflagen können durch schnelle Umrüstung und den Druck mehrerer Designs auf einer Blechtafel effizient produziert werden.

**Manfred Vennebusch**
**Rückfragen: ursula.bauer@kba-metalprint.de**

glasstec2016 und K-2016 in Düsseldorf

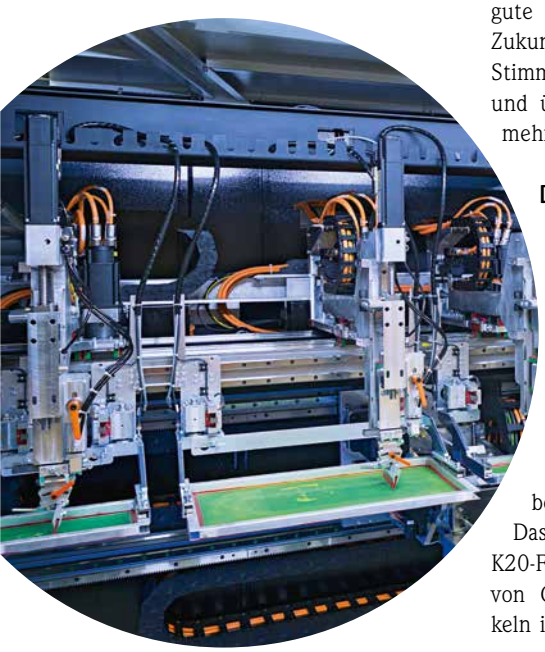
# Heißer Messeherbst für KBA-Kammann

**Ein Mammutprogramm an Messepräsenzen hatte KBA-Kammann, der Spezialist für Containerdekoration aus Glas, Kunststoff in der KBA-Gruppe, im Herbst 2016. Auf der glasstec2016, der Weltleitmesse für die Glasbranche im September 2016, folgte nicht einmal vier Wochen später die K-2016, die größte Messe für die Kunststoffindustrie. Dort präsentierte sich KBA-Kammann erstmals auf einem Gemeinschaftsstand mit KBA-Flexotecnica.**

Auch in der Hohlkörper-Direktdekoration ist der digitale Inkjetdruck – oft in Kombination mit dem analogen Siebdruck und anderen Veredelungsverfahren – auf dem Vormarsch. Dies demonstrierte KBA-Kammann im Herbst 2016 auf den Leitmessen glasstec und K in Düsseldorf

Nach der schwachen Branchenkonjunktur in den letzten zwei Jahren blickt die Glasbranche optimistisch positiv in die Zukunft. Auf der glasstec2016 zeigten die 1.235 Aussteller aus 52 Ländern den über 40.000 Fachbesuchern etliche Highlights ihrer Innovationsfähigkeit.

In bester Verfassung präsentierte sich die internationale Kunststoff- und Kautschukindustrie auf der K-2016. Sie profitiert vom weltweit wachsenden Endverbrauchermarkt und steht für eindrucksvolle Innovationsstärke entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Die gute Branchenkonjunktur und positive Zukunftsaussichten sorgten für gute Stimmung bei den 3.285 Ausstellern und über 230.000 Fachbesuchern aus mehr als 160 Ländern.



Blick in die K22-Maschine von KBA-Kammann zur Veredelung von Premium-Hohlkörpern

## Digitaldruck auf dem Vormarsch

Auf beiden Leitmessen legte das Unternehmen aus Bad Oeynhausen den Hauptfokus auf den aktuellen Entwicklungsstand der Digitaldrucktechnik für die Dekoration von Hohlkörpern aus Glas und Kunststoff. Die neue K20-Baureihe als Nachfolger der erfolgreichen K1-Familie hatte auf beiden Messen ihre Weltpremiere. Das modulare Maschinenkonzept der K20-Familie ermöglicht die Dekoration von Glas-, Kunststoff- und Metallartikeln im Sieb- und Digitaldruck oder als Hybrid-Anwendung und setzt bei der Kombination mehrerer Veredelungsverfahren neue Maßstäbe in puncto Flexibilität, Geschwindigkeit, Qualität und Bedienungsfreundlichkeit.

Digital bedruckt und veredelt: Weizenbierglas und Shampooflasche

Darüber hinaus wurden auf einer K15-Maschine neue Funktionen gezeigt, wie

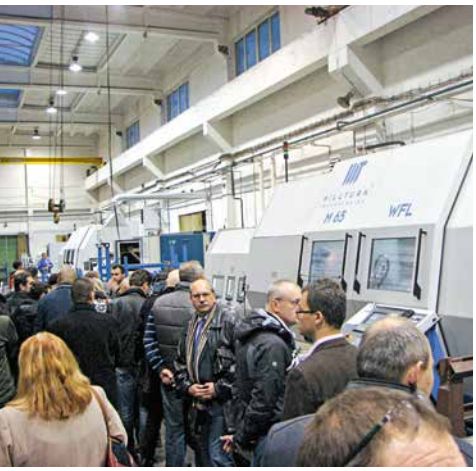
- Hochleistungs-Ein-/Ausgaberobotik,
- Digitaldruck-Workflow mittels QR-Code-Scanner,
- Konus-Siebdruck,
- Heißprägen im Hub- und Abrollprägemodus,
- Artikelbodenbedruckung/-kennzeichnung und
- kontaktloser Digitaldruck mit
  - direct-to-shape
  - berührungslose Übertragung
  - Inkjet-Druckkopfauswahl für die jeweilige Kundenapplikation

## Integration in Webshop möglich

Im Inkjet-Verfahren sind auf der K15 nahezu alle Artikelformen mit einem Durchmesser bis 165 mm, einer Länge bis 450 mm und Druckbildhöhen bis 330 mm in Auflösungen bis 1.200 dpi individuell bedruckbar. Der Output liegt bei bis zu 200 Artikel/Min. Die volle Integrierbarkeit in Webshop-Systeme ist möglich und in der Praxis bereits realisiert. Darüber hinaus bietet KBA-Kammann speziell für den Hohlkörperdruck optimierte Pre-Press-Systeme, nicht an bestimmte Farbhersteller gebundene Inkjetsysteme, Anwendungsberatung und Unterstützung bei der Implementierung an.

**Matthias Graf**
**graf@kba-kammann.com**

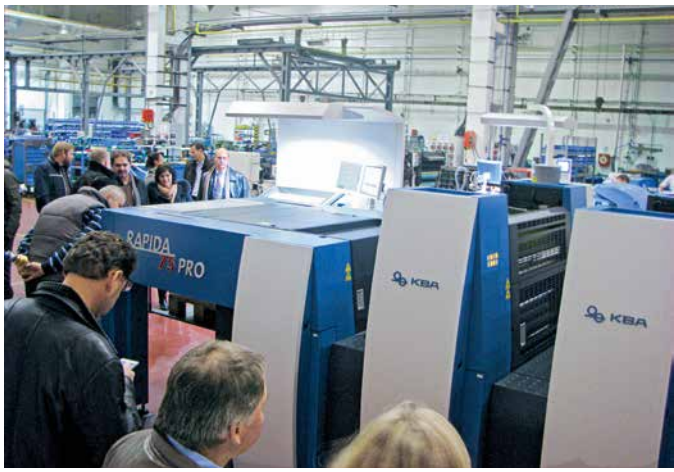
# Werksbesuch bei KBA-Grafitec in Dobruška



Die Teile für die Halbformat-Rapidas entstehen auf modernen Fertigungsanlagen

Im November 2016 lud KBA CEE Halbformat-Drucker nach Dobruška zur Werksbesichtigung von **KBA-Grafitec** ein. Beinahe vierzig Kunden, Journalisten und Dozenten von Fachschulen informierten sich bei dieser Gelegenheit über die aktuellen Halbformatmaschinen Rapida 75 PRO und Rapida 76.

Die Rapida 75 PRO wurde erstmals auf der drupa 2016 vorgestellt. Mit ihrer praxisorientierten Automatisierung findet sie in ihrem traditionellen tschechischen und slowakischen Kernmarkt großes Interesse. Das neue Bedienkonzept mit ErgoTronic-Leitstand und Touch-Displays, der FAPC-Plattenwechsel, die auskuppelbaren Farbwerke und die auf 16.000 Bogen/h angehobene Druckleistung kommen sehr gut an, ebenso die von den größeren Rapidas übernommenen technischen Lösungen für den Bogenlauf und die Auslage.




Druckdemo an einer Rapida 75 PRO

Auch im tschechischen KBA-Werk wurde in den letzten Jahren einiges in die Fertigung investiert, um hohe Qualitätsansprüche zu erfüllen.

# Streamline Cartons steigt mit Rapida 105 ins Druckgeschäft ein

Seit Ende Februar 2017 produziert die erste Bogenoffsetmaschine beim vor 20 Jahren gegründeten Verpackungsproduzenten **Streamline Cartons** nahe Adelaide in Australien. Es ist eine Rapida 105 mit sechs Farbwerken, Lackturm und UV-Ausstattung. Bisher hatte sich Streamline Cartons nur um Design, Vorstufe und Weiterverarbeitung gekümmert. Der Druck erfolgte bei lokalen Partnern. Da Verpackungen zunehmend veredelt werden, machte es Sinn, den Druck ins Haus zu holen und dadurch die Lieferzeit zu verkürzen.

Betriebsleiter Joshua Harris: „Wir benötigen immer häufiger UV-Druck und Lackveredelung. Deshalb ist die Rapida 105 so ausgestattet, dass wir den Bedürfnissen unserer Kunden gerecht werden.“ Dazu gehören die Höhersetzung der Maschine um 450 mm, das auf 78 x 105 cm erweiterte Bogenformat, die hohe Bedruckstoff-Flexibilität und die Inline-Qualitätsregelung mit QualiTronic ColorControl.

Drupa-Deal: (v.l.n.r.) Graham Harris, Service-Manager KBA Australasia; Dave Lewis, Direktor KBA Australasia; Joshua Harris, Betriebsleiter Streamline Cartons; Kym Harris, Gründer und Geschäftsführer von Streamline Cartons; Dietmar Heyduck, Vertriebsdirektor KBA-Sheetfed, und Kay Halboth, Vertriebsleiter KBA-Sheetfed

„KBA ist führend bei Bogenoffsetmaschinen für den Verpackungsdruck. Die Rapida-Technik steht für Qualität, Robustheit und höchste Produktionsstandards“, freut sich Harris. „Die Experten aus Deutschland und Dave Lewis von KBA Australasia haben uns sehr dabei geholfen, den Druck in unser Unternehmen zu implementieren. Sie wissen, woher wir kommen und wie wir uns entwickeln wollen.“

Fleximat produziert in einem modernen Umfeld Verpackungen aus Karton und flexiblen Materialien

# Fleximat in Marokko setzt auf neue Rapida 105 PRO

Das marokkanische Vorzeigeunternehmen **Fleximat S.A.** hat Anfang 2016 die erste Mittelformatmaschine aus der noch jungen Baureihe Rapida 105 PRO in Afrika in Betrieb genommen. Die für die Verpackungsproduktion um 450 mm höher gesetzte Sechsfarbenmaschine mit Lackausstattung produziert neben zwei anderen Rapidas in der erst kürzlich erbauten Druckerei in Mohammedia, ca. 40 km von Casablanca entfernt.

Abdelaziz Benchekroun, Präsident von Fleximat, zieht eine positive Bilanz: „Die Markteinführung dieser Maschine kam für uns zum richtigen Zeitpunkt. Bei der Rapida 105 PRO konnten wir ohne Überschreitung unseres Investitionsbudgets einige für uns interessante technische Lösungen integrieren, die sonst nur in der hoch automatisierten Rapida 106 verfügbar sind.“

In den aufstrebenden nordafrikanischen Märkten herrscht eine große Preissensibilität. Dennoch sollte bei langfristigen Investitionen wie einer Druckmaschine die technische Ausstattung und Automatisierung die Wettbewerbsfähigkeit auch in absehbarer Zukunft absichern. Mehdi Benchekroun, CEO des Unternehmens: „Vor diesem Hintergrund entschieden wir uns beispielsweise für den vollautomatischen FAPC-Plattenwechsel und Nonstop-Betrieb am Anleger und an der Auslage sowie die energiesparende VariDry$^{Blue}$-Trocknertechnologie.“

Als einer der führenden Verpackungsanbieter in Marokko ist Fleximat im Offset- und Tiefdruck auf einen exzellenten Kundenservice fokussiert. Um dem Preisdruck zu entgehen, achtet das Management sehr darauf, bei Neuinvestitionen den technologischen Vorsprung zu anderen Betrieben zu halten. Dabei setzt man auf die maßgeschneiderten Lösungen von KBA.

Vor der neuen KBA Rapida 105 PRO v.l.n.r.: Mehdi Benchekroun, CEO von Fleximat, Noureddine Amalou, Vertrieb KBA-Sheetfed, Abdelaziz Benchekroun, Präsident von Fleximat, und Pierre Monopoli vom KBA-Vertriebspartner Graphic Evolution

# Zehnte KBA-Roadshow durch Greater China

Unter dem Motto „Add more KBA to your day“ fand im Oktober vergangenen Jahres die zehnte **KBA-Roadshow in China** statt. Die Veranstaltungsreihe wurde von Anfang an von chinesischen Druckfachleuten sehr gut angenommen. So besuchten bei dieser Jubiläumsveranstaltung rund 700 Gäste die Seminare in Shanghai, Zhengzhou, Changsha, Taipei und Shenzhen.

Nach der erfolgreichen drupa standen die von KBA-Sheetfed in Düsseldorf gezeigten Neuheiten in den Bereichen Druck, Weiterverarbeitung, Veredelung und Technologie im Mittelpunkt. Der immer härtere Wettbewerb in China erfordert neue Denkansätze, neue Geschäftsmodelle und neue Visionen. Dank des einzigartig breiten Produktspektrums gilt KBA auf dem chinesischen Markt als starker Partner.

Sascha Fischer, Leiter Produktmanagement, und Stefan Schmidt, Vertriebsleiter bei KBA-Sheetfed, informierten über die neue Halbformatmaschine Rapida 75 PRO, die Rotationsstanze Rapida RDC 106 und die digitale Bogendruckmaschine VariJET 106 - Powered by Xerox. Dazu kamen Neuentwicklungen für die in China weitverbreiteten Rapida-Bogenoffsetmaschinen und praxisorientierte Informationen zum LED-UV-Druck. Neue Services, datenbasierte Geschäftsmodelle und das Thema Ökologie spielten ebenfalls eine Rolle beim Erfahrungsaustausch.

In den vergangenen zehn Jahren informierten sich bei den Roadshows über 10.000 Druckfachleute an 50 Standorten in mehr als 30 Städten über die innovativen Drucklösungen von KBA.

Nach dem Seminar: Maschinendemo an einer Sechsfarben-Rapida 106 mit Lack bei Taiwan Fugun

Links: Sascha Fischer von KBA-Sheetfed während seines Vortrages auf dem Seminar in Shenzhen

# Rapida 106 mit Doppellack für Printing and Packaging Co. Ltd

Beim renommierten Verpackungsdrucker Printing and Packaging Co. Ltd in Hinckley (Leicestershire) produziert bald eine gut ausgestattete Rapida 106-Doppellackmaschine

Beim renommierten englischen Verpackungsdrucker **Printing and Packaging Co. Ltd** in Hinckley (Leicestershire) wird derzeit in einem Erweiterungsbau eine Siebenfarben-Rapida 106 mit Doppellack-Ausstattung installiert, die für den Einsatz konventioneller und UV-Farben vorbereitet ist. Die Erweiterung der Produktionskapazität und der Lackiervarianten für aktuelle und künftige Kunden waren wesentliche Gründe für die Investition.

Printing and Packaging Co. Ltd wurde vom Vorstandsvorsitzenden Joe Sall gegründet, der seit 1963 in der Branche tätig ist. Printing and Packaging hat einen hervorragenden Ruf als Hersteller von Luxus-Faltschachteln und offset-kaschierten Verpackungen sowie eine sehr loyale Kundenbasis. Die neue Rapida ist der letzte Schritt eines umfangreichen Investitionspakets in neue Gebäude, Druckvorstufe, Stanzen und eine sehr spezielle Faltschachtelklebemaschine.

Vertriebsdirektor Denny Sall: „Mit der Investition in die Doppellack-Rapida bieten wir unseren Kunden zusätzliche Veredelungsmöglichkeiten an. Und durch die Kontrolle jedes einzelnen Bogens über KBA QualiTronic ColorControl können wir ihnen weitergehende Qualitätszusagen geben."

Mit ihrer Leistung von 18.000 Bogen/h, Nonstop-Einrichtungen an Anleger und Auslage und dem automatischen Plattenwechsel in weniger als drei Minuten wird die um 90 cm höher gesetzte Maschine einen erheblichen Produktivitätsschub bringen. Die Ausstattung mit einem Karton- und einem Plastik-Paket erlaubt die Verarbeitung unterschiedlichster Materialien bis 1,2 mm Stärke. Die Leistungsdaten werden über KBA LogoTronic Professional erfasst und für weitergehende Analysen an das MIS-System weitergegeben.

Produktionsdirektor Pali Sall: „Die gut ausgestattete Maschine bringt uns mehr Produktivität und verfügt auch über alle Reporting-Methoden, mit denen wir die Erfüllung unserer Leistungs- und Qualitätsanforderungen erkennen können. So ist die Dokumentation der Farbkonstanz sehr wichtig für unsere Kunden. QualiTronic ColorControl ist dafür das richtige Werkzeug."

# KBA-Industrial Solutions nach DIN EN ISO 9001 und 14001 zertifiziert

Als weltweit erfolgreicher Druckmaschinenbauer gehört Koenig & Bauer zu den Top-Adressen des deutschen Maschinenbaus. Moderne Produktionsprozesse mit dem besonderen Fokus auf Produkt- und Lieferqualität, Energieeffizienz, Arbeitssicherheit und Umweltschutz unterstreichen diesen Anspruch. Sie werden von externen Auditoren überprüft und mit einschlägigen Zertifikaten nachgewiesen.

Seit der Umstrukturierung der Koenig & Bauer AG Anfang 2015 gelten die hohen Anforderungen ebenso für die aus der Muttergesellschaft ausgegliederte **KBA-Industrial Solutions AG & Co. KG**. Sie ist mit rund 1.000 Mitarbeitern an den Standorten Würzburg und Radebeul als Fertigungsdienstleister für andere KBA-Unternehmen und externe Auftraggeber tätig. Vor einigen Monaten hat KBA-Industrial Solutions die Qualitäts- und Umwelt-Zertifizierungen DIN EN ISO 9001:2015 und DIN EN ISO 14001:2015 erfolgreich abgeschlossen. Ergänzt werden die Qualitäts- und Umweltzertifikate durch das Zertifikat BS OHSAS 18001:2007 für den Arbeits- und Gesundheitsschutz.

Präzisionsbearbeitung von Guss-Großteilen im Werk Würzburg

Gleiches gilt für die KBA-Gießerei GmbH in Würzburg, die zusätzlich ein Energiemanagementsystem gemäß der DIN EN ISO 50001:2011 betreibt. Das integrierte Managementsystem für beide Gesellschaften umfasst alle Bereiche.

Seine enormen Ressourcen mit weit über 100 CNC-Werkzeugmaschinen und Bearbeitungszentren sowie hoch qualifizierten Fachkräfte und sein großes Know-how im Bereich Handformguss, Präzisionsfertigung von Großteilen, Oberflächenbeschichtung u. v. m. bietet KBA-Industrial Solutions auch anderen Maschinenbauern an.

# Sei keine Flasche. Gestalte eine.

Individuell über den Webshop der Firma DRUCKDURST dekorierte Trinkflaschen

Unter diesem Motto stellte das Start-Up Unternehmen **DRUCKDURST** aus dem niedersächsischen Hehlen einen Webshop online, in dem verschiedenste Artikel zur personalisierten Bedruckung angeboten werden. Hinter der Neugründung steht der innovative Glasveredler PSL, welcher gemeinsam mit kreativen Köpfen aus Berlin den Schritt in die digitale Bedruckung wagte.

Eingesetzt wird eine KBA-KAMMANN K1 CNC-Maschine mit sechs Digitaldruckköpfen

DRUCKDURST hat einen einfachen Weg entwickelt, um aus Alltagsgegenständen wie Gläsern und Trinkflaschen individuelle Designobjekte nach Kundenvorgabe zu machen, und den Bekanntheitsgrad in kürzester Zeit über die sozialen Netzwerke massiv gesteigert.

Für die Dekoration eingesetzt wird eine KBA-KAMMANN K1 CNC-Maschine mit sechs Digitaldruckköpfen und Vorbehandlungseinrichtungen, welche die Haftung der aufgebrachten Farben gewährleisten. Die kippbare Aufnahmevorrichtung erlaubt auch die Dekoration konischer und taillierter Artikel in höchster Qualität. Mit ihren kurzen Rüstzeiten entspricht die Anlage optimal den Anforderungen an den B2C-Prozess.

Ein Lesesystem ermöglicht die Identifikation des zu druckenden Artikels bei automatisierter Auswahl des vom Kunden gewünschten Druckmotivs. Somit wird ein auf die Logistik dieser „Einzelstücke“ zugeschnittenes Abarbeiten der Druckjobs ermöglicht.

Das Farbsystem wurde in einer Kooperation der Firmen DRUCKDURST, Marabu als Farbhersteller und KBA-KAMMANN explizit für Glascontainer entwickelt und kommt exklusiv auf KBA-KAMMANN-Maschinen zum Einsatz.

Interessante Websites:
**www.druckdurst.com, www.pslgmbh.de, www.marabu-druckfarben.de**

# Kennzeichnungstechnologie für Industrie 4.0

Die digitale Transformation, bekannt unter dem Schlagwort Industrie 4.0, wird die Produktions- und Automatisierungsprozesse revolutionieren. Auf dem Weg zur Smart-Factory steigen auch die Ansprüche an die Qualität und Leistungsfähigkeit der industriellen Kennzeichnungstechnik. **KBA-Metronic** stellt sich dieser Herausforderung und bietet zeitgemäße Lösungen an.

Der Trend in der Kennzeichnung geht hin zu schnelleren Bearbeitungsgeschwindigkeiten, sicherer Integrierbarkeit und höherer Flexibilität. Auch die Prägnanz des Druckbildes und die Reproduzierbarkeit von Ergebnissen sind bei zunehmend automatisierten Produktionsabläufen wichtig. Dem gegenüber steht der Wunsch des Kunden nach Effizienz und Kosteneinsparung. Das funktioniert nur mit entsprechend leistungsfähiger Kennzeichnungstechnologie.

Eine Lösungsvariante sind leistungsfähige, kompakte Laser, deren Permanentkennzeichnung bevorzugt dort eingesetzt wird, wo es um Fälschungssicherheit oder Rückverfolgbarkeit geht. Da Laser keine Verbrauchsmittel benötigen, sind sie ideal in Arbeitsumgebungen, bei denen es um niedrige Emissionswerte (MAK) und Verbrauchskosten geht.

Eine andere Möglichkeit sind die von KBA-Metronic in unterschiedlichen Versionen und Leistungsklassen angebotenen Inkjet-Geräte. Mit einer Vielzahl an Standard- und Spezialtinten, wie zum Beispiel UV-Tinte, sind Inkjets höchst flexibel einsetzbar. Bautechnisch können sie in unterschiedlichste Produktionslinien integriert werden. Dazu passend hat KBA-Metronic die intelligente und modulare Software „code-M“ entwickelt. Die einfach zu handhabende Software ermöglicht eine hohe Transparenz und Sicherheit der Prozesse.

Damit Unternehmen die Vorteile der digitalen Vernetzung nutzen können, muss alles passen: die Anbindung und Kommunikation mit unterschiedlichen Schnittstellen, automatische Steuerungsprozesse, Rückkoppelung an verknüpfte Datenbanken. Dafür bedarf es erfahrener Fachleute, die Applikationen für die Gegebenheiten vor Ort entwickeln. KBA-Metronic setzt seit Jahren mit modularen Konzepten und intelligenten Schnittstellen auf eine flexible Integration, online und offline.

Geschäftsführer Oliver Volland: „Wir fokussieren uns seit Jahrzehnten auf unsere Kernkompetenz und können aufgrund unserer Kenntnistiefe Lösungen für kundenspezifische Anforderungen liefern.“

# KBA Compacta 618 von Portugal nach Italien

Mit der Investition in eine KBA Compacta 618 hat sich das italienische Unternehmen **Azienda Commerciale Meridionale** in Torre Del Greco bei Neapel erneut für eine hoch automatisierte Akzidenzrotation von Koenig & Bauer entschieden. KBA-Digital & Web hat den Umzug, die Installation und die Inbetriebnahme der 48-Seiten-Hochleistungsrotation übernommen. Das in dritter Generation geführte Familienunternehmen betreibt bereits eine 16-Seiten-Compacta 215. Beide Häuser führen eine lange und erfolgreiche Partnerschaft.

Azienda Commerciale Meridionale setzt sich durch innovative und maßgeschneiderte Kundenprodukte vom Markt ab.

**Nach dem Vertragsabschluss v.l.n.r.: Dr. Ciro Gentile, Geschäftsführer ACM, Thomas Potzkai, Bereichsleiter Service und Projektmanagement KBA-Digital & Web, Mariarosaria Barile Gentile, Geschäftsführerin ACM, Vincenzo Gentile, Manager ACM, Martin Schoeps, Leiter Servicemanagement KBA-Digital & Web, und Dr. Giuseppe Gentile, General Manager ACM**

„Mit der Compacta 215 sind wir äußerst zufrieden. Es war daher für uns ein logischer Schritt, erneut mit Koenig & Bauer zusammenzuarbeiten“, erklärt ACM-Geschäftsführer Giuseppe Gentile. Seit der Gründung vor mehr als 50 Jahren hat das Unternehmen ein kontinuierliches und gesundes Wachstum zu verzeichnen.

Die Rotation ist mit einer manuellen Papierrollenzuführung Patras M, einem Pastomat RC-Rollenwechsler, Einzugwerk, vier Druckeinheiten und einem Punkturfalzapparat P5 ausgestattet. Die digitale Einbindung in das Druckerei-Netzwerk erfolgt über das Produktions-Management-System KBA LogoTronic.

# 12. Cortina User Workshop bei der Nordsee-Zeitung

„So viel Offenheit, Ehrlichkeit und Kollegialität erlebt man eher selten“, schwärmte einer der Teilnehmer des **12. Cortina User Workshops** im September 2016 beim diesjährigen Gastgeber Nordsee-Zeitung in Bremerhaven.

Am Vorabend konnten die fast 90 Teilnehmer die Nachtproduktion im Druckzentrum der Nordsee-Zeitung beobachten. Geschäftsführer Matthias Ditzen-Blanke schilderte seine Erfahrungen mit der wasserlos druckenden Cortina. Sein Fazit: „Die Anzahl der Aufträge ist seit Inbetriebnahme der Cortina im Jahr 2008 deutlich gestiegen. Wir sind heute nicht mehr nur die Druckerei der *Nordsee-Zeitung*, sondern Dienstleister für höchst unterschiedliche Kunden. Trotz der unternehmerischen Herausforderung in ein schrumpfendes Marktsegment zu investieren, hat sich die Entscheidung für die Cortina als Glücksgriff erwiesen. Ich würde es jederzeit wieder tun.“

**Gruppenbild mit den Cortina-Anwendern und Vertretern der Lieferindustrie vor dem Druckzentrum Nordsee in Bremerhaven**

Lars Cordes, Betriebsleiter im Druckzentrum Nordsee: „Viel spannender als Semicommercial-Produktionen sind für uns zeitungsähnliche und hybride Drucksachen sowie Produktionen, die durch neue Papiere, neue Falzarten etc. ein völlig neues Potenzial ausschöpfen. Das reicht vom über 1.000 Seiten starken Ersatzteilkatalog bis zum Kalender. Durch die Optimierung von Maschinentechnik und Materialien schaffen wir uns einen neuen Markt.“

Der Cortina User Workshop war wieder sehr international besetzt. Die Anwender kamen aus Benelux, Deutschland, Skandinavien, Frankreich und der Schweiz, die Vertreter der Lieferindustrie sogar aus Korea und den USA. Im Fokus standen einmal mehr der Gedankenaustausch über den wasserlosen Coldset-Druck, die Materialauswahl und die Erfahrungen mit der Druckmaschine.

Der nächste Workshop soll im September 2017 beim Rasterwalzenhersteller apex international in den Niederlanden stattfinden.

# Ministerpräsident Haseloff startet neue Commander CL in Halle

„Jeden Tag hole ich meiner Frau die Zeitung aus dem Briefkasten und lege sie ihr auf den Frühstückstisch“, mit diesen Worten weihte Reiner Haseloff, Ministerpräsident von Sachsen-Anhalt, im Januar 2017 die neue KBA Commander CL bei der zur **DuMont Mediengruppe** gehörenden Mitteldeutschen Zeitung in Halle ein.

**Ministerpräsident Reiner Haseloff (l.) und Bernd Preuße, Geschäftsführer DuMont Druck, drücken den Startknopf für die neue Commander CL**

Mehr als 100 prominente Gäste waren beim offiziellen Andruck im MZ-Druckhaus dabei, darunter der Aufsichtsratsvorsitzende der Kölner DuMont Mediengruppe, Christian DuMont Schütte, seine Stellvertreterin Isabella Neven DuMont, CEO Dr. Christoph Bauer, CFO Stefan Hütwohl und COO Otto Christian Lindemann. „Die Investition in die neue Anlage von Koenig & Bauer ist für uns nicht nur ein Bekenntnis zum Standort Halle, sondern auch ein Bekenntnis zur gedruckten Tageszeitung“, betonte Finanzvorstand Stefan Hütwohl in seiner Rede.

### Langjährige Partnerschaft

Vor einem guten Jahr wurde der Auftrag für die neue Commander CL unterschrieben und damit die mehr als 180-jährige Partnerschaft zwischen DuMont und Koenig & Bauer fortgesetzt. „Ich möchte die wirklich sehr gute Zusammenarbeit mit Koenig & Bauer hervorheben. Die vergangenen Monate haben uns gezeigt, dass die Investition in die Commander CL die absolut richtige Entscheidung war“, so Bernd Preuße, Geschäftsführer DuMont Druck.

Bis zu 45.000 vierfarbige Zeitungen mit 32 Seiten im Rheinischen oder 64 Seiten im Tabloid-Format kann die neue Commander CL pro Stunde drucken. Fast 200.000 Exemplare der *Mitteldeutschen Zeitung* täglich sowie 1,3 Mio. Exemplare der Anzeigenblätter *Wochenspiegel* und *Super Sonntag* in der Woche werden auf der neuen Commander CL produziert.

**Übergabe der Maschinentafel für die Commander CL mit v.l.n.r.: Waldemar Geuthner, Geschäftsführer AROPRINT in Bernburg; Projektmanager Thomas Bergmann, Vertriebsdirektor Stefan Segger und Vertriebsleiter Günter Noll (alle KBA-Digital & Web); Bernd Preuße, Geschäftsführer DuMont Druck, und Jürgen Kistner, Geschäftsführer MZ-Druckgesellschaft**


**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)931 909-4567
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**

# Herkunft & Zukunft

Danke für 200 Jahre Erfolgsgeschichte! Das Vertrauen unserer Kunden bestärkt uns seit unserer Gründung darin, immer wieder neue Wege zu gehen und durch mutige Ideen die Branche wegweisend mitzugestalten. Gemeinsam mit zuverlässigen Geschäftspartnern, kompetenten Führungskräften und hochmotivierten Mitarbeitern entwickeln wir seit 200 Jahren Printlösungen, die Geschichte schreiben und diese manchmal auch verändern.

Dafür gilt Ihnen allen unser Dank. Nun ist es an der Zeit, dass wir unserer Geschichte ein neues Kapitel hinzufügen. Bleiben Sie gespannt!

1 8 1 7 1 0 2

**200 years Koenig & Bauer**

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

KBA