KOENIG & BAUER



200 Jahre im Geschäft

Inhalt

Koenig & Bauer	
Editorial	2
Relaunch der Marke Koenig & Bauer	3
Bunte Jubiläumswoche zum 200. Geburtstag	4
Bogenoffset	
Neue Messtechnik QualiTronic 2 robstolk: Vier Jahre Rapida 76	6
Autonom Drucken mit ErgoTronic AutoRun	10
Neue Marktsegmente mit Rapida RSP 106	12
Ravensburger mit neuer Rapida 145	14
Sheetfed-Service rund um die Uhr	16
Symposium zur LED-UV-Technologie	18
12-Werke-Rapida bei Canadian Bank Note	20
Cedar Graphics: LED-UV in den USA	21
4. Rapida-Jumbo bei La Fotocromo Emiliana	22
Dualstrategie bei Bloch AG in der Schweiz	23
Karton u. Etiketten bei Statim	24
Artenvas: Markterweiterung mit Rapida 145	26
Rapida 75 PRO beim Bernardinum-Verlag	28
Karton-Pak: "Die glorreichen Sieben" Slowakei: Achtfarben-	29
Rapida 145 bei Neografia Lange Rapida bei Grafobal in	30
Rostov am Don Schweiz: Rapida 75 PRO	32
für Länggass Druck Eman investiert in	34
Hybridmaschine Rapida 106	35
Rollenoffset	
Neue C16 bei B&K Offsetdruck in Produktion	36
Neuer WEBSHOP bei KBA-Digital & Web	37
Neuer Lateralhefter für Zeitungen	38
Spezialitäten	
KBA-Metronic: Kennzeichnung und Kontrolle in einem Schritt	40
METPACK: KBA-MetalPrint mit neuen Produkten	42
Neue CS MetalCan für Getränkedosen	44
KBA-Kammann: Jubiläum in Tschechien	46
In Kürze	47

Vielen Dank für die letzten 200 Jahre

Und weiter geht's mit Elan und neuem Outfit



Claus Bolza-Schünemann Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG

Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses.

vor gut zwei Wochen haben wir das 200-jährige Jubiläum der Koenig & Bauer AG mit vielen Kunden und Geschäftsfreunden aus aller Welt, unserer Belegschaft und der Bevölkerung am Stammsitz in Würzburg gefeiert. Es waren schöne Festtage. Viele unserer Gäste haben Koenig & Bauer bescheinigt, über viele Krisen und Umbrüche hinweg ein zuverlässiger und kreativer Partner der Printbranche mit einem starken Kundenfokus geblieben zu sein. Das freut uns und ist ein Ansporn für die nächsten hundert Jahre.

Danken möchte ich allen, die für ein paar Feierstunden oft einen sehr weiten Weg auf sich genommen haben. Ein herzliches Dankeschön auch denjenigen, die es mit ihrer Jubiläumsspende ermöglicht haben, dass wir der Organisation "Ärzte ohne Grenzen" für ihre humanitäre Arbeit in den vielen Krisenregionen einen Betrag von 26.500 Euro überweisen können, den wir durch unsere eigene Spende auf 53.000 Euro verdoppeln werden. Unser ehemaliger Bundespräsident Horst Köhler hat in seiner vielbeachteten Festrede sehr deutlich darauf hingewiesen, dass Verantwortung in Politik und Wirtschaft im Zeitalter der Globalisierung keine nationalen Grenzen kennt. Diesem Appell schließe ich mich gerne an.

Last but not least gilt mein besonderer Dank unseren vielen langjährigen Kunden und Lieferanten für ihr Vertrauen und ihre Anregungen, allen aktiven und ehemaligen Mitstreitern im Vorstand sowie den vielen Führungskräften, Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die durch ihr Engagement und ihre Loyalität dieses stolze Unternehmensalter möglich gemacht haben. Wir werden dieses Erbe verantwortungsvoll weiterführen.

Nach schwierigen Jahren für die Printbranche steht Koenig & Bauer nicht nur an der Börse wieder gut da. Wir haben uns neu auf Wachstumsmärkte wie den Verpackungs- und Industriedruck ausgerichtet, ohne unsere traditionelle Klientel in anderen Segmenten zu vernachlässigen. Durch eigene Neuentwicklungen und zahlreiche Akquisitionen in den letzten 25 Jahren gibt es heute nur noch wenige zukunftsfähige Druckverfahren und Anwendungen, die wir nicht in der Gruppe oder in der Pipeline haben.

Diese einzigartige Vielfalt und die dezentrale Organisation mit eigenständig in ihren jeweiligen Märkten agierenden Gesellschaften machen das Unternehmen robuster und flexibler bei strukturellen Veränderungen. Und sie sorgen für technische Kompetenz und Dynamik, wenn es darum geht, Lösungen für neue Printmärkte zu entwickeln.

Die zahlreichen Produkte und die neu in die Gruppe gekommenen Unternehmen mit eigener Historie führen allerdings auch leicht zu einem heterogenen Marktauftritt. Wir haben uns deshalb entschlossen, zum runden Geburtstag der Muttergesellschaft den 1990 eingeführten Kürzel KBA wieder durch die komplett erneuerte Marke Koenig & Bauer zu ersetzen und diese als Markendach über alles im Konzern zu stellen.

Die komplette Umsetzung eines neuen Marktauftritts inklusive Produktdesign in einem Maschinenbaukonzern geht nicht über Nacht, sondern Schritt für Schritt. Vieles ist schon sichtbar, Weiteres wird bald sichtbar werden. Bleiben Sie gespannt, halten Sie uns die Treue oder entdecken Sie die Premium-Marke Koenig & Bauer neu für Ihr Unternehmen.

Ihr Claus Bolza-Schünemann

Relaunch einer jung gebliebenen Marke

Aus KBA wird wieder Koenig & Bauer

Ins 3. Firmenjahrhundert startet der älteste Druckmaschinenbauer der Welt mit einem neuen Marktauftritt. Aus der 1990 nach der Übernahme der Albert-Frankenthal AG eingeführten Marke KBA (zunächst für Koenig & Bauer-Albert) wird wieder die 200 Jahre alte Originalmarke Koenig & Bauer. Dies allerdings in völlig neuem Outfit beim Logo, bei der Geschäftsausstattung, den Kommunikationsmitteln und beim Produktdesign.

KOENIG & BAUER

Vorstandsvorsitzender Claus Bolza-Schünemann bei der Vorstellung des neuen Marktauftritts: "Die Koenig & Bauer AG hat heute 33 Tochtergesellschaften. Zwölf davon produzieren eigene Produkte für eigene Kunden. Wir sehen das Jubiläum als einen idealen Zeitpunkt, alle Aktivitäten der Gruppe wieder unter ein starkes gemeinsames Markendach zu stellen."

Traditionsreiche Marke in neuem Outfit

Mit dem Markenrelaunch soll der Stolz der Belegschaft im Konzern auf die gemeinsame Marke gestärkt und die Kraft der für Tradition und Innovation stehenden Marke Koenig & Bauer für alte und neue Kunden durch ein modernes Erscheinungsbild und Produktdesign noch stärker spürbar werden.

8

Das Et-Zeichen aus der Wortmarke als Kurzform des neuen Logos symbolisiert die Mission des Unternehmens

Das Et-Zeichen aus der Wortmarke Koenig & Bauer ist die Logo-Kurzform. Es symbolisiert bildhaft den Markenkern. Bolza-Schünemann: "Unsere Mission lautet: Wir bringen zusammen, was unsere Kunden weiterbringt." Das Et-Zeichen verbindet diese Werte, die da lauten "Tradition & Innovation", "Bedürfnisse & Technologien", "Nahbarkeit & Professionalität". Seit dem Firmenjubiläum steht es als 3 m hohe Guss-Stele neben dem neuen Democenter in Würzburg. Eingesetzt wird es für Werbeaktivitäten, Messen, Zeichnungen, Ersatzteile und Anwendungen mit wenig Platz.

Neuer Leitsatz: "we're on it."

Der neue Unternehmensleitsatz "we're on it." bringt die Werte und Kompetenzen von Koenig & Bauer für alle Zielgruppen kommunikativ auf den Punkt.

Zurück zu den Wurzeln mit dem Blick nach vorne: die neu gestaltete Wortmarke (Logo) der Koenig & Bauer-Gruppe

we're on it.

Der neue Unternehmensleitsatz "we're on it." bringt die Werte und Kompetenzen von Koenig & Bauer für alle Zielgruppen auf den Punkt

... und neues Produktdesign

Mit dem neuen Produktdesign wird die außerordentliche Qualität, Leistungskraft und Anwenderorientierung der von der Koenig & Bauer-Gruppe gelieferten Maschinen und Systeme noch besser sichtbar. Die Formen der einzelnen Aggregate demonstrieren als geometrisch gestaltete Grundkörper Klarheit und Selbstbewusstsein. Die Hausfarbe Blau ist deutlich wärmer geworden und wird reduzierter eingesetzt. Sie harmoniert hervorragend mit den Schwarz-, Grau- und Silbertönen. Hinzu kommen wird ein auch für "Digital Natives" attraktives Interface-Design. Das neue Design soll bei bestehenden Produktfamilien sukzessive bis zur drupa 2020 und bei neuen Produkten sofort umgesetzt werden.

Klaus Schmidt klaus.schmidt@koenig-bauer.com

* Beim Markenrelaunch und beim neuen Produktdesign wurde Koenig & Bauer kreativ von den Hamburger Agenturen MUTABOR und Design3 unterstützt.



Das neue Design soll sukzessive für alle Produkte bis zur drupa 2020 umgesetzt werden



Bundespräsident a.D. Horst Köhler und drei CEOs als Festredner

Bunte Jubiläumswoche zum 200. Firmengeburtstag

Beim offiziellen Festakt im Vogel Convention Center konnte CEO Claus Bolza-Schünemann 650 Gäste aus der ganzen Welt begrüßen

Automatisierung der Produkti-

onsprozesse, der Veredelung von

Printprodukten, der Arbeitsteilung

Hans Schur, Inhaber und CEO der

Schur International, sprach über die "World of Packaging" und hob dabei angesichts der wachsenden

Weltbevölkerung die meist über-

sehene Rolle der Verpackung für

die Haltbarkeit von Lebensmitteln

hervor. Diese Funktion gewinnt ne-

ben der Aufgabe edler Verpackun-

gen als stiller Verkäufer am Point

of Sale immer mehr an Bedeutung, da der wachsende Online-Handel von Lebensmitteln geeignete Ver-

Verpackungsgruppe

dänischen

mit Online sowie im Digitaldruck.

Mit mehr als 13.000 Besuchern beim Tag der Offenen Tür gingen am 23. September die Festtage zum 200-jährigen Jubiläum der Koenig & Bauer AG in Würzburg zu Ende. Am offiziellen Festakt im Vogel Convention Center (VCC) mit Bundespräsident a.D. Prof. Dr. Horst Köhler als Hauptredner nahmen 650 Gäste aus aller Welt teil. Viele Kunden und Geschäftspartner besichtigten das herausgeputzte Würzburger Stammwerk. Zu Beginn der Jubiläumswoche hatte der Vorstand in einer internationalen Pressekonferenz seine Strategie für das dritte Firmenjahrhundert und den neuen Marktauftritt vorgestellt.



CFO Claus Bolza-Schünemann stellte bei der Pressekonferenz den neuen Markenauftritt der Koenig & Bauer-Gruppe vor

World of Media, ... Packaging, ... Security and Brands Über die aktuelle Lage und die

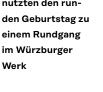
Zukunftsperspektiven von Print referierten unter der Moderation des Markenexperten Prof. Dr. Karsten Kilian von der Hochschule Würzburg-Schweinfurt gleich drei CEOs. Axel Hentrei, CEO der Bertelsmann Printing Group, erläuterte in seinem Kurzvortrag zur "World of Media" die Auswirkungen des Internets auf den Publikationsdruck. Angesichts sinkender Auflagen bei wachsender Titelzahl sieht er Lösungsansätze in der

nutzten den runden Geburtstag zu einem Rundgang im Würzburger Werk

packungslösungen erfordert. Die "World of Security" war das Thema von Ralf Wintergerst, CEO von Giesecke+Devrient in München. Der Vorstandsvorsitzende des renommierten Produzenten

Viele Kunden











Mit Axel Hentrei von der Bertelsmann Printing Group, Hans Schur von Schur Packaging International und Ralf Wintergerst von Giesecke+Devrient beleuchteten gleich drei CEOs unterschiedliche Segmente des Printmarktes



von Banknoten und elektronischen

Bezahlsystemen ging u. a. auf die

wachsenden Risiken durch Cy-

ber-Kriminalität für elektronische

und Online-Bezahlsysteme sowie

die Bemühungen ein, Banknoten

durch neue Sicherheitsmerkma-

le möglichst fälschungssicher zu

machen. Er sieht auch im Zeitalter der Digitalisierung noch kein Ende

der gedruckten Banknote, zumal

der weltweite Bargeldumlauf wei-

ter steigt.

Bundespräsident a.D. Horst Köhler forderte eine globale Partnerschaft bei der Bewältigung der aus dem Bevölkerungswachstum, der Ressourcenknappheit und der Digitalisierung resultierenden Herausforderungen

Karsten Kilian wies in seinem Kurzreferat zur "World of Brands" auf die große Bedeutung von Marken für den geschäftlichen Erfolg hin. Sein Credo: "Eine große Idee ist die Basis jeder großen Marke." Sein Fazit: "Gerade in unserer Zeit zunehmender Digitalisierung und Dynamisierung braucht man starke Marken zur Orientierung."

Bundespräsident a.D. Horst Köhler fordert globale Partnerschaft

Horst Köhler, ehemaliger Bundespräsident und Afrika-Kenner, stellte den Konflikt zwischen dem Wachstum der Weltbevölkerung, der Ressourcenknappheit und der Digitalisierung in den Mittelpunkt seiner eindrucksvollen Festrede. Trends wie große Züge vorstellen, die aufeinander zufahren. Um brauchen im 21. Jahrhundert Naunwiderruflich im selben Boot sitschaft zusammenfügen. Wir brauchen eine Weltwirtschaft, die allen Menschen auf der Erde ein Leben in Würde ermöglicht, ohne unseren Planeten zu zerstören." Den



Spektakuläre Festschrift in der Jubiläums-Box

Zum 200. Geburtstag hat Koenig & Bauer eine ungewöhnliche Festschrift in einer aufwendigen Jubiläums-Box mit dem Titel "Menschen – Maschinen – Ideen" vorgelegt. Das fast 2 kg schwere Werk enthält ein Hardcover-Büchlein mit spannend geschriebenen Geschichten und handgezeichneten Illustrationen zu herausragenden Persönlichkeiten der Unternehmensgeschichte, 13 inhaltsreiche und liebevoll gestaltete Plakate zu ausgewählten Maschinen und Druckverfahren aus den letzten zwei Jahrhunderten und ein Werkstatt-Magazin in einem modernen Layout mit Zahlen, Fakten, Statements und Interviews rund um das Gedruckte von heute und morgen. Marketingdirektor Klaus Schmidt: "Keine chronologische Darstellung der Ereignisse und Verdienste der letzten 200 Jahre, sondern eine gedruckte Liebeserklärung an die Vergangenheit, Gegenwart und Zukunft von Print."

Köhler: "Man kann sich diese drei erfolgreich zu sein, müssen alle sehr viel mehr im Blick haben als bloß den eigenen Amboss. Wir tionen, die erkennen, dass sie alle zen. Wir brauchen politische Antworten, die sich zu einem neuen Paradigma der globalen Partner-

Gründern von Koenig & Bauer bescheinigte Köhler den zur Lösung der Zukunftsfragen notwendigen Ideenreichtum, Gestaltungswillen und Unternehmergeist.

Klaus Schmidt klaus.schmidt@koenig-bauer.com



KBA-Sheetfed entwickelt Mess- und Regeltechnik neu

QualiTronic 2: Ein Kamerasystem für mehr Anwendungen

Mit Beginn des Jahres 2018 strukturiert KBA-Sheetfed die Mess- und Regeltechnik an den Rapida-Bogenoffsetmaschinen neu. Eine einzige Kamera kommt dann für drei typische Funktionen der Inline-Qualitätsregelung zum Einsatz: zum Messen und Regeln der Farbe, für die Fortdruckkontrolle und den PDF-Abgleich mit einem Vorstufen-PDF. Die Zeiten, in denen für unterschiedliche Mess- und Regelfunktionen mehrere Kameras benötigt werden sind damit vorbei.



Die Registermessung und -regelung erfolgt über die bewährte QualiTronic ICR und ist weiterhin unabhängig von der QualiTronic 2 einsetzbar.

Komplett in den Leitstand integriert

Die Farbmessung/-regelung findet über QualiTronic ColorControl 2 statt und die Anzeigen und Funktionen sind komplett in den Leitstand integriert. Das Bedienkonzept wurde optimiert und die Bedienhandlungen auf ein Minimum reduziert. Die QualiTronic ColorControl 2 ist das Grundsystem für die beiden alternativen Systeme PrintCheck und PDF-Check.

Auch die Inline-Bogeninspektion trägt ein neues Gesicht. Quali-Tronic PrintCheck inspiziert das Druckbild im Vergleich zum ersten Gutbogen. QualiTronic PDFCheck referenziert zusätzlich einen frisch gedruckten Bogen mit dem Vorstufen-PDF.

Die Bedienung der Inline-Bogeninspektion QualiTronic PrintCheck ist genauso in die neue Bedienung des Leitstandes integriert. Zwei neue Funktionen reduzieren deutlich die Rüstzeit des Systems. Zum einen ist der gesamte Ablauf der Inspektion vollautomatisch, vom Lernen, zum Inspizieren und der abschließenden Protokollierung auf der LogoTronic. Zum anderen erleichtert die selbständige Parametrierung der Inspektionstole-

Äußerlich unterscheiden sich die
Kameras der
QualiTronic 2
kaum von den
bisherigen. Neu
ist dagegen,
dass neben der
Farbmessung
und Bogeninspektion auch die
PDF-Kontrolle
möglich ist

Nur für die Bogeninspektion mit bis zu 300 dpi (QualiTronic PDF HighRes) sind zusätzliche Kameras erforderlich ranzen die Anpassung an unterschiedliche Druckqualitäten.

QualiTronic **PDFCheck** die gleiche Auflösung der Quali-Tronic 2-Kameras mit 90 dpi im Mittelformat wie das QualiTronic PrintCheck. Zusätzlich ist die Inline-Bogeninspektion mit einem vollständigen PDF-Vergleich ausgestattet. Zum Auftragsbeginn wird, auch hier vollautomatisch, der aktuelle gedruckte Bogen gegen das PDF aus der Druckvorstufe verglichen. Abweichungen und Fehler werden in diesem Fall schon vor dem Beginn des Auflagendruckes erkannt.

QualiTronic PDF HighRes: Bogeninspektion mit bis zu 300 dpi Als bewährtes, eigenständiges Produkt steht zudem die Bo-

Der Einsatz eines einzigen Kamerasystems für Farbregelung und Bogeninspektion bringt für den Anwender deutliche Vorteile:

- · Er muss nur in ein System investieren.
- Nur ein System muss gewartet werden.
- Das Kamerasystem erfasst jeden Bogen komplett.

Dadurch regelt das System die Farbe schneller als andere Systeme. Die Rüstzeiten verkürzen sich nochmals, es entstehen noch weniger Makulaturbogen und die Qualitätskontrolle ist lückenlos.

Gleich bleibt der Funktionsumfang bei der Inline-Registerkontrolle:



geninspektion mit QualiTronic PDF HighRes zur Verfügung. Es wendet sich vor allem an Hersteller von Pharmazieverpackungen oder -Beipackzetteln, bei denen eine Auflösung bis zu 300 dpi für Bogeninspektion erforderlich ist. Während die beiden anderen Systeme mit Farbkameras arbeiten, kommen hierbei zwei Schwarz-Weiß-Kameras zum Einsatz die eine vierfach größere Auflösung haben. QualiTronic PDF HighRes ist damit das einzige Inlinesystem am Markt, das uneingeschränkt für die hohen Ansprüche der Pharmazie geeignet ist.

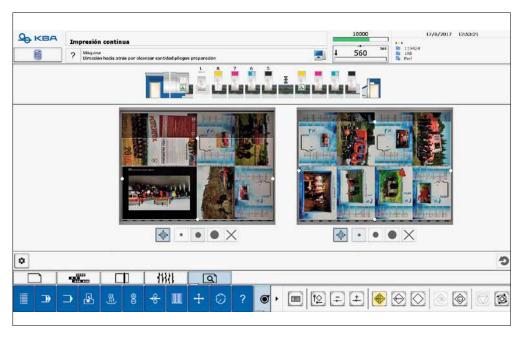
QualiTronic PDF HighRes bietet die derzeit höchste Auflösung und damit höchste Genauigkeit bei der Inline-Bogeninspektion in Offsetmaschinen. Selbst der fehlende i-Punkt in einer Arial 6 Punkt-Schrift kann bei voller Produktionsleistung erkannt werden. Eine zusätzliche Barcode-Erkennung wendet sich vor allem an Anwender, die Lebensmittelverpackungen produzieren.

Anwendungsorientierte Protokollfunktionen

QualiTronic PDF bietet in allen Ausbaustufen Protokollfunktionen, die exakt auf den jeweiligen Verwendungszweck zugeschnitten sind. Sie schließen statistische Angaben und Fehlerbilder mit Angabe der Bogennummer und Fehlerart ein. Der umfangreiche Inline-Report eignet sich vordergründig für unternehmensinterne Prozesse. Ein Short Report mit den Auftragsdaten und Überblicksdarstellungen der Druckqualität eignet sich hingegen für den Qualitätsnachweis gegenüber dem Auftraggeber.

Anwendungsbezogene Ausstattungen

QualiTronic SheetIdent nummeriert die Bogen auf dem Saugbändertisch. Es handelt sich hierbei um einen Baustein der QualiTronic PDFCheck oder QualiTronic PrintCheck. Die in die Rapida einlaufenden Bogen erhalten mittels Inkjet eine fortlaufende Nummer.



Oben: Bei QualiTronic ColorControl 2 sind die Bedienhandlungen auf ein Minimum reduziert. Hier ist die gesamte Oberfläche für QualiTronic PrintCheck zu sehen. Sprachunabhängig wird die Bedienung auf einer Menüseite durch sogenannte **Icons** realisiert

Rechts:
Mit dem neuen
Bedienkonzept
verfügen die
Leitstände nur
noch über einen
Monitor, der auch
für die Mess- und
Regeltechnik
genutzt wird



QualiTronic PDFCheck oder Quali-Tronic PDF HighRes erkennen die fehlerhaften Bogen, ordnet sie der Ident-Nummer zu und markieren sie im Stapelprotokoll. Danach lassen sie sich manuell entnehmen

Bei QualiTronic PDF PileView handelt es sich um eine Option, die sich bereits bei mehreren Anwendern im Einsatz befindet. Dabei wird auf einem Rechner Software installiert, die es dem Qualitäts-

verantwortlichen der Druckerei zu einem späterem Zeitpunkt erlaubt, die einzelnen Stapel virtuell noch einmal Bogen für Bogen durchzusehen. Registrierte Fehler können durch ihn auch im Nachhinein bewertet und quittiert werden.

Das gesamte Spektrum an Messund Regeltechnik ist ab Januar 2018 bestellbar.

Martin Dänhardt / Dr. Steven Flemming steven.flemming@koenig-bauer.com





Brillante Druckergebnisse mit HR-UV

Vier Jahre Rapida 76 bei robstolk in Amsterdam

Im Frühjahr 2013 installierten KBA und Wifac die weltweit erste Rapida 76 bei der Druckerei robstolk mitten in Amsterdam. Die Eigentümerinnen Tanneke Janssen und Jacqueline van As blicken nun auf die letzten vier Jahre zurück: "Für die Drucksachen, die wir herstellen, ist diese Maschine wie geschaffen."

Der Drucker begutachtet fachmännisch einen Bogen. Am späten Freitagnachmittag testet er, wie sich auf der Rapida 76 aus fluoreszierenden Druckfarben die beste Farbkraft holen lässt. Das ist beispielhaft für die Druckerei, die ständig verfahrenstechnische Grenzen auslotet. "Bei der Suche nach dem besten Ergebnis ist uns kein Weg zu weit", sagt van As. Janssen: "Jeder Kunde, jeder Auftrag und jeder Druck wird mit der gleichen Aufmerksamkeit behandelt. Wir machen uns gerne die Mühe, eine andere Papiersorte auszuprobieren, wenn die zunächst getroffene Wahl nicht das gewünschte Ergebnis bringt."

Schwarz ist schwarz

Für die Rapida 76 mit HR-UV-Trocknung entwickelte der Farblieferant hochpigmentierte Druckfarben. Van As: "Wir haben viele Kunden, denen Qualität wichtiger ist als Quantität. Der Preis geht mit diesem Ansatz Hand in Hand. Wir sind auf ungestrichene Papiersorten spezialisiert. Dabei muss schwarz auch wirklich schwarz sein und die Farben müssen auf dem Papier funkeln."

Oben links:
Tanneke Janssen
(l.) und Jacqueline
van As sind zufrieden mit ihrer hoch
automatisierten
Rapida 76 mit
HR-UV-Ausstat-

Oben rechts:
Bei robstolk
hat man den
Ehrgeiz, auch auf
schwierigen Bedruckstoffen eine
herausragende
Druckqualität zu
erzielen

Spektakuläre Beispiele kommen auf den Tisch: Bücher und Broschüren in verschiedenster Form. Auch die Musterpalette des Farbherstellers, bei der auf jeder Vorderseite ein Kunstwerk prangt und auf der Rückseite ein dazu passender Farbton. robstolk realisiert neben CMYK-Farben zahlreiche PMS-Farbtöne. Dadurch wirken die Drucksachen auch auf ungestrichenem Papier lebendig.

Drucksachen kommen trocken aus der Maschine

Van As: "Im Frühjahr 2013 haben wir die weltweit erste Rapida 76 in Betrieb genommen. Das Konzept der Druckmaschine sagte uns zu. Drucken mit hochreaktiven Farben und HR-UV-Trocknung an jedem Druckwerk, so dass die Drucksachen trocken aus der Maschine kommen. Außerdem kann man zum Erzielen besonderer Effekte mit dem Nass-auf-Trocken-Druck experimentieren. Das Druckresultat wirkt gestochen scharf. Die Druckfarbe befindet sich auf dem Papier anstatt tief einzudringen."

Die Fünffarben-Rapida 76 mit zusätzlichem Lackwerk druckt im

B2-Format. Neben dem vollautomatischen Plattenwechsel überzeugt sie durch das Inline-Farbmesssystem QualiTronic Color-Control und die energiesparenden HR-UV-Trockner. Als einzige Maschine dieser Formatklasse verfügt die Rapida 76 über den von der großen Schwester Rapida 106 bekannten DriveTronic-Feeder und die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS. Kurze Rüstzeiten und ein breites Spektrum an Bedruckstoffen sind ebenfalls Rapida-typisch.

Ausgesprochen zufrieden

Janssen: "Wenn man als Erster auf der Welt mit einer neuen Druckmaschine arbeitet, weiß man, dass die Lernkurve nicht senkrecht nach oben führt." Dennoch sind van As und Janssen mit dem Support seitens Wifac und der Ingenieure in Radebeul sehr zufrieden. Dies gilt längst auch für die Maschine selbst. "Wir würden uns wieder für die Rapida 76 entscheiden. Für uns ist sie wie geschaffen. Noch wichtiger ist aber, dass wir unsere Kunden mit den Drucksachen immer wieder positiv überraschen", betonen die beiden.

In diesem Jahr feiert robstolk das 50-jährige Bestehen. Tanneke Janssen und Jacqueline van As haben die Druckerei 2003 von der Gründerfamilie Rob Stolk übernommen.

Leon van Velzen martin.daenhardt@koenig-bauer.com Schweizer Gruppe Saint-Paul investiert in Druckerei-Workflow

Auf lange Rapida 106 folgt modernes MIS-System

Im Jahr 2012 ging bei der Druckerei Saint-Paul in Freiburg/ Schweiz eine Zwölfwerke-Rapida 106 von KBA-Sheetfed in Betrieb. Damals war die Maschine mit acht Druck-, je zwei Lackund Trockenwerken sowie Bogenwendung eine Premiere in der Eidgenossenschaft. Die Maschine kommt im hoch qualitativen Akzidenzdruck inklusive Veredelung zum Einsatz. In nur einem Durchgang kann beidseitig vierfarbig gedruckt und lackiert werden.



In diesem Jahr bestellte die St. Paul Holding, die neben der eigenen Druckerei Beteiligungen an weiteren Unternehmen im Printund Medienbereich verwaltet, bei KBA-Sheetfed ein modernes MIS-System. Nach eingehender Evaluation gemeinsam mit Koenig & Bauer und der Schweizer Tochter Print Assist, hat man sich für das von Koenig & Bauer vertriebene MIS-System Complete Optimus Dash entschieden.

Neben den Nutzervorteilen des Systems war die hervorragende Zusammenarbeit mit Print Assist und Koenig & Bauer im Service und die hohe Zufriedenheit mit der Rapida 106 für Saint-Paul dabei ausschlaggebend.

Flexibilität sprach für Complete Optimus Dash

Das Complete Optimus Dash MIS in voller Ausprägung besteht aus dem Basissystem, JDF-Funktiona-

Die hohe Flexibilität sprach für
den Einsatz des
MIS-Systems
Optimus Dash von
KBA-Sheetfed in
den Druckbetrieben der SaintPaul-Gruppe

lität, Planungsmodul, Cloud Mobile für den mobilen Zugriff auf alle Daten, Schnittstelle zur Finanzbuchhaltung sowie dem CRM-Modul. 55 Benutzer an drei Standorten in der Schweiz setzen das MIS künftig ein. Damit lassen sich die drei Geschäftseinheiten der Gruppe Saint-Paul in Freiburg, Bulle (Glasson Print Bulle) und Estavayer-le-Lac (Centre d'Impression de la Broye) mit ihrem zentralen Kundenstamm übergreifend verwalten.

Für das von KBA-Sheetfed favorisierte System Optimus Dash sprach die auf dem Lean Management basierende Philosophie für schlankere Prozesse. Es unterstützt die in der Schweiz erforderliche Mehrsprachigkeit und verfügt über hoch flexible Templates für Kalkulation und Auftragsbearbeitung. Auch die intuitive Bedienung führte zur Entscheidung für Optimus. Das System lässt sich von den Administratoren im Druckbetrieb an Veränderungen und künftige Herausforderungen anpassen, ohne dass Saint-Paul vom Lieferanten abhängig ist. Bis zum Jahresende soll das MIS vollständig implementiert sein und zum 1. Januar 2018 live gehen.

SainPaul

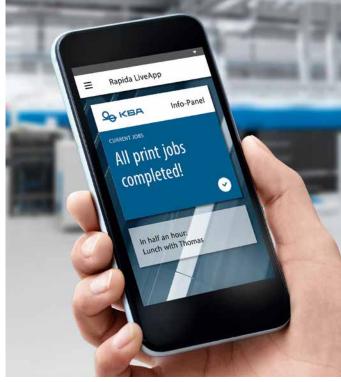
V.l.n.r. Thomas Burri (Direktor Druckerei Saint-Paul), Dany Gaberthüel (Print Assist AG), Markus Bauknecht (Projektverantwortlicher)

Martin Dänhardt martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Mit zwei Klicks am ErgoTronic-Leitstand ist das autonome Drucken aktiviert

- 1 Auftragswechsel startet nach Fortdruck
- (2) Fortdruck startet nach Auftragswechsel





Autonomes Drucken - Made by Koenig & Bauer

Industrielle Druckproduktion mit ErgoTronic AutoRun

Heute ist es wichtiger denn je, Prozesse in der Druckproduktion zu automatisieren, um die Leistungsfähigkeit der Technik voll auszuschöpfen. Nur so lassen sich Produktivität und Wettbewerbsfähigkeit in den Betrieben signifikant steigern. Vieles ist bereits passiert – die Jobwechselzeiten haben sich drastisch verkürzt, es gibt Closed-Loop-Prozesse für den Druckerei-Workflow, datenbasierte Services wie Performance Reports und Benchmarking werden von ersten Anwendern intensiv genutzt.

Die Rapida-Modelle von KBA-Sheetfed sind bereits umfassend automatisiert: für Spitzen-Produktionsleistungen von bis zu 20.000 Bogen/h, für schnellste Auftragswechsel bis hin zum Flying JobChange, für exakte Inline-Qualitätsregelung und für hohe Wirtschaftlichkeit durch kurze Stillstandszeiten und minimierte Makulatur. Mit ErgoTronic AutoRun präsentiert KBA-Sheetfed die nächste Stufe der Prozessautomatisierung für die industrielle Druckproduktion.

Intelligente Systeme entlasten Bediener

ErgoTronic AutoRun startet den Auftragswechsel automatisch, nachdem die Produktion des vorangegangenen Druckjobs abgeschlossen ist. Nach dem Auftragswechsel geht die Maschine automatisch wieder in Produktion. Dieser

Kreislauf wiederholt sich, bis ein Bediener die Produktionskette manuell stoppt bzw. die vorbereitete Jobliste abgearbeitet ist. Bei Signaturwechsel oder Web-to-Print-Aufträgen muss nicht einmal der Rüstprozess konfiguriert werden. Der Start des Rüstens, der Auftragswechsel, der Start des Fortdrucks, die Farb- und Registerregelung – alles läuft ineinander verzahnt automatisch ab. Die Bediener überwachen den Prozessablauf und sind von weiteren Routinetätigkeiten befreit. Sie bestücken die Wechselschächte der Plattenwechsler mit neuen Druckplatten, stellen die benötigten Bedruckstoffe und Betriebsmittel bereit und wechseln – sofern nicht ebenfalls automatisiert - die Sta-

Haupt-Einsatzgebiet für Ergo-Tronic AutoRun ist der autonome Oben rechts:
Mit ErgoTronic
AutoRun konfigurieren sich Rapida-Bogenoffsetmaschinen selbst,
wechseln automatisch die Jobs und
produzieren diese
ohne manuelle
Eingriffe

Druck im Akzidenzbereich - beispielsweise bei kleinauflagigen Produktionen oder mehreren Signaturen bei umfangreicheren Produkten. Sprachwechsel sind eine weitere Anwendung. Auch Online-Druckbetriebe mit ihren hoch standardisierten und automatisierten Abläufen profitieren vom autonomen Drucken. In der Verpackung lässt sich der Rüstprozess nach dem Erreichen der Auflage vollautomatisch starten bzw. der Fortdruck läuft nach einem komplexen Auftragswechsel automatisch.

Die Voraussetzungen für ErgoTronic AutoRun legte KBA-Sheetfed schon im Jahr 2013 mit der preisgekrönten TouchTronic-Leitstandbedienung. Das Auftragswechselprogramm am Ergo-Tronic-Leitstand verfügt über eine klare, logische Struktur. Der Bediener erfasst alle Einstellungen auf einen Blick und löst den Jobwechsel mit einem Knopfdruck (One Button Job Change) aus. In einer interaktiven Jobliste sieht der Bediener alle geplanten Aufträge. Er kann ihre Reihenfolge jederzeit ändern, um z. B. Produktionen, die mit gleichem Bedruckstoff oder

im gleichen Format laufen, zusammenzufassen. Alle Rüstprozesse für die jeweiligen Aufträge lassen sich bereits hier eingeben und programmieren.

ErgoTronic AutoRun koordiniert die vorhandenen Automatisierungsmodule und automatisiert dadurch den gesamten Druckprozess. Nach Schichtende oder Abarbeitung der Jobliste wird die Maschine manuell gestoppt.

Rapida LiveApp macht den Leitstand mobil

Auch beim Überwachen des Produktionsprozesses sind die Bediener flexibler denn je. Sie tragen ihren mobilen Leitstand quasi in der Hosentasche. Per Smartphone und Rapida LiveApp sind sie immer mit ihrer Maschine verbunden – auch beim Kaffeetrinken in der Kantine. Ein Blick auf das Display informiert darüber, welcher Auftrag gerade produziert wird und wie lange er noch läuft. So können Sie selbst abschätzen, wann Sie wieder an der Maschine sein müssen um beispielsweise die

Rechts: Info-Panel mit Angaben zu Produktion, Energie- und CO₂-Verbrauch Druckplatten für den Folgeauftrag zu laden.

Neben dem Maschinenzustand informiert die LiveApp über alle Fakten zum Auftrag bis hin zu Energieverbrauch und CO₂-Emission pro 1.000 Bogen. 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 Nachverfolgung bis zur Lagerverwaltung zur Verfügung. Und das ohne weite Wege. Die Daten werden vom mobilen Gerät an den Leitstand gesendet und automatisch über die LogoTronic Professional per JMF an die Branchensoftware übergeben.

Die Rapida Live-App macht den Leitstand mobil Der integrierte Wartungsmanager weist auf die tagaktuellen sowie die in den nächsten Tagen fol-

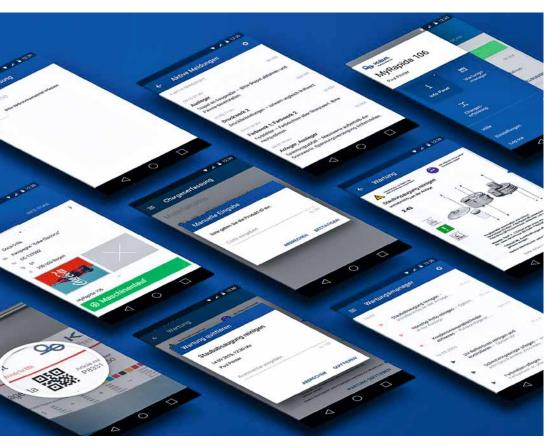
🖫 📶 58% 🖥 16:53 Info-Panel Program: Production active ALL ACTIVE NOTIFICATIONS 18.000 1.267 Circulation: 25000 Next activity 01 h 19 min 01 sec End job Consumption of power CO2-Emission 250 kWh 55 kgper 1000 Bg per 1000 Bg 2,5 kWh 0,6 kg

genden Arbeiten zur Maschinenpflege hin. 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.

Standards für die Automatisierung im Druck

Zu den Zielen von KBA-Sheetfed gehört es, mit innovativen Lösungen und proaktiven Services immer wieder Standards für den Bogenoffset zu setzen. ErgoTronic AutoRun und Rapida LiveApp sind solche Standards. Sie erhöhen die Kapazität der eingesetzten Maschinen, entlasten die Bediener und sorgen durch zeitgemäße Bedienabläufe für mehr Spaß an der Arbeit. Damit erhöhen sie die Wettbewerbsfähigkeit der Druckbetriebe, die sie einsetzen.

Martin Dänhardt martin.daenhardt@koenig-bauer.com





Reine Veredelungsanlage Rapida RSP 106 mit Kalander- und Siebdruckwerk

Rapida RSP 106

Rotationssiebdruck eröffnet neue Marktsegmente

Vor einem Jahr stellte KBA-Sheetfed Solutions die Rotations-Siebdruckanlage Rapida RSP 106 am Rande der drupa offiziell vor. Sie ermöglicht Veredelungen, die so im herkömmlichen Inline-Prozess an Bogenoffsetmaschinen nicht möglich sind.

Als direktes Druckverfahren hat der Siebdruck mehrere unübersehbare Applikationsvorteile: exzellente Hochglanzlackierergebnisse bei bestechender Konturschärfe, überlegene Auftragsmenge bzw. Schichtdicke, Übertrag von Pigmenten mit Größen von bis zu 150 µm, Verarbeitung diverser Lacke und Farben in unterschiedlichsten Viskositäten, unabhängig davon, ob UV basiert oder wasserbasiert.

Bisher gilt das Siebdruckverfahren als eher handwerklich. Die Rapida RSP 106 macht die industrielle Produktion in diesem Verfahren möglich. Mit Ausnahme Siebdruckwerks entspricht Maschinenkonfiguration ei-Bogenoffsetmaschine. Das Kalanderwerk erlaubt eine Qualitätssteigerung gegenüber den üblichen Siebdruckanlagen ohne Kalander. Mit bis zu 8.000 Bogen/h sind wesentlich höhere Produktionsgeschwindigkeiten möglich als im Flachsiebdruck. Damit eignet sich der Rotationssiebdruck mit der Rapida RSP 106 besonders für Auflagen ab 10.000 Bogen.

Veredelungsverfahren mit Zukunft

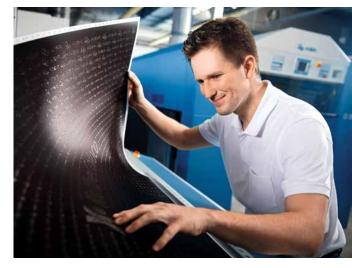
Gerade Produzenten von Premium-Verpackungen suchen nach nicht alltäglichen Veredelungsverfahren. Die üblichen Lack- und Doppellack-Veredelungen überall am Markt präsent. Torsten Uhlig, Siebdruck-Experte und -Berater, bringt es auf den Punkt: "Hier bietet das industrielle Siebdruckverfahren eine wirkliche - und zudem von den Kreativen und Produktionern zur Zeit noch unterschätzte – Alternative." Im Siebdruck hochwertig veredelte Verpackungen fallen am Point of Sale wirklich ins Auge. Dank Rotationssiebdruck lassen sich mittlere und hohe Auflagen sehr wirtschaftlich produzieren. Bisherige Limitierungen entfallen. "Die Veredelungsmöglichkeiten im Siebdruck bieten enormes Potenzial", ist sich Veredelungsprofi Uhlig si-

Auch für das noch am Anfang stehende Feld der gedruckten Elektronik, bei der die im Siebdruck mögliche große Schichtdicke bei vielen Anwendungen gefragt ist, ist die Rapida RSP 106 eine mögliche Zukunftsoption.

Der Siebdruck wird industriell

Die Rapida RSP 106 produziert wie eine Rapida-Bogenoffsetmaschine und lässt sich weitgehend identisch bedienen. Die gleichen Seiten- und Vordermarken ermöglichen einen exakten Passer. So lassen sich im Gegensatz zum Flachsiebdruck auch dünnere Bedruckstoffe ohne Probleme verarbeiten. Drucker, die schon an Rapidas gearbeitet haben, benötigen für die Rapida RSP 106 nur wenige zusätzliche Kenntnisse.

Spotlack-Effekte sind nur ein Anwendungsfall für die Rapida RSP 106. Funktionsbeschichtungen wie Barriere- und Antirutschlacke, sowie gedruckte Elektronik sind weitere Möglich-





Die Rapida RSP 106 ermöglicht industrielle Siebdruck-Veredelungen ohne Auflagen-Limitierung



Rundsieb im Siebdruck-Werk der Rapida RSP 106



Drucken und Veredeln mit Lackturm, Zwischentrockenwerken und Siebdruckwerk



Rapida 106 mit acht Druckwerken, Doppellack-Ausstattung und Siebdruckwerk

Ein weiterer Vorteil der Rapida RSP 106 ist die automatische Siebbefüllung. Qualitätsschwankungen durch manuelles Befüllen des Siebes während des Produktionsprozesses wie oft noch im konventionellen Verfahren üblich, gehören der Vergangenheit an. Auch Lackaussetzer werden vermieden. Die Bogen bewegen sich während des gesamten Prozesses im Greiferschluss durch die Maschine. Das (optionale) Pudern in der Auslage wirkt dem Glasscheibeneffekt bei flächigen UV-Glanzlackierungen entgegen. Das Abspeichern von Aufträgen und Maschineneinstellungen am ErgoTronic-Leitstand ermöglicht standardisiertes Arbeiten, auch bei Wiederhol- und Folgeaufträgen. Nonstop-Lösungen an Anleger und Auslage tragen zur Produktivitätssteigerung bei.

Viele Anwendungsmöglichkeiten

"Die Vielfalt der Siebdruck-Anwendungen ist fast unendlich. Diese auf die oft angewandten UV-Spotlackierungen zu beschränken wäre eindimensional. Die einzige Limitierung erfolgt durch die Kriterien der Weiterverarbeitung", ist sich Torsten Uhlig sicher. Der Rotationssiebdruck mit der Rapida RSP 106 macht das Verfahren schnell, sicher und reproduzierbar. Ohne das bisherige verfahrenstechnische "Nadelöhr" entstehen Verpackungen jeglicher Art und Werbedrucksachen mit Wow-Effekt in deutlich höherer Effizienz. Sie generieren Aufmerksamkeit, beeinflussen Kaufentscheidungen im Bruchteil von Sekunden und können alle menschlichen Sinne - bis auf das "Schmecken" - parallel ansprechen: Sehen, Hören,

Riechen und Tasten – besser und umfangreicher als jedes andere Druckverfahren.

Neben reinen Siebdruck-Anlagen mit Kalander- und Siebdruckwerk sind bei KBA-Sheetfed auch Bogenoffsetmaschinen mit Siebdruck-Werken und weiteren Veredelungsmodulen in der Planung. Diese reichen von Anlagen mit konventionellen Lack- und Trockentürmen plus Siebdruckwerk bis zur Achtfarben-Rapida 106 mit Doppellack-Ausstattung und anschließendem Siebdruck-Werk. Wenn das Siebdruckwerk abgeschaltet ist, kann mit voller Geschwindigkeit produziert werden.

Martin Dänhardt martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Ravensburger: Mehr Produktivität im Druck dank Großformat-Offset

Spannende Puzzles, Spiele & Co – produziert mit Rapida-Technik

Ravensburger ist als führender Anbieter von Puzzles, Spielen und Beschäftigungsprodukten in Europa bekannt. Hinzu kommen Kinder- und Jugendbücher im deutschsprachigen Raum. Das blaue Dreieck zählt zu den renommiertesten Markenzeichen in Deutschland. Die 2.100 Mitarbeiter des im Jahr 1883 von Otto Maier gegründeten Unternehmens erzielen einen Umsatz von fast 500 Mio. Euro. Im Kompetenzzentrum Druck produzieren zwei Rapida-Offsetmaschinen, je eine im Mittel- und Großformat.





Die großformatige Rapida 145 mit fünf Farbwerken und Lackturm kam erst im vergangenen Jahr dazu. Sie löste eine alte Druckmaschine im Jumbo-Format ab. Aber auch die vor Jahren gelieferte Rapida 105 ist nicht mehr "die Alte". Sie wurde im Rahmen der Neustrukturierung im Drucksaal um 180° gedreht und einem umfassenden Retrofit unterzogen. Die Gesamtinvestition belief sich inkl. der Hallen-Renovierung auf fast 4 Mio. Euro. Jetzt laufen beide Maschinen auf Hochtouren - die Rapida 145 zu 98 Prozent mit 15.000 Bogen/h.

Immer mehr Aufträge mit kleineren Losgrößen machten die Neuinvestition erforderlich. Betrug das Druckvolumen im Jahr 2010 noch 39 Mio. Bogen sind es jetzt 48 Mio. 7.600 gedruckten Aufträgen stehen heute 11.000 gegenüber. Die durchschnittliche Auflagenhöhe sank hingegen von 4.950 im Jahr 2010 auf 3.900 im Jahr 2016. Um diese Herausforderung zu bewältigen führte kein Weg daran vorbei, die Druckleistung zu erhöhen und die Rüstzeiten zu minimieren.

Schnelle Rüstprozesse für mehr Druckjobs

Das alles schafft die Rapida 145 spielend. Die Rüstzeiten haben sich durch parallele Prozesse (Drive-Tronic SPC mit Plate Ident, Clean-Tronic Synchro sowie Drive-Tronic SFC-Lackturm mit Ani-Sleeve) um sage und schreibe 80 Prozent reduziert. Doch das ist nur die halbe Miete. Da die Rüstzeiten weniger ins Gewicht fallen, läuft

Links: Lichtdurchflutet: der Drucksaal von Ravensburger mit einer Rapida 105 (r.) und der neuen Rapida 145

Links unten: Die beiden Maschinen laufen meist "auf Anschlag" die Produktion von Klassikern wie "Mensch ärgere Dich nicht!" häufiger. Halbfertig- und Fertigprodukte benötigen weniger Platz im Lager, die Kapitalbindung sinkt.

In einer Schicht stehen bis zu 18 Jobwechsel an. Spitzenwert: 50 Rüstvorgänge in 24 Stunden. Gedruckt wird dabei in Sammelformen. Auch das macht die Produktion flexibler. Die einzelnen Jobs werden in Abhängigkeit von der zu produzierenden Menge durch die Vorstufe ein- oder mehrmals

Sind vom neuen Rapida-Jumbo angetan: v.l.n.r. Gavin Elflein, KBA-Deutschland, Günter Märker, Leiter Fertigung Ravensburger, Udo Feichtmeier und Christian Pischel (beide Ravensburger)









Oben links: Nur noch die Deckel fehlen auf den Puzzle-Kar-

Oben rechts: ... dann sind sie fertig zur Auslieferung

Links:
Günter Märker:
"Der Druck hat bei
uns einen hohen
Stellenwert. Die
Rapida-Maschinen
machen uns für
die Zukunft fit."

Das Verwaltungsgebäude von Ravensburger ist im Stadtbild weithin sichtbar auf den Bogen gestellt. Zwischen vier und 16 Artikel sind das in Abhängigkeit von Auflagenhöhe und Termin pro Bogen. In der CtP-Vorstufe wird entschieden, ob im Mittel- oder im Großformat produziert wird.

Meist ist an den Rapidas nur ein Abzug erforderlich, ehe sie in Produktion gehen. Früher waren es drei bis vier. Die Anzahl an Einrichtebogen hat sich dadurch halbiert. Neben dem Einsparpotenzial an Bedruckstoff leisten die Rapida-Maschinen so auch einen Beitrag zur Ressourcenschonung.

Vorteile auf ungewöhnlichen Bedruckstoffen

Günter Märker, Leiter Fertigung bei Ravensburger: "Auf die Rapida-Maschinen schwören wir aufgrund ihrer Vorteile im Kartondruck." Zwischen 120 und 450 g/m² liegen die üblichen Grammaturen. "Beides muss gut laufen", so Märker. Für Spielkarten wird reiner Zellstoff verwendet.

Obwohl die Produktion in Formatund Substratketten läuft, sind pro Tag zwei bis drei Lackplattenwechsel und ein bis zwei Rasterwalzenwechsel erforderlich. DriveTronic SFC und AniSleeve bieten hierbei die notwendigen Erleichterungen. Das bedeutet, die Lackplattenwechsel erfolgen parallel zu anderen Rüstprozessen. Den Wechsel der Rasterwalzen-Sleeves erledigt ein Bediener ohne großen Aufwand und ohne Kran.

Ein kleines Detail schätzen die Spiele-Fachleute in Oberschwaben besonders: den Plattenlift. Er befördert die kompletten Plattenwagen zur Galerieebene. Die Drucker müssen die Druckplatten nur noch in die einzelnen Werke ver-

teilen. Das Treppensteigen mit den unhandlichen Platten gehört der Vergangenheit an.

Viel Know-how bis zur Verarbeitung

Vor der Neuinvestition galt es, einen weiteren wichtigen Punkt zu klären: Wie lassen sich trotz des Modellwechsels im Großformat die existierenden Stanzformen weiter nutzen? Denn in deren Herstellung steckt viel Geld und Know-how. Es gab eine verblüffend einfache Lösung: Die Rapida 145 arbeitet mit kleineren Messstreifen. Damit steht der zum Stanzen benötigte Greiferrand nach wie vor zur Verfügung.

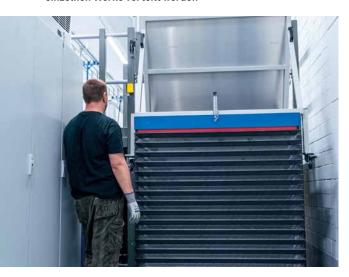
Im Kompetenzzentrum Druck von Ravensburger sind 32 Mitarbeiter beschäftigt. Sie arbeiten in drei Schichten und sind auch für das Schneiden zuständig. Rein räumlich nehmen die Verarbeitung und das Lager viel mehr Platz in Anspruch als der mit rund 250 m² relativ kleine Drucksaal. Denn die gesamte Produktionsfläche liegt bei ca. 20.000 m². Die Abteilungen für das Stanzen und Kaschieren der Puzzle sowie für den Schachtelbau sind weitaus größer. In den meisten Anlagen steckt extrem viel Know-how - beispielsweise im Zudeckler, der die Verpackungen mit ihren Deckeln versieht.

Ein Werk wie Ravensburger hat daneben noch viele weitere Superlative zu bieten. Das größte Ravensburger Puzzle kam 2016 auf den Markt. Es hat 40.320 Teile und wiegt um die 20 kg. Nach etwa 600 Stunden Puzzlespaß ist eine Fläche von 6,8 x 1,9 Metern (das entspricht knapp 13 m²) belegt.

Martin Dänhardt martin.daenhardt@koenig-bauer.com



Der Plattenlift befördert die Plattenwagen auf die Galerieebene. Von dort müssen die Druckplatten nur noch in die einzelnen Werke verteilt werden



Rund um die Uhr. inline und online...

Starke Services für Ihre Bogenoffsetmaschinen

Ihre Rapida-Bogenoffsetmaschinen laufen auf Hochtouren. Sie freuen sich über eine hohe Verfügbarkeit der modernen Technik. Die Jobliste ist gut gefüllt. Im unpassendsten Augenblick hakt dann doch ein Rädchen. Schnelle Unterstützung ist vonnöten...

Dieses oder ein ähnliches Procedere ist bestimmt auch in Ihrem Überblick üld das dafür so da-Maschine jetzt schnell und häufig auch unkompliziert die Hilfe, die Sie dringend benötigen. Eine starke Service-Organisation mit Fachleuten Hier finden Überblick üld das dafür so da-Maschine kommt.

für jedes Detail ist dafür in ständi-

ger Bewegung.

Hier finden Sie einen grafischen Überblick über das Räderwerk, das dafür sorgt, dass Ihre Rapida-Maschine wieder in Bewegung kommt

1. 24 / 7 — Erhöhte Verfügbarkeit durch schnelle Experten-Hilfe: 24 / 7 Erreichbarkeit der Fernwartung ermöglicht schnellste Identifizierung und Lösungsfindung. Eventuelle Ausfallzeiten werden gesenkt und die Maschinenverfügbarkeit erhöht.

2. 80 Prozent aller Fälle lassen sich per Fernwartung sofort lösen: Nur bei ca. 20 Prozent aller Fernwartungen besteht die Notwendigkeit von nachfolgenden Vor-Ort-Einsätzen. Alles andere löst die Fernwartung direkt. Dies ermöglicht eine schnelle Wiederinbetriebnahme bei störungsbedingten Produktionsausfällen.



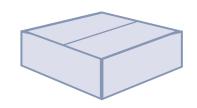
24 / 7 — Erhöhte Verfügbarkeit durch schnelle Experten-Hilfe



4.0 – Digitale Lösungen für bessere Serviceleistungen



94 % – Verfügbarkeit der Ersatzteile ab Lager



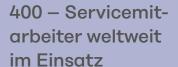
80 % – aller Fälle lassen sich per Fernwartung sofort lösen



- **3.** 400 Servicemitarbeiter weltweit im Einsatz: Ein globales Netz von über 400 Servicemitarbeitern ermöglicht eine flächendeckende weltweite Versorgung mit Serviceleistungen und -produkten. Für schnellstmögliche Beratung vor Ort.
- 4. 4.000 vernetzte Maschinen auf der Welt: Mit mehr als 4.000 Maschinen sind weitaus mehr als die Hälfte aller produzierenden Rapida-Maschinen vernetzt. Die Anwender profitieren von verbesserten Lösungen durch digitale Services.
- 5. 94 Prozent Verfügbarkeit der Ersatzteile ab Lager: Bei 94 Prozent aller Anfragen werden die Ersatzteile sofort ab Lager ausgeliefert. So lassen sich verschlis-

- sene oder defekte Teile schnellstmöglich austauschen. Die hohe Teileverfügbarkeit trägt zu einer schnellen Wiederinbetriebnahme der Maschine bei.
- **6.** 22.000 verschiedene Ersatzteile ab Lager verfügbar: Über 22.000 verschiedene Einzel- und Bauteile sowie Komponenten stehen millionenfach ab Lager zur Verfügung. Sie können sich auf eine konstante und dauerhafte Versorgung mit Ersatz- und Verschleißteilen verlassen.
- 7. Wechsel vom reaktiven zum proaktiven Service: Die Erweiterung vom klassischen reaktiven hin zum proaktiven Service zielt auf die frühestmögliche Identifizierung von potenziellen Fehlerquellen. Hierdurch werden ungeplante

- Ausfallzeiten nach bestem Wissen und Gewissen vermieden
- **8.** 4.0 Digitale Lösungen für bessere Serviceleistungen: Der Begriff 4.0 beschreibt u. a. die digitale Transformation des Servicegeschäftes hin zu datenbasierten Lösungen für verbesserte Produktionsperformance. Ein 360°-Blick auf alle Parameter ermöglicht Ihnen eine bestmögliche Versorgung mit notwendigen Serviceleistungen.
- 9. 100 Vertriebs- und Servicepartner weltweit: Mit ca. 100 Vertriebs- und Servicepartnern weltweit können Sie sich auf ein umfassendes globales Netz für die Kontaktaufnahme bei Servicefragen verlassen. Direkt vor Ort für schnellstmögliche Problembehebung.





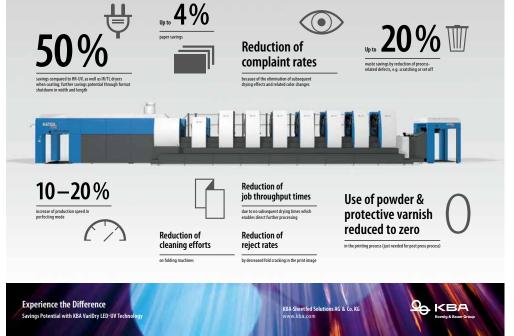
20 KBA

100 – Vertriebs- und Servicepartner weltweit

Wechsel vom reaktiven zum proaktiven Service



22.000 –
verschiedene
Ersatzteile ab
Lager verfügbar



Gut besuchtes Symposium bei KBA-Sheetfed

Update für Anwender und Interessenten der LED-UV-Technologie

Im April trafen sich fast 300 Anwender und Interessenten der noch relativ jungen LED-UV-Technologie bei KBA-Sheetfed in Radebeul, um sich ein umfassendes Bild über den aktuellen Stand des Verfahrens zu machen. Neben Druckern aus 21 Ländern waren auch Vertreter der Lieferindustrie dabei.

KBA-Sheetfed gehört in der LED-UV-Technologie zu den internationalen Technologieführern. Mitte 2014 ging die erste Rapida 106 mit LED-Trocknern in Betrieb. Ende 2014 folgte die erste Mittelformat-Rapida für die 4 über 4-Produktion und 2015 die erste Rapida-Großformatanlage mit dieser zukunftsträchtigen Trocknungstechnologie. Inzwischen produzieren weltweit gut 50 Halb-, Mittel- und Großformat-Rapidas mit LED-Trocknung. Die meisten Installationen befinden sich in Deutschland, Japan und Frankreich. Aber auch in Großbritannien, Österreich, Belgien, Italien, Polen, den USA und weiteren Ländern setzen bisher vorwiegend Akzidenzdrucker auf Rapidas mit LED-UV-Ausstattung. Neben klassischen Fünf- oder Sechsfarbenmaschinen mit Lackturm werden auch viele Achtfarben-Wendemaschinen mit diesem Verfahren betrieben.

Oben:
Einsparpotenziale
mit VariDry
LED-UV im
Überblick

Verfahrenstechnische Vorteile

Begeisterte Anwender haben die Vorteile von LED-UV für ihr Unternehmen und ihre Kunden erkannt. Dabei sind die Umweltfreundlichkeit und kurze Lieferzeiten nur zwei von vielen. Hinzu kommen:

- 50 Prozent Energieeinsparung gegenüber HR-UV bzw. IR/TL-Trocknung bei Lackanwendungen
- bis zu 20 Prozent weniger Makulatur

- geringere Reklamationsquoten
- bis zu 4 Prozent Papiereinsparung
- 10 bis 20 Prozent höhere Druckleistung im Wendebetrieb
- reduzierte Durchlaufzeiten durch sofort mögliche Weiterverarbeitung
- Reduzierung der Ausschussquote durch verminderten Falzbruch
- Puder und Schutzlack im Druck nicht mehr erforderlich
- geringere Probleme und Reinigungszeiten in der Weiterverarbeitung

Einwände wie

- höhere Investitionskosten für die Trockner,
- höhere Farbkosten,
- mangelnde Deinkbarkeit der Drucksachen im Recyclingprozess,

wurden ebenfalls offen diskutiert. Wichtige Ziele des Symposiums waren, das Potenzial des Verfahrens aufzuzeigen, Entwicklungen und Verbesserungen darzustellen sowie Bedenken, die fast jede Innovation mit sich bringt, abzubauen.

Podiumsdiskussionen mit Anwendern und Lieferanten

Die drei Podiumsdiskussionen moderierte Klaus-Peter Nicolay als unabhängiger Druckfachmann, Branchenanalyst und Herausgeber der Zeitschrift Druckmarkt.

In der ersten Runde wurden unter der Headline "Was bietet die LED-UV-Technologie einer modernen Druckerei" Praxiserfahrungen, konstruktive Lösungen, Handling und Servicethemen zusammengefasst.

Haftpapier mit
80 g/m² wurde
über den Rollenschneider an einer
Rapida 106 im
LED-UV bedruckt
– bei Leistungen von 20.000
Bogen/h





Oben:

Game-Changer: Auf der Rotationsstanze Rapida RDC 106 wurden Faltschachteln gestanzt und ausgebrochen – bei Leistungen von 13.000 Bogen/h. Nach einem schnellen Wechsel der Stanzwerkzeuge erfolgte das Anstanzen von Klebeetiketten – mit 15.000 Bogen/h

Über maßgeschneiderte Consumdiskutierten ables-Pakete Fachleute von Koenig & Bauer mit Vertretern von Toyo, Actega, Scheufelen, Papyrus, Stora-Enso und Igepa. Neben neuesten Entwicklungen bei Farben und Lacken sprachen die Hersteller über standardisierte Mess- und Analyseverfahren, Gesundheits- und Verbraucherschutz, Migration, Lebensmittelechtheit sowie die Deinkbarkeit von Bedruckstoffen. Einigen Kombinationen von Farbe und Papier lassen sich problemlos deinken, informierte Dr. Wolfgang Rauh von der FOGRA. Im Zweifelsfall ist der Kontakt zu den Farb- und Papierherstellern hilfreich.

Das dritte Modul war den Anwendern vorbehalten: Ingo Klotz von der Druckerei Joh. Walch (Augsburg/Deutschland), Jürgen Ostendorf von Hofmann Druck (Nürnberg/Deutschland), Patrick Leus von Albe de Coker (Antwerpen/Belgien) und Jonas Hoffmann von FarbWerk (Detmold/Deutschland) stellten ihre LED-UV-Konzep-

Oben rechts:
Anwender berichteten über
das LED-UV-Verfahren. V.l.n.r.
Ingo Klotz (Joh.
Walch), Jürgen
Ostendorf (Hofmann-Druck),
Patrick Leus (Albe
de Coker), Jonas
Hoffmann (FarbWerk) mit Moderator Klaus-Peter
Nicolay

Unten:
Das Drucker- und
Moderatorenteam
mit den aktuellen
Druckmustern
von beiden Maschinen

LED-UV mit dem konventionellen Druck und informierten über die Qualitätsstandards und die Energieeffizienz des Verfahrens. Der erweiterte Farbraum macht den Druck mit Sonderfarben oftmals überflüssig. Zudem lassen sich wesentlich höhere Farbdichten erzielen. Der Druck auf ungestrichene Papiere kommt an den auf gestrichene Materialien heran, was neue Chancen im oberen Qualitätssegment und bei der Vermarktung ermöglicht. Darüber hinaus bietet der LED-UV-Druck den Anwendern regionale Alleinstellungsmerkmale, wie viele Teilnehmer bestätigten.

te vor, verglichen den ROI von

Druckdemos bestätigen Anwendererfahrungen

Bei den Druckdemonstrationen bestätigten sich die Anwendererfahrungen. An einer Rapida 75 PRO und zwei Rapida 106-Anlagen konnten die Besucher die aktuellen Energieverbräuche in Echtzeit über VisuEnergy verfolgen.

An einer Fünffarben-Rapida 75 PRO mit Lack stand die Produktion auf Offset- und Naturpapieren im Mittelpunkt. Gezeigt wurde die schnelle Verarbeitung der Drucke auf einem Schnellschneider Perfecta 132 TS.

Die Produktion von Inmould- und Selbstklebeetiketten mit und ohne Kaltfolie wurde an einer Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm gezeigt. Nach dem Druck mit Kaltfolie wurde die Maschine auf die Produktion mit Deckweiß umgerüstet. Zum Schluss lief eine Produktion von Zigarettenschachteln auf metallisiertem Karton. Die Druckmotive zeigten, dass LED-UV auch im Verpackungsdruck allmählich seinen Platz findet.

LED-UV in Verbindung mit dem autonomen Drucken zeigte Koenig & Bauer als Weltneuheit auf einer Achtfarben-Rapida 106 mit Lack (siehe dazu Beitrag auf Seite 10). Eine Weltneuheit war das Stanzen von Verpackungen auf der Rotationsstanze Rapida RDC 106 mit automatischem Ausbrechen. Anschließend wurden Selbstklebeetiketten angestanzt. Die Jobwechsel verlaufen an der Rapida RDC 106 deutlich schneller als an einer Flachbettstanze.



Martin Dänhardt martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Schon die vierte Rapida für Sicherheitsdokumente

Zwölf-Werke Rapida 106 druckt bei Canadian Bank Note

Wenn man die drucktechnisch anspruchsvolle Aufgabe hat, hochwertige Sicherheitsdokumente wie Pässe, Führerscheine oder Ausweise für Kunden in Kanada und der Welt auf unterschiedlichsten Substraten zu drucken, schaut man nach der besten Technik auf dem Markt. So handelte auch Canadian Bank Note (CBN), ein angesehenes, 120 Jahre altes privates Druckunternehmen im kanadischen Ottawa. Im Dezember 2016 beauftragte CBN KBA North America mit der Lieferung einer speziell ausgestatteten Zwölffarben-Rapida 106 an das Hauptwerk.

"Seit wir im Jahr 2003 unsere erste Zwölffarben-Rapida gekauft haben, halten wir die Maschinen von Koenig & Bauer für innovativ und hervorragend konstruiert", sagt Sean Pentland, der erfahrene Di-

Interessante Website: www.cbnco.com

rektor für die Pre-press und Print Development bei Canadian Bank Note. "Wir haben alle führenden Druckmaschinenhersteller getestet und Koenig & Bauer landete an der Spitze. Beim Technologieführer im sensiblen Banknotenmarkt versteht man unsere nicht alltäglichen Anforderungen in puncto Fälschungssicherheit und Druckqualität und unterstützt uns entsprechend."

Stolz auf das
neue Flaggschiff
im Hauptwerk
Ottawa sind
v.l.n.r.: Mark Norlock, regionaler
KBA-Verkaufsleiter für Kanada
und Ronald G.
Arends, Präsident
und CEO von
Canadian Bank

Koenig & Bauer hat inzwischen vier Rapida-Anlagen an die Produktionswerke von CBN in Ottawa geliefert. Die wiederholten Bestellungen resultierten aus der hohen Produktivität der Rapida-Flotte und der engen Partnerschaft zwischen beiden Unternehmen.

"Beim Technologieführer im sensiblen

alltäglichen Anforderungen."

Sean Pentland

Banknotenmarkt versteht man unsere nicht

Breite Anerkennung für die Druckprodukte

CBN ist schon lange ein führender Hersteller sicherer Identitäts-Dokumente. Den wachsenden Bemühungen von Regierungen und Behörden, Identitätspapiere soweit wie nur möglich vor Fälschern, Terroristen oder Diebstahl zu schützen, begegnet CBN mit komplexen drucktechnischen Sicherheitslösungen unter Einsatz seiner Rapidas.

Schnelle Hilfe in der Not

Im Juni 2016 zerstörte ein Feuer im Hauptwerk eine zehn Jahre alte Rapida, die schnell ersetzt werden musste. Koenig & Bauer lieferte kurzfristig eine Gebrauchtmaschine und anschließend die neue lange Rapida 106 in Rekordzeit. Sean Pentland: "Nach dem Feuer haben wir auf allen Ebenen eine exzellente Unterstützung von der globalen Koenig & Bauer-Organisation erhalten. Koenig & Bauer hat alles dafür getan, damit wir wieder so schnell wie möglich produzieren konnten."

Eric Frank eric.frank@koenig-bauer.com



Cedar Graphics in Iowa mit neuer Rapida 106

Mit LED-UV die Produktivität verdoppeln

Cedar Graphics in Iowa realisiert für Auftraggeber in ganz Amerika hochwertige und komplexe Druckprodukte mit Lack- und Spezialeffekten. Deshalb beschaffte das Unternehmen eine Achtfarben-Rapida 106 mit Bogenwendung für die Geradeaus- und 4 über 4-Produktion. Es ist die erste Wendemaschine in den USA mit LED-UV-Ausstattung und Druckleistungen bis zu 18.000 Bogen/h.

Inhaber und CEO Hassan Igram: "Die Entscheidung für die Rapida 106 fiel aufgrund ihrer Produktivität und der LED-UV-Ausstattung. Wir erhofften uns davon viele Vorteile: doppelte Produktivität, Straffung des Workflows, höchste Druckqualität und neue Kunden für hochwertig veredelte Drucksachen"

Durch seine vielen Gold Ink Awards bekam Cedar Graphics den Spitznamen "First Impression Drucker". Cedar Graphics ist ein Full-Service-Druck- und Kommunikations-Riese mit globalem Kundenstamm und gehört zu den Fortune 500 Unternehmen des Landes. Der Job-Mix besteht zu 65 Prozent aus Offsetprodukten und zu 30 Prozent aus digitalen Angeboten. Der restliche Anteil verteilt sich auf Plakate und Beschilderungen. Allen Cedar-Kunden ist gemeinsam, dass sie eine hohe Farbkonsistenz fordern. Hierbei



Interessante Website: www.cedargraphicsinc.com



Das Management von Cedar mit Vertretern von KBA North America bei der Maschinenabnahme in Radebeul

Das Team von
Cedar Graphics
mit v.l.n.r.: Marketing Solutions
Manager Justin
McDonald, Inhaber und CEO
Hassan Igram,
Produktionsleiter
Scott Burnett und
Präsident Humza
Igram

spielen die Rapidas ihre Vorteile voll aus.

Alleinstellungsmerkmale steigern Produktivität

"Wir wissen, dass Koenig & Bauer viele Alleinstellungsmerkmale bietet, die superschnelle Druckleistungen ermöglichen. Plate Ident erkennt die Platten, sorgt automatisch fürs Register und verkürzt die Auftragswechsel durch die automatische Verknüpfung mit den richtigen Jobinformationen", erklärt Humza Igram, Präsident von Cedar Graphics. "Genauso ist es mit der Einführung der LED-UV-Technologie. Bisher befanden wir uns an der Spitze bei der UV-Härtung, jetzt wird LED-UV der neue Trend."

LED-UV bringt kürzere Durchlaufzeiten, Vorteile beim Druck auf Kunststoffsubstraten, mehr Veredelungsmöglichkeiten, höhere Sauberkeit, da kaum noch gepudert werden muss sowie Energieeinsparungen, niedrigere Ozonund CO₂-Emissionen.

Marketingmanager Justin McDonald: "Wir sind für den Druck von einzigartigen Produkten für innovative Marken und die Kreativ-Industrie bekannt. Diese Auftraggeber sind ständig auf der Suche nach neuen Bedruckstoffen, interessanten Veredelungen wie Soft-Touch, UV-Sand oder anderen. Wir experimentieren immer wieder mit speziellen Substraten und Lackierungen. Die neue Rapida mit LED-UV gibt uns nun dafür noch mehr Flexibilität." Im Frühsommer wurde die Rapida 106 installiert. Sie ersetzt eine ältere Zehnfarbenmaschine mit Wendung.

Eric Frank eric.frank@koenig-bauer.com

Von der Akzidenz bis zur Verpackung

La Fotocromo Emiliana schwört auf Jumbos von KBA-Sheetfed

La Fotocromo Emiliana in Castel San Pietro Terme in den Hügeln rund um Bologna, hat schon 1999 die erste großformatige Rapida in Betrieb genommen. Es war eine Rapida 162a in der Vierfarbenversion. Seitdem sind drei weitere Großformat-Anlagen ins Unternehmen gekommen.



Die neueste ist eine Rapida 164 mit sechs Farbwerken, Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung für Bogenformate bis 1.205 x 1.640 mm. Automatisierungen wie DriveTronic SFC mit Ani-Sleeve lassen den Lackplattenwechsel parallel zum Druckplattenwechsel und zum schnellen Waschen von Gummitüchern, Druckzylinder und Farbwalzen mit CleanTronic Synchro und Drive-Tronic SRW zu. Die Rasterwalzen-Sleeves im Lackturm kann ein Bediener in dieser Zeit bei Bedarf gleich mühelos mitwechseln. Und die Rapida 164 bei La Fotocromo Emiliana beinhaltet noch eine

Neuheit: es ist die erste in Italien, bei der sich die Druckplatten recken lassen – vom Leitstand aus einstellbar.

Zweite Großformat-Rapida in vier Jahren

Fotocromo Emiliana ist ein 1966 gegründetes Familienunternehmen mit unternehmerischen Ambitionen. Innerhalb von vier Jahren wurde zweimal in neue Großformattechnik investiert. Im Vordergrund stehen Akzidenzen, darunter besonders Drucksachen für Schulen. Aber auch Verpackungen werden produziert. Mit der neuen Rapida 164 ist ein noch breiteres

Alles glänzt: Die neue Rapida 164 im Drucksaal von La Fotocromo Emiliana ist höher gesetzt und mit Logistik-Komponenten ausgestattet

Produktspektrum möglich. Der Trend zur Diversifizierung begann bereits mit der Installation der ersten Rapida 162.

Der neue Rapida-Jumbo verarbeitet unterschiedlichste Bedruckstoffe vom dünnen Papier bis zum starken Karton (600 g/m²). Als erste im Unternehmen verfügt die Rapida 164 über Logistik-Komponenten am Anleger und an der Auslage – ein großer Vorteil im Faltschachteldruck

Manuela Pedrani pedrani@kbaitalia.it



Rapida 106 für besonders breites Bedrucksoff-Spektrum in der Druckerei Bloch

Dualstrategie «Akzidenz & Verpackung» mit Rapida-Technologie

Die Druckerei Bloch AG wurde vor über 85 Jahren gegründet und entwickelte sich zu einem modernen Medienunternehmen im Akzidenzbereich, das vielfältigste Kundenbedürfnisse bedient. Die Druckerei wird seit 1991 in der 3. Generation von Thomas Bloch geführt und beschäftigt heute über 50 Mitarbeiter/innen.

Kunden- und Qualitätsfokus, Innovations- und Know-how-Ausbau treiben das Unternehmen
bei Dienstleistungen, Produkten,
Mitarbeitenden, Technik und Infrastruktur an. Das Gleiche gilt für
verfahrens- und prozesstechnische Themen. Damit sicherte sich
die Druckerei Bloch nachhaltiges
Wachstum und eine gute Marktposition im Großraum Basel.

Mit der Akquise der 1951 gegründeten und am Markt etablierten Verpackungsdruckerei Gantenbein AG bauten Thomas Bloch und sein Team im letzten Jahr das DienstOben: Firmensitz der Bloch AG mit neuem Anbau

Nach der Vertragsunterschrift v.l.n.r.: Kundenberater Dominik Müller, Geschäftsführer Thomas Bloch, CEO Peter J. Rickenmann von Print Assist und Technischer Leiter Alfred Kälin leistungs- und Produktportfolio aus. Akzidenz & Verpackung an einem Produktionsstandort mit einer 1-Maschinenstrategie industriell zu fertigen, ist ein hoher Anspruch. Er setzt in Druckvorstufe, Druck, Weiterverarbeitung und Infrastruktur leistungsfähige und flexible Anlagen sowie einen qualifizierten Support der Lieferanten voraus

Rapida 106 ersetzt zwei bestehende Maschinen

Diesen Anforderungen entspricht Koenig & Bauer mit seiner High End-Maschinentechnologie und der hohen Kompetenz in den Märkten Verpackung und Akzidenz. Nach einer detaillierten Evaluation, anspruchsvollen Drucktests und einer sorgfäl-Maschinenspezifizierung entschieden sich die Druckereien Bloch und Gantenbein für eine hoch automatisierte Rapida 106 mit fünf Druckwerken, Lackwerk, Auslageverlängerung und UV-Trocknung. Die Neue ersetzt zwei Fünffarben-Maschinen mit Lackwerk und wird im Frühjahr 2018 installiert.

Im Fokus der Entscheidung stand eine effektive, innovative und zukunftsfähige Gesamtlösung. Mit der gewählten Maschinenkonfiguration ist die Druckerei Bloch exzellent aufgestellt. Höchste Bedruckstoff-Flexibilität (von 0,04 mm Papier bis 1,2 mm Karton) für Kleinst-, Mittel- und Großauflagen sowie kürzeste Rüstzeiten bei geringsten Makulaturen zeichnen die bestellte Anlage aus.

Umfassend automatisiert

Ein entscheidendes Plus ist das durchgehende DriveTronic-Konzept mit ziehmarkenfreier Anlage (SIS), simultanem Druckplattenwechsel (SPC) und simultanem Lackplattenwechsel (SFC). Weitere Highlights sind die Plattenerkennung mit automatischer Register-Voreinstellung (Plate Ident mit DataMatrix), das Inline Farbmess- und Regelsystem Quali-Tronic ColorControl, der neue ErgoTronic-Leitstand, das kuppeln nicht benötigter Farbwerke und der automatisierte Rasterwalzenwechsel Load) vom Leitstand. Das energieeffiziente VariDry^{BLUE} (IR/TL/ UV) Trocknungssystem ermöglicht vielschichtige Veredelungsoptionen. Die Farbversorgung erfolgt über eine automatische Betz-Dosenauspressvorrichtung. Das Produktionsplanungs- und Steuerungssystem LogoTronic Professional mit integrierten Schnittstellen zur Druckvorstufe und für den Datenaustausch mit dem MIS sorgt für eine effiziente Integration der Anlage in den Druckerei-Workflow.

Manuela van Husen m.vanhusen@printassist.ch



Rapida 106 bei Statim in Périers am Ärmelkanal

Maximale Flexibilität für dicken Karton und dünne Etiketten

Auf der drupa 2016 investierte das in Périers am Ärmelkanal in der Normandie ansässige mittelständische Unternehmen Statim in eine Siebenfarben-Rapida 106 mit Lackturm. Die High-Performance Rapida beim noch jungen Verpackungsdrucker ersetzte eine formatgleiche Maschine und druckt seit Ende letzten Jahres neben Kartonagen aus Vollpappe auch Papieretiketten mit einer Fortdruckleistung von bis zu 20.000 Bogen/h. Diese Flexibilität kennt man nur von den Rapidas.



Die neue Rapida 106-7+L in der Highspeed-Version kommt auf einzigartige 20.000 Bogen/h

Alles und sofort

Um bei sinkenden Auflagen und einem harten Preiskampf weiter im Markt zu bestehen, hatten sich die Firmeninhaber Cédric Ladroue und Christophe Pitrey entschieden, ihren Maschinenpark zu modernisieren. Seit der Gründung im Jahr 2005 erzielt Statim 50 Prozent seines Umsatzes mit Umverpackungen aus Vollpappe und 50 Prozent mit Papieretiketten für Konservendosen und Frischwaren. Während die meisten Faltschachteln auf 200 g bis 600 g starker Vollpappe (Recyclingkarton, Kraft-, GD- und GC-Sorten) gedruckt werden, verarbeitet das Unternehmen auch 70 g bis 110 g dünnes Etikettenpapier.

Mit der unglaublich breiten und einzigartigen Bedruckstoffpalet-

te will die Geschäftsleitung den Kunden ein Maximum an Produkten und Services bieten. Cédric Ladroue: "Um in der von internationalen Großbetrieben geprägten Lebensmittelindustrie Stand zu halten, setzen wir auf eine starke Kundenorientierung, daher auch der Name unseres Unternehmens. Statim stammt aus dem Lateinischen und bedeutet so viel wie "auf der Stelle bzw. sofort". Wir haben stets ein offenes Ohr für unsere Kunden und versuchen, diese durch die Qualität unserer Produkte und Reaktionsschnelligkeit zu überzeugen."

Rapida 106, hoch automatisiert und flexibel

Beeindruckt von der Bedruckstoffvielseitigkeit der Rapida-Maschinen, ihrer herausragenden Druckqualität und Top-Produktionsleistung hat sich die Geschäftsleitung letztlich für eine Siebenfarbenanlage des Rüstzeit- und Geschwindigkeitsweltmeisters Rapida 106 mit Lackturm entschieden. Cédric Ladroue weiter: "Ein Jahr lang haben wir Drucktests bei allen Herstellern durchgeführt, die Produktionsstätten verschiedener europäischer Kollegen besichtigt und unglaublich viel Marktrecherche betrieben. Die neue Maschine sollte den sich aus unserer doppelten Aktivität ergebenden spezifischen Anforderungen gerecht werden. Sie sollte sowohl Karton als auch Dünndruckpapier perfekt verarbeiten und das bei Höchstgeschwindigkeit in hoher Qualität und mit schnellen Jobwechseln. Zudem wollten wir eine einfach zu bedienende Stapellogistik, da unsere Teams diese nur gelegentlich nutzen. Das Inline-Farbmesssystem spielte ebenfalls eine entscheidende Rolle."

Um alle Anforderungen zu erfüllen, wurde die Rapida 106 in der Highspeed-Version mit 20.000 Bogen/h und stark automatisiert ausgeliefert. Vollautomatischer Plattenwechsel, automatisches Walzenwaschen inklusive Easy-Clean-Farbkästen, Nonstop-Systeme an Anleger und Auslage, Stapel-Logistik von Krifft&Zipsner sowie das Inline-Farbmess- und Regelsystem QualiTronic Color-Control gehören zu den wichtigsten Automatisierungs-Modulen.

33 Prozent Produktivitätssteigerung

Von der Investition in eine neue Druckmaschine erhoffte sich das Management mehr Produktivität, eine höhere Druckqualität und weniger Anlaufmakulatur. Kann man nach etwa sechs Monaten Probezeit sagen, dass diese Ziele erreicht worden sind? Cédric Ladroue: "Mit unserer alten Maschine waren wir komplett ausgelastet. Unsere Belegung lag bei etwa 110 Prozent. Wir mussten sogar sonntags arbeiten, um allen Anfragen unserer Kunden gerecht zu werden. Mit einer derart hohen Auslastung war es unmöglich, das existierende Geschäft auszubauen, geschweige denn neue Kunden zu akquirieren, obwohl die Nachfrage da war."

Heute, nach der üblichen Anpassungsphase, stellt Cédric Ladroue erfreut fest, dass die Produktivität zunehmend steigt. So hat die Produktion im Mai gegenüber der alten Maschine um 33 Prozent zugelegt. Besonders markant ist der Produktivitätsschub im Bereich Kartonagen. In diesem Bereich druckt Statim konstant zwischen 18.000 und 20.000 Bogen/h, wobei etliche Aufträge mit der Maximalgeschwindigkeit abgewickelt werden.

Der Geschäftsführer weiter: "Eine große Zeitersparnis bringen uns bei den dicken Bedruckstoffen die Logistik- und Non-Stop-Systeme. Unsere Anforderungen an Qualität und Makulatur wurden ebenfalls erfüllt. Wir drucken nun schneller und in einer höheren Konstanz. QualiTronic sichert unsere Drucker ab und beschleunigt das In-Farbe-kommen um ein Vielfaches."

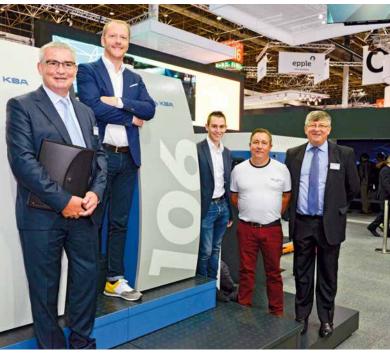
Auf Wachstumskurs

Mit der Anschaffung der Rapida 106 nehmen die Investitionen des normannischen Verpackungsdruckers keineswegs ein Ende. "Seit Anlaufen unserer neuen Druckmaschine kommt unsere Weiterverarbeitung im Bereich Kartonagen nicht mehr nach. Wir müssen also in den nächsten sechs bis zwölf

Die automatisierte Stapel-Logistik an Anleger und Auslage steigert die Produktivität im Kartonagendruck zusätzlich

Inhaber und
Vertriebsleiter
Cédric Ladroue,
Mitinhaber und
technischer
Leiter, Christophe
Pitrey und Drucker Pierre Pitrey
freuten sich auf
der drupa 2016
schon auf ihre
neue Maschine





Monaten in zusätzliche Flachbettstanzen investieren. Außerdem wollen wir bis Ende 2017 unsere komplette Produktion auf den Druck mit migrations- und geruchsarmen Farben umstellen. Bis dato haben wir je nach Auftrag pflanzliche Druckfarben oder Lebensmittelfarben eingesetzt. In letzter Zeit stieg die Nachfrage nach migrations- und geruchsarmen Farben aber auf 30 bis 40 Prozent. Deshalb macht es für uns wirtschaftlich Sinn, unsere Produktion entsprechend umzustellen."

Während Statim in den Jahren 2015 und 2016 mit seinen rund 40 Mitarbeitern einen Umsatz von 6,2 Mio. € erwirtschaftete, erhofft sich Cédric Ladroue durch die bereits realisierten und noch anstehenden Investitionen eine Steigerung auf 8 Mio. € innerhalb der nächsten drei Jahre. Eine vielversprechende Zukunft liegt also vor dem Verpackungsdrucker in der Normandie.

Sarah Herrenkind sherrenkind@kba-france.fr

Markterweiterung mit neuer Rapida 145

Artenvas: Perfektion bei Qualität und Service

Nach etwa einem Jahrhundert Branchenpräsenz stellt sich die dritte Führungsgeneration von Artenvas mit Enthusiasmus, Entschiedenheit und Klarheit der Marktentwicklung. Nach der Spezialisierung auf Schuhverpackungen und deren geografischer Verbreitung geht das spanische Unternehmen jetzt neue Geschäftsfelder an. Dazu gehören Parfümerie und Kosmetik, Pharmazie und Dentalprodukte.



V.l.n.r.: Jan Drechsel, Vertriebsdirektor KBA-Sheetfed; Miguel Iborra, Verkaufsdirektor KBA-Lauvic; Pablo Roca, Servicedirektor KBA-Lauvic; Anastasio Antón, Produktionsleiter Artenvas; Heliodoro Vidal, Kaufmännischer und Personalleiter Artenvas; José Antonio Díaz, KBA-Lauvic; Mike Engelhardt, Vertriebsleiter KBA-Sheetfed; Carlos Vilaplana, Geschäftsführer KBA-Lauvic

Als ehemaliger Familienbetrieb beschreitet Artenvas heute andere Wege, um neue Märkte zu bedienen und auch künftig erfolgreich zu sein. Zur Marke Artenvas gehört Industrias Gráficas del Envase. Der Druckbetrieb hat mehr als 50 Jahre Erfahrung in der Kartonverarbeitung und bediente die in Ostspanien verbreitete Schuhindustrie. Geschäftsführer Juan Antón Martínez: "Ursprünglich waren es zwei Unternehmen, die miteinander fusionierten. Sie stellten sich der Herausforderung, die Schuhindustrie in unserem Land optimal zu bedienen: Durch die Kräftebündelung konnten sie sich

Juan Antón,
Heliodoro Vidal
und Anastasio
Antón von
Artenvas sind mit
ihrer Rapida 145
sehr zufrieden

besser an die Nachfrage anpassen, gemeinsam neue Produkte entwickeln und neue Technologien einführen."

Geografisches Wachstum

Das Erstellen von Kartonverpackungen für Schuhe erfordert große Sorgfalt bei Materialien und Verarbeitungsprozessen. muss im Kundenservice gipfeln. "Die Besonderheit besteht darin. dass die Schachteln normalerweise fertig geliefert werden, was die Nähe zum Schuhproduzenten voraussetzt. Andernfalls ist die Logistik sehr komplex. Wir wollten damals weiter wachsen und auch in andere Regionen mit einer starken Schuhproduktion liefern. Unsere Strategie: Produktion und Verarbeitung in unseren zentralen

Anlagen konzentrieren und in den einzelnen Gebieten Logistikzentren etablieren, die wir mit Montage- und Weiterverarbeitungsmaschinen sowie einem Fuhrpark zur effizienten Verteilung der Verpackungen ausstatteten."

Investitionspläne wurden ausgearbeitet, die Infrastruktur erweitert und verbessert. Neue Technologien führten zu schnelleren und effizienteren Prozessen. Produktionsleiter Anastasio Antón Martínez: "Entscheidend ist nicht nur die technische Ausstattung.

Interessante Website: www.artenvas.es







Unverzichtbar ist eine gut ausgebildete Mannschaft. Viele Mitarbeiter sind über 40 Jahre bei uns. Das ist ein großer Vorteil. Wir leben die Philosophie eines Familienunternehmens und können uns auf die Loyalität und Treue unserer Mitarbeiter verlassen."

So kann Artenvas jede Herausforderung mit guten Erfolgsaussichten annehmen. "Der Unternehmer muss delegieren können, denn schließlich kann man nicht alles alleine machen", meint Juan Antón Martínez. "Das gibt uns die nötige Zeit für Neuerungen, die wir auf Fachveranstaltungen, Messen oder in Institutionen vorstellen. Dies ist unverzichtbar, um die Weichen für die Zukunft unseres Unternehmens stellen zu können."

Erfolgreiche Diversifizierung

Nach schwierigen Jahren, geprägt durch die Produktionsauslagerung der Schuhbetriebe, änderte Artenvas das Produktspektrum. Heute produziert das Unternehmen auch kleinere Verpackungen für andere

Branchen. Wenn Stanzungen und hochwertige Kaschierprozesse benötigt werden, sind die Erfahrungen der spanischen Verpackungsprofis von Vorteil. Das trifft auf Parfümerie, Kosmetik und Pharmazie zu. "Für alles, was man in einer Faltschachtel verpacken kann", so Anastasio Antón Martínez, "haben wir eine Lösung. Da sind wir Alleskönner." Das Verpackungsdesign ist ein Schlüsselelement. Es muss dem Konsumenten Anreize bieten, die durch visuelle Effekte (Farben, Druck, Bilder) und volumetrische Eigenschaften (Formen, Größen, Möglichkeiten zum Öffnen und Verschließen) erzielt werden. Sie alle stehen im Dienst der Wiedererkennung von Marke und Produkt.

Rapida 145: optimale Produktivität und Vielseitigkeit

Die Notwendigkeit, die Qualität zu optimieren, mehr Farbe auf die Schachteln zu bringen und die Jobwechsel bei sinkenden Auflagen zu beschleunigen, führte zum Erwerb einer Sechsfarbenmaschine

Oben links: Heute ist das Produktspektrum von Artenvas sehr umfangreich

Rechts:
Artenvas in Elche
nahe der Hafenstadt Alicante
produziert heute
Verpackungen für
die Schuhindustrie und andere
Branchen

Rapida 145 mit Lackturm und UV-Ausstattung. Anastasio Antón Martínez: "Den UV-Druck haben wir auch aufgrund der verarbeiteten Materialien immer mehr im Fokus. Mit unseren vorherigen KBA-Maschinen haben wir gute Erfahrungen gemacht und mit den Rapidas sind wir sehr zufrieden. Wir glauben, dass sich diese Technik am besten für unsere Verpackungsproduktion eignet."

Die Produktion von ca. 2.000 verschiedenen Verpackungen bei Artenvas bedeutet Produktplanung mit einer hohen Vielfalt an Systemen, Qualitäten und Verarbeitungslösungen. Hinzu kommen unterschiedlichste Bedruckstoffe. Die Rapida 145 trägt erheblich dazu bei, die Produktionszeiten zu senken, damit die Auftraggeber schnell ihre Verpackungen bekommen. "Die Maschine hat alle passenden Automatisierungsbausteine. um die Jobwechselzeiten zu reduzieren und mit hoher Leistung produzieren zu können."

Artenvas beweist Tag für Tag, dass es möglich ist, mit den ursprünglichen und differenzierten neuen Produkten zu expandieren. "Wir sind dabei fast besessen pünktlich", schließt Anastasio Antón Martínez. "Wenn wir uns auf ein Datum festlegen, hat der Kunde die Gewissheit, dass wir das Produkt im richtigen Moment liefern."

Rückfragen: mike.engelhardt@koenig-bauer.com





Links:
Die praxisorientierte
Automatisierung
der Rapida 75
PRO steigert die
Nettoleistung und
vereinfacht die
Bedienung



Bernardinum-Verlag nimmt Rapida 75 PRO in Betrieb

Geweihte Technik in Pelplin

Am 14. Juni wurde die kurz vorher in Betrieb genommene Rapida 75 PRO in der Druckerei des Bernardinum-Verlages im polnischen Pelplin geweiht. Die Vierfarbenmaschine erweitert die Produktionskapazitäten der dynamisch tätigen Kirchendruckerei. Schon vor drei Jahren wurde dort eine Rapida 75 mit fünf Farbwerken und Lackausstattung installiert.

Der Verlag Bernardinum ist momentan einer der größten Arbeitgeber in der Stadt Pelplin und deren Umgebung. Neben der Tätigkeit als grafisches Unternehmen gibt Bernardinum verschiedene Sonderpublikationen heraus. Durch das zunehmende Interesse regionaler Auftraggeber, im Bernardinum-Verlag produzieren zu lassen, wurde die Beschaffung einer weiteren Bogenoffsetmaschine notwendig. Die Verantwortlichen entschieden sich für die zur drupa 2016 neu vorgestellten Halbformat-Maschine Rapida 75 PRO von Koenig & Bauer. Pfarrer Wojciech Węckowski, Geschäftsführer des Verlages, erläutert: "Damit vergrößern wir unser Produktionspotenzial und schließen auch unsere nächste Entwicklungsetappe mit dem Ziel ab, unseren Maschinenpark zu modernisieren."

Die Rapida 75 PRO wurde im März im vergrößerten Format 605 x 750 mm mit folgender Ausstattung geliefert: luftunterstützte Bogenführung, Farbwerktemperierung, CleanTronic Synchro für simultanes Waschen von Gummitüchern und Druckzylindern mit Trockentüchern, IR-Trockner Vari-Dry IR und Online-Messsysteme ErgoTronic ColorDrive mit Spektral- und Lab-Funktion.

Oben rechts: Bei der feierlichen Inbetriebnahme der neuen Rapida 75 PRO v.l.n.r. Grzegorz Szymczykowski, Michał Drożdż (beide KBA CEE). Diözesanbischof Ryszard Kasyna und Pfarrer Woiciech Węckowski, Geschäftsführer Bernardinum-Verlag

Mitte: Grzegorz Szymczykowski und Diözesanbischof Ryszard Kasyna nehmen die Rapida 75 PRO in Betrieb

Rechts unten:
Die Druckerei des
Bernardinum-Verlages beschäftigt
sich auch mit außergewöhnlichen
Jobs, z. B.
dem Faksimile-Druck einer
Gutenberg-Bibel
aus der eigenen
Bibliothek

Der Bernardinum-Verlag ist auf die Produktion von Büchern, Zeitschriften und Akzidenzen spezialisiert. Auch einige sehr aufwendige Produktionen gehören dazu, darunter die Faksimile-Ausgabe einer Gutenberg-Bibel aus der Biblioteka Seminarium Duchownego in Pelplin. Die umfangreiche technische Ausrüstung der Rapida 75 PRO und die erfahrenen Bediener haben den Auftragsdurchlauf deutlich beschleunigt.

Die erneute Installation einer Bogenoffsetmaschine von Koenig & Bauer war kein Zufall. Pfarrer Wojciech Węckowski: "Ich bedanke mich für die Hilfe und Unterstützung. Die bisherige Zusammenarbeit hat gezeigt, wir finden zusammen immer eine passende Lösung, wir arbeiten sehr partnerschaftlich zusammen. Jan Korenc von KBA CEE kann ebenso stolz auf seine Mitarbeiter sein wie ich auf meine."

Jan Korenc, Geschäftsführer von KBA CEE, ergänzte: "Es ist ein sehr gutes Zeichen, wenn schon drei Jahre nach dem Kauf der ersten Maschine eine weitere hinzukommt. Jetzt verfügt die Druckerei in Pelplin über zwei hoch automatisierte Halbformatmaschinen für die eigenen und die ständig wachsende Zahl an fremden Print-





Interessante Website: drukarnia.bernardinum.com.pl

produkten. Besonders erfreulich ist, dass die Druckerei auch neue Arbeitsplätze schafft. Wir wünschen Pfarrer Wojciech Węckowski und seiner Mannschaft weiterhin eine dynamische Entwicklung im Verlag und im Druckbetrieb."

Pawel Krasowski pawel.krasowski@koenig-bauer.com





Karton-Pak nimmt wieder eine Rapida in Betrieb

"Die glorreichen Sieben"

Am 22. Juni wurde im polnischen Nowa Sól ein neuer Produktionsbetrieb von Karton-Pak mit einer neuen Siebenfarbenmaschine Rapida 145 mit Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung sowie vielen Ehrengästen feierlich eröffnet. Es ist die siebte Rapida, die bei Karton-Pak im Einsatz ist und zugleich die elfte, die in der über 30-jährigen Zusammenarbeit mit Koenig & Bauer installiert wurde.

Jerzy Sarama, Geschäftsführer von Karton-Pak, dankte den Gästen für ihr Engagement beim Aufbau des neuen Werkes. Auf einer Fläche von 23.000 m² werden drei Produktionslinien im Format Bo installiert, die jährlich etwa 45.000 Tonnen Karton verarbeiten. Die Rapida 145 ist als erste seit Januar 2017 in Betrieb. "In unserem bisherigen Werk bedruckten wir im vergangenen Jahr 28.000 Tonnen Karton. Jetzt sind wir imstande, an beiden Standorten 40.000 Tonnen zu verarbeiten. Unser Ziel sind 70.000 Tonnen jährlich. Das stellt uns mit den großen Verpackungsdruckern auf dem europäischen Markt in eine Reihe."

Zur weiteren Entwicklung soll ein kürzlich abgeschlossener Kooperationsvertrag mit zwei anderen Verpackungsdruckereien beitragen: Norgraft Packaging in Spanien und Acket in Holland. Die Zusammenarbeit soll es ermöglichen, schneller auf Bedürfnisse der Kunden aus verschiedenen Regionen Europas einzugehen, die Dynamik zu steigern und noch mehr Sicherheit in die Abläufe zu bringen.

Interessante Website: www.kartonpak.pl

Enorme Steigerung der Produktivität

Zur Zeit arbeiten bei Karton-Pak vier Produktionslinien - je zwei in den Formaten B0 und B1. Die Basis jeder Linie ist eine Rapida-Maschine. Die neue Rapida 145 steigert schon jetzt das Produktionspotenzial. Jerzy Sarama: "Nach der Eröffnung des neuen Betriebes stieg die Produktivität um rund 40 Prozent. Wir haben die Mehrzahl der Hochleistungsaufträge hierhin verlagert. Daneben brachten die vergangenen Monate zahlreiche neue Jobs. Sowohl die neue Rapida als auch der Automatisierungsgrad von Prepress und Postpress tragen dazu bei, die Produktivität und Wirtschaftlichkeit in diesem Maße zu steigern."

Wie der Geschäftsführer von Karton-Pak betont, ist die neue Rapida 145 eine Bestätigung der permanenten technologischen Weiterentwicklung bei Koenig & Bauer: "Die Auswahl fiel uns nach der letzten Maschine leicht. Die Rapidas sind Grundlage unserer technischen Ausstattung. Unsere Maschinenführer kennen sie ausgezeichnet und alle bisherigen Erfahrungen - auch beim Service - sprechen für Koenig & Bauer. Die Frage war eigentlich nur die Konfiguration der Maschine, die an die

Oben links:
An der neuesten
Rapida 145 v.l.n.r.
Grzegorz Szymczykowski, KBA
CEE; Jerzy Sarama, Karton-Pak;
Jan Korenc, KBA
CEE; Jörg Henkel,
KBA-Sheetfed Solutions; und Waldemar Sulikowski,
Karton-Pak

Oben rechts: Die Rapida 145 mit Stapellogistik am Anleger ständig wachsenden Erwartungen unserer Kunden und das Marktpotenzial angepasst werden musste."

Starke Ausstattung

Die Rapida 145 bedruckt Substrate von 0,1 bis 1,2 mm Stärke mit Leistungen bis zu 17.000 Bogen/h. Sie ist mit ziehmarkenfreier Anlage DriveTronic SIS, vollautomatischem FAPC-Plattenwechsel, Nonstop-Automatik an Anleger und Auslage sowie Stapellogistik ausgerüstet. Dazu kommt umfassende Mess- und Regeltechnik, die den Produktionsprozess zusätzlich beschleunigt und automatisiert: QualiTronic Professional, Ergo-Tronic ColorControl, QualiTronic PSO Match, ErgoTronic Image-Zoom. Über LogoTronic Professional ist die Rapida 145 in das MIS des Unternehmens eingebunden.

"Die automatisierte Logistik ist eines der Schlüsselelemente für unsere Produktivität", so Jerzy Sarama. "Die vor ein paar Jahren bei einer Rapida 145 installierte Lösung hat sich so bewährt, dass wir sie auch diesmal haben wollten. Die Gäste und Kunden aus ganz Europa sind von unserer hoch automatisierten Produktion beeindruckt."

Jan Korenc, Geschäftsführer von KBA CEE: "Wir sind stolz auf die langjährige strategische Partnerschaft mit so einem wichtigen Player auf dem europäischen Verpackungsmarkt. Und auch darauf, dass die beiden Unternehmen, mit denen Karton-Pak kooperiert, ebenfalls Rapida-Maschinen einsetzen."

Pawel Krasowski pawel.krasowski@koenig-bauer.com



Rechts:
Die hoch automatisierte Achtfarben-Wendemaschine Rapida
145 ist das neue
Herzstück der
Druckproduktion
bei Neografia

Links:
Patrick Schwab,
Direktor von
Neografia, überzeugt sich von der
Druckqualität der
neuen Maschine



Slowakischer Buchproduzent nimmt großformatige Wendemaschine in Betrieb

Achtfarben-Rapida 145 für Neografia

In kurzer Zeit erfolgte bei Neografia im slowakischen Martin die Installation einer Achtfarben-Rapida 145 mit Bogenwendung für die 4 über 4-Produktion. Nach umfangreichen Tests wurde sie am 1. Juni mit Vertretern und Aktionären von Neografia sowie Repräsentanten der grafischen Industrie und von KBA CEE feierlich in Betrieb genommen.

Modernste Technik im BO-Format

Die Rapida 145 ist mit einer Leistung von bis zu 18.000 Bogen/h im Schöndruck und bis zu 15.000 Bogen/h im Wendebetrieb die modernste Bogenoffsetmaschine in ihrer Formatklasse. Die Achtfarben-Maschine bei Neografia mit vollautomatischer Wendung kann Bogen bis zum Format 1.060 x 1.450 mm - dies entspricht pro Bogen 32 Seiten im A4-Format in einem Durchlauf auf Vorder- und Rückseite bedrucken. Beim Bedrucken sehr dünner Papiere liegt die Maximalleistung bei 13.000 Bogen/h. Umgerechnet sind dies fast 10 Mio. A4-Seiten pro Tag.

Die hohe Druckleistung war jedoch angesichts kontinuierlich sinkender Auflagen und wachsender Publikationsvielfalt nicht das einzige Kriterium bei der Maschinenwahl. Noch wichtiger war die Automatisierung der Jobwechsel und die Reduzierung der Rüstzeiten. Mit dem in dieser Formatklasse einzigartigen simultanen Druckplattenwechsel DriveTronic SPC sind alle acht Druckplatten der Rapida 145 innerhalb von 1:20 Minuten gewechselt. Parallel dazu erfolgt das Waschen der Gummitücher und Druckzylinder mit CleanTronic Synchro. Plate Ident liest den Data-Matrix Code auf den Druckplatten ein und ermöglicht so die Positionskontrolle der Platten in der Maschine und die Registereinstellung noch vor dem Drucken. Parallel erfolgt die komplette Maschineneinstellung (Format und Bogenstärke, Lockerungsluft am Anleger, Bogenführung, Farbgebung, Bogenbremse und vieler weiterer Parameter) über LogoTronic Professional.

Beim Anlauf des neuen Jobs sorgt QualiTronic ColorControl in VerSchon vor der offiziellen Inbetriebnahme übertraf die Rapida 145 die vereinbarten Leistungsparameter

bindung mit der automatischen Registereinstellung ErgoTronic ACR für minimale Makulatur. Die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS unterstützt gemeinsam mit der berührungslosen Bogenführung und der bewährten Koenig &





Bauer Wendeeinrichtung die stabile Produktion der gesamten Auflage.

150 Jahre im Druckgeschäft

Neografia gehört zu den ältesten und größten Druckereien in Mittelund Osteuropa. Das Unternehmen blickt auf eine über 150-jährige Geschichte zurück. Produktionsschwerpunkt sind Bücher in allen Variationen. Produziert wird mit

Unten links:

Jan Korenc (l.), Geschäftsführer von KBA CEE, überreicht Patrick Schwab, Direktor von Neografia, ein Modell des Rapida-Jumbos Unten rechts:
Alles im Blick:
Am ErgoTronicLeitstand laufen
nahezu alle
Bedienfunktionen
zusammen

Bogen- und Rollenmaschinen. Einen Großteil der Produktion exportiert Neografia in mehr als 15 europäische Länder. Zu den Kunden zählen bedeutende Verlagshäuser überall auf der Welt.

Geforderte Leistungsparameter bereits zum Start übertroffen

Nach erheblichen Investitionen und dem Umzug in neue Fertigungshallen im Jahr 2013 erforderte der Wandel am Buchmarkt die Anschaffung effizienter Technik. Mit der neuen Rapida 145 wurden Kapazität und Flexibilität in der Fertigung deutlich erhöht und die Durchlaufzeit beschleunigt. Neografia hat einen weiteren

großen Schritt getan, um sich als leistungsstarker grafischer Betrieb am europäischen Markt zu positionieren. Das Management bestätigte anlässlich der offiziellen Inbetriebnahme, dass die Rapida 145 bereits in den ersten Betriebsmonaten die geforderten Leistungsparameter übertroffen hat. Hynek Greben, Direktor Vertrieb und Service von KBA CEE, sieht darin eine Bestätigung, dass Koenig & Bauer neben der führenden Rolle im Verpackungsdruck auch im Akzidenz- und Publikationsdruck ein starker Partner ist.

Stanislav Vanicek stanislav.vanicek@kba-cee.cz





Lange Rapida 106 bei russischem Verpackungsspezialisten

Druck hochwertiger Verpackungen bei Grafobal in Rostov am Don

Grafobal ist eine Unternehmensgruppe mit Hauptsitz im slowakischen Bratislava und Produktionsstätten in der Slowakei, der Tschechischen Republik, in Bulgarien, Litauen und Russland. Begonnen hat alles mit der Produktion von Zigarettenverpackungen. Die Druckerei in Rostov ist seit 2005 Teil der Grafobal-Gruppe und gehört heute mit rund 300 Mitarbeitern zu den führenden Druckbetrieben in Osteuropa.



In den zwölf Jahren als Grafobal Don wurde das Unternehmen zu einem der bedeutendsten Verpackungsdrucker im Süden Russlands. Man hat kontinuierlich in neueste Technologie investiert, setzt hochwertige Bedruckstoffe und Hilfsmittel ein und arbeitet nach mitteleuropäischen Maßstäben.

Den Startpunkt bildete bereits davor die Zusammenarbeit mit dem Zigarettenhersteller Don Tabak, der Verpackungen geliefert bekam. Schnell wurde klar, dass deren Produktion in unmittelbarer Nähe zum Herstellerwerk erfolgen muss. Ein Gebäude wurde erworben und renoviert, zwei Druckmaschinen und zwei Stanzen beschafft. So entstand die Druckerei in Rostov. Neben der Ausrüstung kamen rund 20 Experten von Grafobal in die neue Fabrik, um das einheimische Personal auszubilden. Nur so war von Anfang an die geforderte Qualität zu gewährleisten. Heute arbeiten ausschließlich russische Mitarbeiter im Werk.

Erste Zwölfwerke-Rapida im Jahr 2013

In den Jahren 2008/2009 fiel der Beschluss zum Herstellerwechsel bei Bogenoffsetmaschinen. Nach gründlicher Analyse und vielen Tests entschied man sich für die Rapida-Technik von Koenig & Bauer. Alle seitdem installierten Rapidas verfügen über den höchstmöglichen Grad an Automatisierung.

Im Jahr 2013 beschaffte das Grafobal-Werk in Rostov die erste Mittelformat-Rapida mit zwölf Druck- und Veredelungseinheiten. Die Achtfarben-Rapida 106 verfügt über ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS, Doppellack-Ausstattung und zweifache Auslageverlängerung. Eine solche Konfiguration ist heute für die Produktion von Zigarettenverpackungen Standard. Zum Vierfarb-

Mit seinen umfassend ausgestatteten Rapida 106-Anlagen hat Grafobal Don seine Produktion ausgebaut und weiterentwickelt. Hier eine der beiden Achtfarben-Doppellackmaschinen

Teil der funktionellen und modernen Produktionshallen von Grafobal Don satz kommen weitere drei bis vier Pantonefarben, Silber und/oder Gold sowie Lackierungen.

Ivan Gvozdyak, CEO von Grafobal Don, erläutert den Ansatz für alle folgenden Investitionen: "Wir lassen uns von den Grundsätzen des Marktes leiten. Mit der ersten Maschine wollten wir alles an Ausstattung haben, was verfügbar ist. Da die Rapida 106 unseren Produktivitätserwartungen entsprach, hat sie die künftigen Investitionsentscheidungen vorgegeben." Schon



im Jahr 2014 folgte die nächste Rapida 106 in fast identischer Ausstattung. Anders als die erste Maschine lässt sie sich neben der Produktion mit konventionellen Farben und Lacken auch für UV-Systeme einsetzen.

Nicht nur Zigarette: Bei Grafobal entstehen mehr und mehr Verpackungen für Lebensmittel

2017: die dritte lange Rapida

In diesem Jahr kam die dritte lange Rapida 106 ins Unternehmen. Wieder eine Achtfarben mit Doppellack-Ausstattung, diesmal jedoch mit dreifacher Auslageverlängerung. Auch sie ist für die Produktion mit konventionellen und UV-Farb-/Lacksystemen ausgestattet. Hinzu kommen FAPC-Plattenwechsler, Easy-Clean-Wechselbleche für schnelle Farbwechsel, kombinierte Waschanlagen CleanTronic Multi mit allen Ergänzungen für die UV-Produktion, Wechselschächte für die UV-Strahler nach jedem Druckwerk, QualiTronic Professional (Inline-Farbdichtemessung und Bogeninspektion). Sie wurde zusammen mit zwei Stanzanlagen in einem neuen Produktionsgebäude installiert, mit dem Grafobal Don seine Kapazitäten erweitern will. Mit dem im vergangenen Jahr erworbenen Raum erhöht sich die Produktions- und Lagerfläche um 40 Prozent.



Rechts:
Die neueste
Rapida 106
mit dreifacher
Auslageverlängerung während der
Installation

Unten:
Der Leitstand
der neuesten
Maschine ist mit
Wallscreen sowie
QualiTronic Professional für die
Inline-Bogeninspektion ausgestattet





Nicht nur Zigarette

Grafobal Don beschränkt sich in der Produktion nicht nur auf Zigarettenverpackungen. Bereits jetzt produziert das Werk Verpackung für andere Produkte. In der Zukunft sollen mehr und mehr Faltschachteln für Markenartikler aus den Bereichen Food und Pharma entstehen. Denn die Produktion entspricht allen internationalen Standards für qualitativ hochwertige Verpackungen.

Seit 2008 ist das Umweltmanagement von Grafobal in Rostov am Don nach ISO 14001:2004 zertifiziert. Auch der Arbeits- und Gesundheitsschutz entspricht den Standards von OHSAS 18001. Im Jahr 2007 erfolgte die Zertifizierung des Qualitätsmanagements

nach ISO 9001. Alle vorgegebenen Standards vom Produktionsprozess bis zur Lieferung der Endprodukte an den Auftraggeber werden eingehalten und können nachgewiesen werden.

"Wir garantieren unseren Kunden maximale Sicherheit – als stabiles Unternehmen mit exzellenten Dienstleistungen", resümiert Ivan Gvozdyak. Während im ersten Jahr nach der Installation der Rapida 106 5.000 Tonnen Karton verarbeitet wurden, hat sich diese Zahl im Jahr 2009 auf 11.000 Tonnen und heute auf mehr als 14.000 Tonnen erhöht.

Anna Perova perova@kba-print.ru

Next Generation im Halbformat

Rapida 75 PRO für Länggass Druck in Bern

Die Länggass Druck AG ist ein 1878 gegründetes, erfolgreiches Schweizer Traditionsunternehmen im Herzen von Bern. Man versteht sich als kompetenter Dienstleister und bietet konventionell und digital ein breites Portfolio an, das Medienvorstufe, Druck, Ausrüstung sowie Logistik umfasst.

Im Rahmen einer strategischen Neuausrichtung haben sich die beiden Geschäftsführer Tomi Reinhardt und Markus Geiger nach intensiver Evaluation für ein Einmaschinen-Konzept mit der neuen Rapida 75 PRO entschieden.

Seit 2008/2009 produziert man bei Länggass Druck mit zwei Rapida 75-Maschinen im Halbformat, einer Fünffarben- mit Lack und einer Vierfarben-Wendemaschine. Diese werden nun durch eine hochautomatisierte Rapida 75 PRO mit Lackwerk ersetzt. Länggass Druck erhält damit ideale Vorrausetzungen, um die vielfältigen Kundenbedürfnisse optimal zu bedienen.

Höhere Produktivität ...

Eine höhere Produktivität und Produktionseffizienz wird von der höheren Maschinenleistung von bis zu 16.000 Bogen/h, sowie der weitergehenden Ausstattung, Automatisierung und Prozessintegration erwartet. Das kundenspezifische Service-Konzept der Print Assist AG inklusive 24/7-Fernwartung durch das Werk unterstützt das mittelständische Unternehmen in idealer Weise.

Die zur drupa 2016 vorgestellte Rapida 75 PRO überzeugt mit kurzen, effektiven Rüstzeiten, einem praxisnahen Automationskonzept, einem hohen Bedienkomfort, hervorragender Druckqualität und funktionalem Design. Der im Vergleich zu anderen Maschinen geringere Energie- und Platzbedarf ist optimal für Schweizer Anforderungen.

Freuen sich auf die neue Maschinengeneration (v.l.n.r.): Tomi Reinhardt, Geschäftsführer Länggass Druck; Peter J. Rickenmann. **CEO Print Assist;** Markus Geiger, Geschäftsführer Länggass Druck und Philipp Feller, Produktionsleiter Länggass Druck



... dank umfassender Ausstattung

Zur umfassenden technischen Ausstattung gehören: Vollautomatisches Plattenwechselsystem (FAPC), Aus- und Einkuppeln nicht genutzter Farbwerke vom Leitstand, parallele Waschprozesse (CleanTronic Synchro), Lackwerk mit halbautomatischem Lackplattenwechsel und Spülautomatik, VariDry^{BLUE} IR/

TL-Trockner mit einem hohen Energie-Einsparpotenzial sowie Inline Farbmess- und Regeltechnik QualiTronic ColorControl. Mit dem Auftragswechselprogramm "One-Button-Job-Change" am neuen ErgoTronic-Leitstand können bis zu 50 Prozent Zeit eingespart werden.

Manuela van Husen m.vanhusen@printassist.ch



"Unser Unternehmen zeichnet sich durch Produktivität und Flexibilität aus." Ricardo Sempere

Eman investiert in Hybridmaschine Rapida 106

Multitalent für Verpackungsvielfalt

Eman im spanischen Usurbil (bei San Sebastian) ist in der Grupo Docuworld für die Produktion von Verpackungen zuständig. Eine ideenreiche Geschäftsleitung und 60 erfahrene Mitarbeiter setzen die Wünsche ihrer Auftraggeber perfekt um. Daneben zeichnet Eman das hohe Umweltbewusstsein aus: das Baumaterial für das 6.500 m² große Produktionsgebäude wurde unter ökologischen Aspekten ausgewählt. Auf Recycling und Wiederverwertung wird peinlich geachtet.



Interessante Website: www.emanpackaging.com



Geschäftsführer Ricardo Sempere: "Wir machen uns unablässig Gedanken um Qualität, aber auch um Nachhaltigkeit, die unsere Kunden fordern. Außerdem nehmen wir unsere soziale Verantwortung sehr ernst." Die Docuworld-Gruppe ist eine Familien-Aktiengesellschaft mit vier Produktionsstätten: Digitaldruck für Sicherheitsdokumente und Verpackung mit zwei Niederlassungen, Eman für Kartonverpackung und Navarra de Etiquetajes, spezialisiert auf selbstklebende Etiketten. Der Umsatz liegt zwischen 9 und 10 Mio. Euro.

Begeisterung für Verpackungen

Die Kunden von Eman kommen aus der Pharmazie (30 %), dem Bereich Elektronik, Baumaterial, Automobil (30 %) sowie Lebensmittel und Getränke (30 %). 12 bis 15 Prozent des Umsatzes stammen aus Exporten, hauptsächlich nach Frankreich. Ricardo Sempere: "Wir wollen auch in anderen Märkten aktiv werden, wie z. B. der Kosmetik. Denn unsere Produkti-

onsanlagen eignen sich jetzt hervorragend für die Herstellung von Premium-Verpackungen."

Auf der letzten drupa bestellte Eman eine Rapida 106. Ricardo Sempere: "Wir setzen traditionell Bogenoffsetmaschinen von Koenig & Bauer ein, früher eine Rapida 105 und eine Rapida 106, die mit konventionellen Druckfarben noch immer in Produktion sind. Lackierungen haben wir meist in einem zweiten Bogenlauf an einer anderen Maschine aufgebracht. Dadurch fehlte uns bisher die Möglichkeit, im UV-Prozess auf nichtsaugende Bedruckstoffe zu produzieren. Wir suchten deshalb

eine Maschine neuester
Technologie
und maximaler
Produktivität,
um auch in
neuen Märkten
aktiv zu werden."

"Mit der neuen

Oben links: Die neue Rapida 106 macht Eman bei Druck und Veredelung noch

vielseitiger

Oben rechts:
Der Firmenneubau von Eman
wurde unter
Nutzung ökologischer Baustoffe

Luxusverpackungen aus dem Produktportfolio von Eman Rapida 106 mit Hybridausstattung können wir Verpackungen für Luxusgüter auf unterschiedlichsten Bedruckstoffen produzieren. Der Produktionswechsel von konventionellen auf UV-Farben und umgekehrt geht fast so schnell wie ein Jobwechsel."

Kreativ und produktiv

Das Baskenland ist eine Industrieregion, in der Werbung und Marketing eine große Rolle spielen. "Wir arbeiten eng mit unseren Kunden zusammen, um hochwertige Verpackungen rationell und wettbewerbsfähig herzustellen", erläutert Ricardo Sempere. "Und wir verfügen über Technologie auf allerhöchstem Niveau. Die Investitionsbereitschaft unserer Eigentümer war in den vergangenen Jahren sehr groß, nicht nur im Druckbereich, sondern auch hinsichtlich der Veredelung. In Kürze werden wir auch neue Falztechnik installieren."





Vor der neuen C16 v.l.n.r.: Hans Geideck, Technischer Leiter B&K Offsetdruck: Werner Stimmler, Kaufmännischer Leiter B&K Offsetdruck; Stefan Segger, Vertriebsdirektor KBA-Digital & Web, und Jörn Kalbhenn, Geschäftsführer B&K Offsetdruck



Die zweite C16 ging in Produktion

Erfolgreiche Partnerschaft mit **B&K Offsetdruck geht weiter**

Produktionsgeschwindig-

keit von 65.000 Zyl. U/h. Sie wurde

Pünktlich hat am 1. Juni 2017 die zweite C16 bei B&K Offsetdruck in Ottersweier die Produktion aufgenommen. "Die Qualität unserer Druckprodukte auf der neuen 16-Seiten-Akzidenzrolle ist ausgezeichnet. Teamwork, Kooperation und eine perfekte Abstimmung waren der Schlüssel zum Erfolg", so B&K-Geschäftsführer Jörn Kalbhenn.

B&K Offsetdruck betreibt nun erfolgreich drei Akzidenzrotationen von Koenig & Bauer (eine Compacta 217 und zwei C16).

Hohe Automatisierung und viele Neuerungen

Die jüngste C16 mit fünf Druckeinheiten produziert mit einer maxi-

mit vielen Neuerungen ausgestattet, darunter ein Überbaukonzept mit neuartigen Strangführungen. Automatisierungsfunktionen wie EasyTronic tragen in Verbindung mit der ErgoTronic-Leitstandtechnik zur Steigerung der Produktivität und Minimierung von Rüstzeiten und Makulatur bei.

malen

Auf Kundenwunsch wurde die C16 erneut mit einem Abschnittapparat (Querschneider) ausgestattet. Dadurch werden die Investitionsund Produktionskosten gesenkt sowie die Produktionsleistung gesteigert.

Stefan Segger, Vertriebsdirektor KBA-Digital & Web: "Mit der Zuverlässigkeit, Qualität und modernen Technik unserer Maschine konnten wir erneut überzeugen. Das Zusammenspiel beider Unternehmen ist hervorragend. Die jahrelange sehr gute Partnerschaft zwischen B&K und Koenig & Bauer



B&K produziert mit dem Cutter überwiegend Zeitschriften-Umschläge

ist um eine Erfolgsgeschichte erweitert worden "

B&K Offsetdruck wird in 2. Generation von Jörn Kalbhenn geführt und beschäftigt mehr als 200 Mitarbeiter. Seit Jahren verzeichnet das Unternehmen ein gesundes Wachstum.

Henning Düber henning.dueber@koenig-bauer.com



"Die Qualität unserer Druckprodukte auf der neuen 16-Seiten-Akzidenzrolle ist ausgezeichnet. Teamwork, Kooperation und eine perfekte Abstimmung waren der Schlüssel zum Erfolg."

B&K-Geschäftsführer Jörn Kalbhenn

Modern, kundenorientiert und effizient

Neuer WEBSHOP für Ersatzteile, Verbrauchsmaterialien und Service

Verbesserte Funktionen, frisches Design und eine hohe Benutzerfreundlichkeit – mit dem neuen WEBSHOP für Ersatzteile, Verbrauchsmaterialien und Service-Dienstleistungen bietet KBA-Digital & Web seinen Kunden über den stetig wachsenden Vertriebskanal Internet viele Vorteile. "Aufbauend auf den Erfahrungen mit unserem schon bisher erfolgreichen WEBSHOP haben wir viele Anregungen und Tipps unserer Kunden in den neuen WEBSHOP einfließen lassen", so Thomas Potzkai, Bereichsleiter Service.



Pünktlich im Jahr des 200-jährigen Firmenjubiläums ging der neue WEBSHOP für Verschleiß- und Ersatzteile live. Dank der übersichtlichen und benutzerfreundlichen Navigation ist es für die Kunden einfacher, sich zurechtzufinden und alle relevanten Inhalte intuitiv zu bedienen.

Oben:
Durch viele neue
Funktionen können Rollenkunden
das erweiterte
Serviceangebot
gezielt nutzen

Konzernübergreifende Einführung

Zunächst wird der WEBSHOP für die Rollenkunden von KBA-Digital & Web Solutions Zug um Zug weltweit freigeschaltet. In weiteren Schritten werden die KBA-Sheetfed Solutions, die Schweizer KBA-NotaSys SA, KBA-MetalPrint

GmbH, KBA-Metronic GmbH und KBA-Flexotecnica S.p.A. im laufenden Jahr den neuen WEBSHOP installieren. Das überarbeitete Online-Portal ist eine von vielen Initiativen im Rahmen eines konzernübergreifenden Serviceprojekts. Ziel aller Aktivitäten ist, die Kundenzufriedenheit weiter zu steigern.

Viele neue Features

Der Shop lässt sich auf dem PC sowie allen gängigen Mobilgeräten bedienen und hat mit dem Update zahlreiche neue Features und Suchmöglichkeiten erhalten. Eine Warenkorb-Funktion bietet beispielsweise die Möglichkeit, Verbrauchsmaterialien und Verschleißteile mit einem zyklischen Bestellmodus zu versehen. Eine Verfügbarkeitsanzeige ist ein weiteres nützliches Feature für die Kunden, um ihre Einkaufsplanung und Lagerhaltung zu optimieren.

"Unser WEBSHOP ist natürlich ein fortlaufender Prozess. Wir werden immer wieder neue Features anbieten und unseren Shop permanent weiterentwickeln – wie zum Beispiel das "Flowless Coupling", damit Bestellungen über kundenspezifische Bestellsysteme ausgelöst werden können", so Thomas Potzkai.

Neben der breiten Produktpalette können über den neuen WEB-SHOP auch Serviceleistungen, wie zum Beispiel ein Thermografie Audit oder eine Maschinennetzwerk-Prüfung, angefragt werden.

Henning Düber henning.dueber@koenig-bauer.com KBA-Digital & Web kooperiert mit Tolerans AB

Neuer Lateralhefter ermöglicht alle Zeitungen zu heften

Zur Steigerung der Nutzerfreundlichkeit gibt es bei Anzeigenagenturen und Zeitungsverlagen einen Trend von "losen" Zeitungen zu "fixierten" Zeitungen, also durch Heftklammern zusammengehaltene Zeitungsseiten. Inline-Strang- oder Lagenheftapparate werden für Tabloid-Produkte schon seit vielen Jahren zur Produktveredelung als Zusatzausstattung in Rotationsanlagen eingesetzt. Für Broadsheet-Zeitungen allerdings war bisher nur die Längsleimung die einzige kostspielige Lösung. Dies ändert sich nun grundlegend mit der Einführung des neuen Lateralhefters von Tolerans AB.

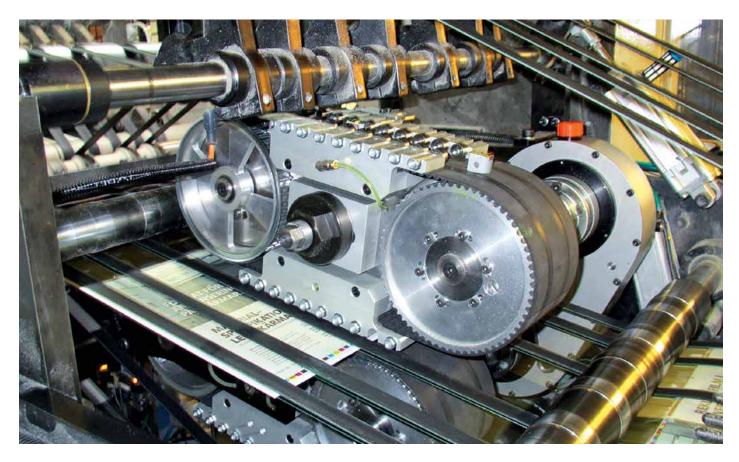
Auf einem Falztrichter installiert, kann nun erstmalig jede Sektion einer Zeitung im ersten Falz – auch Trichterfalz genannt – kontinuierlich oder intermittierend in Papierlaufrichtung geheftet werden. Zwei Heftklammern pro Seitenlänge ist hier der Standard. Obwohl die offizielle Markteinführung dieser Inline-Längsheftung

für Broadsheet-Produkte erst auf der World Publishing Expo (WPE) im Oktober 2017 in Berlin stattfindet, gibt es bei KBA-Digital & Web bereits Anfragen von interessierten Kunden für drei Heftklammern pro Seitenlänge. Auch dieser Wunsch kann unter bestimmten Voraussetzungen realisiert werden.

Lateralhefter als Nachrüstung im Falz

Erfolgreiche Pilot-Installation in Schweden

Das revolutionäre Lateralhefter-Konzept ist nicht nur auf die Heftung von Broadsheet-Produkten limitiert. Dies zeigt die weltweit erste Pilotinstallation in einer Commander-Anlage bei Herenco Press im schwedischen Jönköping. Dort wurde kurzerhand die Bän-





derführung des KF 80-Falzapparates mit einem von Koenig & Bauer 2015 nachgerüsteten 3. Falz-Modul angepasst und ein Lateralhefter implementiert.

Mit geringen Investitionskosten ist Herenco Press nun in der Lage 3.Falz-Produkte in einem Format nahe A4 inline zu heften. Über die Ferag-Transportkette gehen



Lateralhefter für Broadsheet-Heftung auf dem Trichter

die gehefteten und gefalzten Produkte direkt in den Rotationsdreischneider und dann in die Kreuzleger zum "Bundeln".

Geringere Kosten und weniger Arbeit

Schon bei den ersten Produktionsläufen hatte Björn Ross, General Manager von Herenco Press, ein breites Lächeln als Ausdruck seiner Zufriedenheit im Gesicht. Mit dem neuen Lateralhefter der Flowliner-Serie kann er ohne hohe Investitionen in der Weiterverarbeitung und ohne zusätzlichen Platzbedarf sein Portfolio um ein neues Produkt in Magazinformat erweitern, das er bei voller Maschinengeschwindigkeit inline produzieren kann. "Die Inline-Fertigung bringt auch erhebliche ökonomische Vorteile mit sich", so Björn Ross, "denn dadurch entfallen die manuellen Arbeitsschritte der Offline-Verarbeitung im Sammelhefter."

Zusätzlich werden Papier-, Druckund Arbeitskosten eingespart,
die häufig entstehen, wenn beim
Offline-Heften entstehende Makulatur durch Überproduktionen
ausgeglichen werden muss. Bei
Herenco Press kam noch hinzu,
dass die Heftung durch eine externe Binderei durchgeführt wurde,
was Zusatzkosten für Transport
und Logistik verursachte. Zudem
wurde zwischen Druck und Auslieferung wesentlich mehr Zeit zu

Lasten der Aktualität benötigt. "All diese zusätzlichen Kosten und Nachteile sind mit dem integrierten Lateralhefter eliminiert", so Björn Ross weiter.

CEO Jan Melin und Technical Director Tomas Annerstedt von Tolerans sind begeistert vom neuen Flowliner-Hefter. 15 Jahre nach Einführung der Speedliner-Produktlinie mit Strang- und Lagenheftern für die klassische Tabloid-Heftung, ist der Lateralhefter ein Meilenstein, um der Druckindustrie neue Produkte und Produktionsmöglichkeiten anbieten zu können.

Albrecht Szeitszam von KBA-Digital & Web: "Von unserer seit Herbst 2015 bestehenden Kooperation mit Tolerans AB profitieren unsere Kunden. Die Integration von Lateralheftern in einen Falzapparat mit einem oder zwei 3.Falz-Modulen oder die Nachrüstung eines Lateralhefter- und 3.Falz-Moduls als Komplettpaket sind jetzt aus einer Hand möglich. Interessierte Kunden müssen sich keine Gedanken zur Integrations- oder Schnittstellenproblemen machen. Das gilt natürlich auch für die nachträgliche Integration von Lateralheftern auf Trichtern zur Broadsheet-Heftung."

Albrecht Szeitszam albrecht.szeitszam@koenig-bauer.com Die Rückverfolgbarkeit von Produkten wird immer mehr zum Standard

Kennzeichnung und Kontrolle in einem Arbeitsschritt

Lieferanten müssen immer öfter markierte Kodierungen verifizieren. Die Kennzeichnung mit Tintenstrahldruckern gilt als ideale Lösung für die Inline-Beschriftung unterschiedlichster Oberflächen. Mit dem vielfach bewährten Continuous-Inkjet-alphaJET, der Software code-M camera und dem Kamerasystem VeriSens vom Spezialisten Baumer bietet KBA-Metronic eine sicher(nd)e Kombinationslösung für Druck und Kontrolle in einem Arbeitsschritt.

Der Tintenstrahldrucker alphaJET und die Kamera VeriSens werden direkt in die Produktionslinie integriert und ohne Umwege verlinkt. Im Unterschied zu anderen Komplettsystemen benötigt diese Lese- und Kennzeichnungseinheit keinen zusätzlichen Arbeits-PC. Das spart Platz und Kosten und vermeidet fehlerhafte Schnittstellen. Die eingerichtete Kamera kann zudem nicht ungewollt am PC verstellt werden.

Zuverlässige Bildverarbeitung

Mit dem Einsatz der Baumer Veri-Sens steht die gesamte Leistungsbreite moderner bildbasierter Qualitätsprüfung zur Verfügung. Die Kamera ist in der Lage im festgelegten Druckbereich bis zu 32 Merkmale wie Text, 1D- und 2D-Codes in Echtzeit zu lesen, zu vergleichen und zu überwachen. Im Fehlerfall gibt sie eine Meldung



an den alphaJET, der das Alarmsignal auslöst. Fehlerbilder stellt das grafische Druckerdisplay dar. Eine Anzeigenhistorie verwaltet die letzten 16 Fehlerbilder. Auswertung und Behebung der Fehler erfolgen über die Bedienoberfläche des Druckers.

Flexibel und variabel

Code-M camera wird auf dem Tintenstrahldrucker alphaJET installiert, identifiziert das DruckDer alphaJET mondo mit der integrierten Kameralösung ist weltweit auch in der Verpackungsbranche gefragt

Rückverfolgbare Kennzeichnung einer Verpackung mit dem bewährten Continuous-Inkjet-alphaJET

Die Vorteile im Überblick

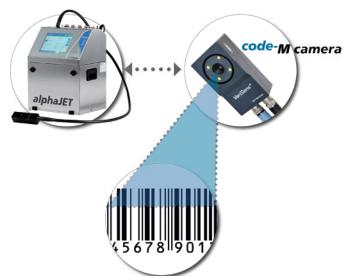
- 100 % Druckbild-Überwachung mit code-M camera
- Kostengünstig und platzsparend ohne zusätzlichen Computer
- Sicherung der Herstellungshistorie für die Rückverfolgbarkeit
- Steigerung des Outputs durch hohe Produktionssicherheit

bild und gleicht es unmittelbar nach dem Aufbringen ab. Mit der code-M Software-Suite bietet modulare Pro-KBA-Metronic grammpakete die – zugeschnitten auf individuelle Anforderungen -Produktionsabläufe optimieren. Die Fähigkeit variable Daten zu verarbeiten, ist keine Selbstverständlichkeit. Doch die standardisierte code-M camera-Systemkombination druckt und prüft in Echtzeit auch sich verändernde Texte wie beispielsweise Datum und Uhrzeit.

Präzise und bewährt

Alle Continuous-Inkjet-Drucker der alphaJET-Familie sind kompakt, präzise, leistungsfähig und unkompliziert in der Handhabung. Sie genügen selbst höchsten Anforderungen an die Qualität von Schriftbildern und Grafiken. Zuverlässigkeit ist Standard. Bereits die Einstiegsklasse alphaJET mondo ermöglicht die integrierte Kameralösung und ist deshalb weltweit auch in der Verpackungsbranche gefragt.

Iris Klühspies iris.kluehspies@kba-metronic.com



Fehlervermeidung mit der udaFORMAXX

Dragonfly beseitigt den Kodier-Engpass

Seit der Gründung 1984 produziert das im englischen Devon ansässige Unternehmen Dragonfly Foods pflanzliche Protein-Lebensmittel wie Burger, Soja-Würstchen und Tofu-Produkte für Reformhäuser und Supermärkte. Dragonfly setzt auf Handarbeit und produziert täglich zwischen 3.000 und 5.000 Produkte, verpackt in Kartons und Schalen. Zu den Kunden gehören Holland & Barrett, Ocado, Morrisons und Abel & Cole. Die Artikel werden nach Schweden, Dänemark und Australien exportiert.



Angesichts der wachsenden Nachfrage entwickelte sich die manuelle Datumskodierung zum kritischen Engpass. Am Ende der Produktion wurden die Einheiten wie in Supermärkten per Handauszeichner gelabelt. Produktionsleiter Gareth Burton: "Das war veraltet und sehr fehleranfällig. Zudem bestand das Risiko, dass die Aufkleber abfielen, wenn ein Produkt mit einem falschen oder gar keinem Datum ausgezeichnet war, riskierten wir Strafzahlungen.

Heute setzt Dragonfly auf das Offline-Kennzeichnungssystem udaFORMAXX in Kombination mit einem Tintenstrahldrucker von KBA-Metronic. Die Kodierdaten für die 15 verschiedenen Produkt-

Auch die über Jahre aufgebaute

Kundenbeziehung hätte Schaden

genommen."

Für mehr Leistung und weniger
Fehler bei der
Produktdatierung setzt Dragonfly erfolgreich das
Offline-Kennzeichnungssystem udaFORMAXX mit einem alphaJETTintenstrahldrucker ein

Links:
Das Geschäft mit
den Tofu-Produkten boomt. Die
udaFormaxx von
KBA-Metronic hat
einen Produktionsengpass
beseitigt

linien schreibt der frei programmierbare Tintenstrahldrucker alphaJET sauber und akkurat.

Die Zeit halbiert

Die udaFORMAXX markiert sowohl Faltschachteln, als auch Banderolen von Verpackungsschalen schnell und exakt. Ein Bediener bestückt das Magazin mit dem flachliegenden Verpackungsmaterial, wählt die Stückzahl und die gewünschte Kodierung und drückt den Startknopf. Das Offline-Kennzeichnungssystem transportiert die Bedruckstoffe automatisch unter dem Druckkopf des alphaJET Tintenstrahldruckers zur Beschriftung vorbei und weiter in das Ablagemagazin.

Jetzt hat das Produktionsteam bereits die Sicherheit, dass sich die richtige Markierung auf dem dazugehörigen Produkt befindet. Der Zeitaufwand für die Kennzeichnung hat sich um mehr als die Hälfte verkürzt.

Burton erklärt: "Mir gefällt an der udaFORMAXX besonders, dass wir sie einmal mit den richtigen Daten einrichten und keine Gefahr mehr besteht, durch ein Versehen den Code zu verstellen. Die Automatisierung bringt uns eine echte Zeitersparnis. Der Mitarbeiter benötigt morgens nur noch eine halbe Stunde zum Einrichten. Früher musste am Ende jeder Linie ein Mitarbeiter drei Stunden stehen und etikettieren. Das war ein echtes Nadelöhr."

Jetzt ist es für die Produktionsmitarbeiter einfach, die Verpackungen eines Tagesbedarfs zu markieren. Der Produktionsleiter: "Wir haben alle unsere Verpackungseinheiten gespeichert, so dass die Parameter leicht auszuwählen sind: einfach das Magazin befüllen, die Stückzahl festlegen und beschriften."

Die Nachfrage nach Dragonfly Foods Produkte wächst rasant. Burton: "In den vergangenen Wochen waren unsere Produktionszahlen höher als je zuvor. Vor allem für unsere Tofu-Produkte." Deshalb plant das Unternehmen für eine neue Produktlinie einen weiteren alphaJET Tintenstrahldrucker, um Folienverpackungen direkt im Produktionsablauf mit dem Datum zu versehen.

Iris Klühspies iris.kluehspies@kba-metronic.com



- Kennzeichnung von 5.000 Packungen in 30 Minuten
- 15 verschiedene Produktlinien
- udaFORMAXX Offline-Kennzeichnungssystem mit alphaJET continuous inkjet
- Ersetzt fehleranfälligen manuellen Kodierprozess
- Benutzereinstellungen und Passwortkontrollen sorgen für korrekten Code
- Präzise Druckplatzierung
- Betreuung durch langjährigen
 Metronic-Partner in U.K. www.printsafe.co.uk



METPACK 2017

Messe der Superlative für KBA-MetalPrint

Auf der METPACK 2017 in Essen hat KBA-MetalPrint mit der Neuentwicklung CS MetalCan für den riesigen Markt zweiteiliger Getränkedosen, der ebenfalls neuen Digitaldruckmaschine MetalDecojet für Blechverpackungen und Weiterentwicklungen bei den anderen Druck- und Lackieranlagen einmal mehr seine technologische Spitzenstellung im Blechdruck bestätigt.

Eine Bestätigung seiner Innovationskraft erhielt KBA-MetalPrint in Form des silbernen MFTPACK Innovation Award für die CS Metal-Can. Das Interesse der Besucher übertraf alle Erwartungen und die täglichen Live-Präsentationen waren sehr gut besucht. Unter dem Motto "Creating your future" präsentierte sich KBA-MetalPrint zum ersten Mal als Lösungs-Anbieter für alle Bereiche des Metal Decorating. Geschäftsführer Ralf Gumbel, Vertriebsleiter Nelson Schneider und Vertriebsingenieur Gerhard Grossmann stellten im Gespräch mit Moderator Sascha Hingst kompetent die neuen Produkte vor.

CS MetalCan, MetalDecoJET und MetalCanjet begeistern Fachwelt

Die CS MetalCan (siehe dazu Seite 44) mit ihren zehn Farbwerken sowie Plattenwechsel und Gummituchwechselautomaten steht für eine neue Druckwerk-Generation für Getränkedosen. Auf der Messe wurde der im Vergleich zu anderen Fabrikaten für diese Anwendung viel schnellere Plattenund Gummituchwechsel demonstriert. Entsprechend groß war das Kundeninteresse.

Bei den Vorführungen der neuen Digitaldruckmaschine MetalDecojet konnten die Experten die hervorragenden Druckergebnisse auf dem Leuchttisch unter die "Lupe" nehmen. Aber nicht nur für flache Bleche, sondern auch auf Blech-Containerbietet KBA-Metal-Print mit der neuen MetalCanjet inzwischen eine digitale Drucklö-

sung an, deren Resultate auf dem Stand zu besichtigen waren.

Neue Features der MetalStar 3

Auch beim 3-Teil-Druck mit der am Markt sehr erfolgreichen MetalStar 3 garantieren weitere Automatisierungsfunktionen nen deutlichen Gewinn an Produktionszeit. Die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS ersetzt die Saugziehmarke und bietet höchste Ausrichtgenauigkeit. Der neue werkzeuglose und programmgesteuerte Gummituchwechsel RBC (Rapid Blanket Change) mit nur noch 2 Minuten pro Druckwerk reduziert die Gummituchwechselzeit um mehr als die Hälfte. Davon konnten sich interessierte Kunden nach der Messe bei einem Symposium beim Kunden Pirlo in Kufstein überzeugen. Dort produziert eine neue Sechsfarbenmaschine Metal-Star 3 mit den neuen Features.

Neue MetalCoat 483 mit Vorteilen beim Lackauftrag

Die neue MetalCoat 483 mit einem 3-Walzen-System ist die Antwort auf die veränderte Zusammen-

Die METPACK war ein voller Erfolg für KBA-Metal-Print





KBA-MetalPrint bietet digitale Drucklösungen für flache Bleche sowie Container setzung der neuen Lacke. Speziell BPA-freie Lacke weisen ein verändertes Verhalten beim Lackauftrag auf. Die MetalCoat 483 kombiniert den hohen Automationsgrad der 480-Reihe mit der Flexibilität eines 3-Walzen-Lackierwerks.

Stark frequentiert wurde auch der Service-Bereich von KBA-MetalPrint. So kann mit Line Optimising die Produktivität bestehender Linien erheblich gesteigert werden. Neue Upgrades machen ältere Maschinen wieder fit. Neu hinzugekommen sind KBA-Metal-Print Consumables. Die empfohlenen Verbrauchs- und Hilfsmittel, Gummitücher und Druckfarben sind speziell auf die Maschinen abgestimmt und ermöglichen so höchste Performance.

Anlässlich der METPACK wurde der Abschluss des Partnerschaftsvertrags mit Sun Chemical bekannt gegeben. KBA-MetalPrint und Sun Chemical werden bei Druckfarben für den 3-Teil-Dosenmarkt kooperieren. Sun Chemical wird zukünftig die Erstausstattung der Druckfarben für die MetalStar 3 und Mailänder liefern.

Geschäftsführer Ralf Gumbel: "Unsere neuen Produkte waren das Gespräch auf der Messe und wir versprechen uns ein erfolgreiches Nachmesse-Geschäft. Die erste Digitaldruckmaschine Metal-Decojet wurde bereits zur Messe an den spanischen Kunden Litalsa verkauft."

Ursula Bauer ursula.bauer@kba-metalprint.de Individuell, kostengünstig und migrationsfrei

Industrieller Inkjet für Blechverpackungen mit der MetalDecojet

Die MetalDecojet ist die erste speziell für Blechverpackungen entwickelte industrielle Inkjet-Maschine. Die neue Digitaldruckanlage von KBA-MetalPrint ermöglicht die wirtschaftliche Produktion von Kleinauflagen in hoher Qualität und mit hervorragenden Weiterverarbeitungseigenschaften. Dank wasserbasierender Farben ist die MetalDecojet auch für Lebensmittelverpackungen geeignet und erfüllt sogar die strengen Vorgaben der Nestlé Guidance Note.

Die digitale Direktbedruckung lackierter Blechtafeln bringt für den Anwender folgende Vorteile:

- Keine Druckplatten und kein Farbwechsel
- Fliegender Jobwechsel mit minimaler Makulatur
- Proof und Fortdruck auf einer Maschine
- Produktion innerhalb weniger Minuten nach Eingang der Druckdaten
- Produktion On-Demand mit kurzen Lieferzeiten
- Starke Reduzierung kapitalintensiver Lagerhaltung
- Problemlose prozessstabile Wiederholaufträge
- Höhere Produktivität im Verbund mit bestehenden Offsetmaschinen.

Neue Geschäftsmodelle möglich

Die bisherige Einschränkung durch Mindestauflagen entfällt. Den Anwendern eröffnen sich völlig neue Möglichkeiten, Kundenwünsche nach Differenzierung zu erfüllen. Neue, lukrative Geschäftsmodelle, wie z. B. Event Marketing, Regionale Differenzierung, Web2Print, Batch-Personalisierung und Nachverfolgbarkeit durch ein entsprechendes Coding werden dadurch unterstützt.

Mehr Effizienz im Verbund

Aber auch in der Produktion des vorhandenen Auftragsspektrums lassen sich durch eine entsprechende Zuordnung der Einzelaufträge erhebliche Kostenvorteile gene-



Der digitale
Blechdruck mit
der neuen MetalDecojet erlaubt
den Anwendern
neue, lukrative
Geschäftsmodelle

Oben rechts:
Die On DemandProduktion von
individuellen Klein- und
Kleinstauflagen
ist mit der MetalDecojet nun auch
im Blechdruck
möglich

rieren. Im Gegensatz zu den zeitaufwendigen Jobwechseln einer
konventionellen Blechdruckmaschine, müssen an der MetalDecojet lediglich eine neue Druckdatei
geladen, die Palette gewechselt
und einige manuelle Formatanpassungen durchgeführt werden. Bei

Highlights

- CMYK Multipass Druckeinheit
- Entwickelt für die Blechverpackungsindustrie
- Lebensmittel-Compliance (Nestlé Guidance Note)
- Absolut flacher und hochglänzender Farbauftrag
- Problemlose Weiterverarbeitung und Sterilisation
- Nicht-toxische wasserbasierende Tinten und Reinigungsmittel





einem Druckauftrag von 50 Tafeln beträgt die Einsparung 50 Prozent. Indirekte Kostenvorteile im Bereich Logistik und Lagerhaltung durch die Digitaldruck-Produktion "On-Demand" sind dabei noch gar nicht berücksichtigt. Die Produktivität und Effizienz der konventionellen Drucklinien steigt durch die Konzentration auf Long Runs.

Alleinstellung in puncto Weiterverarbeitung und Migration

Während der Aspekt der Kostensenkung im Bereich kleiner Auflagen auch für andere am Markt angebotene industriellen Digitaldrucksysteme gilt, scheitern diese bisher an der mangelhaften Optik und den Weiterverarbeitungs-Eigenschaften der aufgetragenen UV-Tinten. Matte und streifig reliefartige Oberflächen, mangelnde Flexibilität bei Verformungen, Geruchs- und Migrationsprobleme und Risiken in der Weiterverarbeitung haben die Installation von UV-lnkjet-Systemen in der Blechverpackungsindustrie bisher verhindert.

Dagegen ermöglicht die Einführung des neuen, wasserbasierten Tintensystems in der MetalDecojet einen extrem flachen und glatten Farbauftrag ohne Einschränkungen bei der Weiterverarbeitung der dekorierten Bleche im vorhandenen Produktionsprozess. Die spezielle Tintenrezeptur, die sogar die Anforderungen der Nestlé Guidance Note für Lebensmittelverpackungen erfüllt, bildet die Grundlage, um die im digitalen Blechdruck möglichen Kostenvorteile zu realisieren und neue Absatzmärkte zu bedienen.

Ursula Bauer ursula.bauer@kba-metalprint.de CS MetalCan von KBA-MetalPrint

Bewährte Kurzfarbwerk-Technologie nun auch bei Getränkedosen

Seit Jahrzehnten ist Koenig & Bauer Vorreiter in der Kurzfarbwerk-Technologie. Im wasserlosen Offset werden Farbwerke ohne Zonenschrauben heute u. a. bei der Bogenmaschine Genius 52 UV und der für ihre exzellente Druckqualität bekannten Zeitungsrotation Cortina eingesetzt. Das Know-how kommt nun auch den Herstellern zweiteiliger Getränkedosen zugute.

Unter dem neuen Label Can Solutions (CS) hatte die von KBA-MetalPrint gemeinsam mit KBA-Digital & Web für die Massenproduktion von Getränkedosen entwickelte CS MetalCan im Mai auf der Fachmesse METPACK 2017 ihre Premiere. Mit ihren zehn Kurzfarbwerken für den indirekten Hochdruck (Letterset), automatisiertem Platten- und Gummituchwechsel und weiteren Innovationen setzt die CS MetalCan neue Maßstäbe im Getränkedosendruck. Die durchgehend positive Messeresonanz zeigt, dass Koenig & Bauer in vielen Bereichen des Verpackungsdrucks Innovationstreiber ist.

HighSpeed-Produktion

Die Kurzfarbwerke der CS Metal-Can wurden speziell für die Anforderungen und Umgebungsbedingungen des Getränkedosendrucks konzipiert. Die eingesetzten Hochleistungsmotoren erlauben das Bedrucken von bis zu 2.500 cpm (cans per minute).

Kurze Rüst- und Einrichteprozesse

Analysen der Getränkedosenherstellung haben gezeigt, dass der Druckprozess den Flaschenhals in der verketteten Linienproduktion darstellt. Immer wieder kommt es durch lange Dekorwechselzeiten zum Stillstand der gesamten Linie. Mit dem automatischen Druckplatten- und Gummituchwechsel werden schnelle Auftragswechsel erreicht und Linienstopps vermieden. Jedes Druckwerk ist mit einem Plattenwechselautomat ausgestattet. Die Druckplatten können innerhalb von 1 Minute synchron getauscht werden. Zusätzlich können die zwölf Drucktücher des zentralen Segmentrades gleichzeiBedienseite der CS MetalCan mit den zehn Kurzfarbwerken sowie automatischen Plattenund Gummituchwechslern



tig gewechselt werden. Der Bediener kann sich dadurch auf andere Aufgaben konzentrieren.

Vorteile für Anwender und Markenartikler

Wo vorher Arbeiten innerhalb der Maschine manuell durchgeführt werden mussten, sind lediglich intuitive Tastenkommandos über das 24"-Touch-Display notwendig. Die einzigartige Anzahl von zehn Farbwerken bietet Markenartiklern mehr Gestaltungsmöglichkeiten für ihre Produkte. Dem Trend zu immer farbiger und aufwendiger gestalteten Getränkedosen wird so Rechnung getragen.

Ralf Gumbel (r.), Geschäftsführer von KBA-Metal-Print, bei der Präsentation der CS Metal Can auf der

Fachmesse MET-

PACK in Essen

Getränkedosenmarkt wächst

Der Getränkedosenmarkt beläuft sich auf ca. 320 Mrd. Einheiten p.a. (2015) und verfügt über ein solides durchschnittliches Wachstum von ca. 3 Prozent p.a. In reifen Märkten wie den USA werden jährlich 300-350 Getränkedosen pro Kopf konsumiert. Mit der neuen CS Metal-Can verfügt KBA-MetalPrint über eine hervorragende Lösung für die anspruchsvollen Gegebenheiten des Getränkedosendrucks.

Stephan Behnke stephan.behnke@kba-metalprint.de



- Stark verkürzte Rüst- und Einrichteprozesse
- Mehr Sicherheit für den Bediener
- Erhöhter Ausstoß pro Linie
- Gesteigerte Qualität und Farbigkeit der Dekore
- Stark verbesserte Auflagenstabilität des Farbtransfers
- Weniger Makulatur bei Dekorwechseln und Linienstopps



Fachvorträge und Live-Präsentation der neuen MetalStar 3

KBA-MetalPrint Symposium bei Pirlo im schönen Kufstein

Kurz nach den Messen METPACK und Interpack veranstaltete KBA-MetalPrint im Mai ein mehrtägiges Fachsymposium beim Metallverpackungsspezialisten Pirlo in Kufstein, Tirol. Neben Fachvorträgen wurde die neueste Sechsfarben-UV-Linie MetalStar 3-Linie in Produktion vorgeführt. KBA-Metal-Print und Pirlo konnten sich über mehr als 100 Teilnehmer aus 24 Ländern freuen.

Thema des Symposiums war die Effizienzsteigerung im Mehrfarbendruck. Dafür ist der gesamte Prozess rund um die Druckmaschine entscheidend. KBA-MetalPrint lud deshalb einige seine Partner als Referenten ein.

Mehr Effizienz im Mehrfarben-

Sun Chemical referierte, was in

der "Farbküche im 21. Jahrhun-

dert" benötigt wird, um möglichst

wenig Zeit für das Anmischen von

Sonderfarben zu verbrauchen und

teure Stillstandzeiten an der Ma-

schine zu vermeiden. Der Farb-

lieferant informierte über "Mo-

nopigmentierte und High Perfor-

mance Farben". Sun Chemical

bietet einen erweiterten Farbraum

für Pantone-Basisfarben, um die-

se besser auf Weißblech repro-

duzieren zu können. Bei den High

Performance Farben kommen Pig-

mente zum Einsatz, die eine sehr

druck

In den Fachvorträgen ging es darum, wie man die Effizienz einer Drucklinie steigern kann

Während der Live-Vorführung der MetalStar 3 Groß die einzel-

erläuterte Thomas nen Arbeitsschritte und die neusten Features zur Rüstzeitsenkung





Michael Müller von der IPM Müller und Resing GmbH begeisterte mit seinem Vortrag zum Thema Prozess-Standardisierung und Qualitätsmanagement im Metal Decorating. Mit "Living PSO" stellte er ein Konzept für die Mitarbeiterqualifizierung und sichere Anwendung der Prozesse im Produktionsalltag vor. IPM unterstützt die Unternehmen bei der Einführung und Umsetzung von standardisierten und industriellen Druckproduktionen entlang der gesamten Prozesskette.

Damian Pollok von der ISRA Vision AG stellte Inspektionslösungen für das Metal Decorating vor. Dabei betonte er die Vorteile des Druckbildinspektionssystems DecoStar, welches bereits in zahl-MetalStar-Drucklinien zum Einsatz kommt. Des Weiteren erläuterte er die Lackbildinspektion mit dem neuen CoatStar. Dieses Qualitätsinspektionssystem ist einfach zu bedienen und kann in vorhandenen Lackiermaschinen nachgerüstet werden.

Viel Interesse fand auch der Fachvortrag zum Produktionsplanungs- und Steuerungssoftware LogoTronic Professional. Die von Koenig & Bauer entwickelte Software-Lösung ermöglicht eine bidirektionale Kommunikation mit dem Leitstand der MetalStar 3. Damit können neben Voreinstelldaten aus der Vorstufe komplette Auftragsdaten aus dem MIS an die Maschine übertragen, abgespeicherte Werte für Wiederholaufträge genutzt und Einrichtezeiten verkürzt werden.

Thomas Groß von KBA-MetalPrint berichtete über die Neuheiten an der MetalStar 3. Dazu zählen das DriveTronic SIS (Sensoric Infeed System) und der RBC (Rapid Blanket Change). Die neuen Funktionen sparen wertvolle Rüstzeit.

Pirlo: Spezialist für Metallverpackungen

Die 1908 gegründete Unternehmensgruppe Pirlo mit Standorten in Korneuburg, Pionki und Kufstein ist als Hersteller von modernen Verpackungen aus Metall und Kunststoff europaweit bekannt. Das Unternehmen produziert individuelle Weißblechdosen oder Laminattuben für die Branchen Chemie/Technik Kosmetik/Pharma Lebens- und Genussmittel. Das Unternehmensmotto: "If anyone can - we can!" wird durch zahlreiche Patente und Awards in den letzten Jahren bestätigt.

Höhepunkt war die Live-Vorführung der mit allen Automatisierungsbausteinen ausgestatteten MetalStar 3. Diese benötigt für einen vier- bis sechsfarbigen Druckauftrag nur eine Wechselzeit (inkl. Einrichten) von etwa 25 Minuten.

Thomas Groß thomas.gross@kba-metalprint.de



Die zweihundertste Siebdruckanlage K15 CNC-M bei Pepper Decor

Jubiläum in der Tschechischen Republik

Zweihundertste K15 CNC produziert bei Pepper Decor in Prag

Gemeinsam mit dem tschechischen Kunden Pepper Decor feierte KBA-Kammann die Lieferung der zweihundertsten Siebdruckanlage K15 CNC für die Glaskörper-Direktdekoration. Anlass für ein Gespräch* mit Inhaber und Geschäftsführer Sergiy Perets.

Report: Herr Perets, Ihre Firma ist relativ neu am Markt. Wann und warum haben Sie die Firma gegründet?

Sergiy Perets: Ursprünglich komme ich aus einem anderen Bereich der Siebdruckindustrie. Meine Firma in der Ukraine stellt keramische Decals für die Dekoration von Geschirr her. Die Geschäfte laufen gut, aber die Wachstumsraten sind gering. Deshalb habe ich mich entschlossen, geografisch und vom Produkt her nach neuen Geschäftsfeldern zu suchen, z. B. die Bedruckung von Getränkeflaschen und kosmetische Flacons. Natürlich kannte ich KBA-Kammann, hatte aber noch nie eine Maschine in Produktion gesehen. Im Mai 2012, während der drupa, erhielt ich eine Einladung ins Werk nach Bad Oeynhausen. Während dieses Meetings hatten wir die Idee für

eine Marktanalyse und die Suche nach einem geeigneten Standort. Am Ende haben wir uns für Prag entschieden. 2013 habe ich die Firma Pepper Decor gegründet und schon 2014 wurde die erste Kammann-Maschine geliefert.

Report: Warum haben Sie Ihre Firma Pepper Decor genannt?

Sergiy Perets: Mein Nachname ist Perets. Übersetzt bedeutet das "Pfeffer". Und daraus haben wir, wie ich glaube, eine gute Corporate Identity aufgebaut.

Report: Welche Startschwierigkeiten hatten Sie zu Beginn?

Sergiy Perets: Wir hatten noch keine Kunden. Aber als es sich herumgesprochen hatte, dass eine moderne KBA-Kammann K15 CNC-Maschine in Prag aufRechte Seite:
V.l.n.r.: Matthias
Graf, kaufmännischer Geschäftsführer der
KBA-Kammann
GmbH, im Gespräch mit Sergiy
Perets, Inhaber
von Pepper Decor,
und Axel Bohlmeier, Gebietsverkaufsleiter von
KBA-Kammann



gestellt wird, haben wir viel Aufmerksamkeit erregt. Anfragen kamen sowohl von bestehenden Marktteilnehmern, die einen zuverlässigen Partner für Produktionsspitzen suchten, als auch von



neuen Kunden, die nach einem Lieferanten für höchste Ansprüche mit kurzen Lieferzeiten Ausschau hielten. Nach einigen Monaten im Einschichtbetrieb konnten wir eine zweite und dritte Schicht einrichten, um die steigenden Aufträge zu bewältigen.

Dabei hat uns die Ausbildung des neuen Personals anfangs die meisten Schwierigkeiten bereitet. Mit der Hilfe von KBA-Kammann konnten wir dieses Problem aber zügig meistern.

Report: Gerade haben Sie, drei Jahre nach Lieferung der ersten, Ihre zweite Maschine bekommen. Es ist die zweihundertste von KBA-Kammann gebaute K15 CNC.

Rechts:
Sehr modern und
zukunftsorientiert: Das neue
Firmengebäude
von Pepper Decor
in der Nähe des
Prager Flughafens

Wie soll das Wachstum aussehen und welche langfristigen Ziele verfolgen Sie?

Sergiy Perets: Der bestehende Druckmarkt für Glaskörper bietet noch viel Wachstumspotenzial. Von Prag aus können wir unsere Dienstleistungen in ganz Europa anbieten. Daneben wollen wir in die Bedruckung von Plastik-Hohlkörpern einsteigen. Unsere neue Maschine kann beides. Mit dem erweiterten Angebot rennen wir bei unseren Kunden offene Türen ein.

Mit einem neuen Produktionsstandort in der Nähe des Prager Flughafens schaffen wir die nötige Infrastruktur: 3.000 bis 4.000 m² Lagerraum, 2.000 bis 2.500 m² Produktionsfläche und 300 m² Bürofläche, alles entworfen nach unseren Bedürfnissen. Die neue Niederlassung ist für mehr als 100 Mitarbeiter ausgelegt und schon im September wollen wir dort einziehen.

Mein langfristiges Ziel ist es, kreativ zu bleiben und in Zusammenarbeit mit KBA-Kammann neue Ideen zu erarbeiten. Das ist das Wichtigste.

Report: Herr Perets, danke für Ihre Zeit und alles Gute für die Zukunft.

* Das Interview führte Axel Bohlmeier bohlmeier@kba-kammann.com

Japanischer Farbenhersteller Dainichiseika investiert in EVO XD

Dainichiseika Color & Chemicals Mfg.Co., Ltd., einer der führenden Farbenhersteller in Japan, hat bei KBA-Flexotecnica eine Flexorotation EVO XD bestellt, um die Farbenentwicklung für flexible Verpackungen voranzutreiben. "Technik

Die EVO XD für Dainichiseika ist für den Einsatz wasserbasierender Farben konzipiert



und Qualität der EVO XD entsprechen unseren hohen Anforderungen", so Technical Division Manager Naoki Tanimoto.

Auf der EVO XD will Dainichiseika neue wasserbasierte Farben für den Foliendruck testen. Zudem können Verpackungsdrucker innovative Verbrauchsmaterialien auf der Maschine testen, ohne ihre eigene Produktion zu unterbrechen. Die EVO XD hat bereits am Produktionsstandort in Tokyo den Betrieb aufgenommen.

Seit 1931 am Markt

Dainichiseika Color & Chemicals wurde 1931 gegründet. Mehr als 4.000 Mitarbeiter sind heute weltweit für das Unternehmen tätig, das sich in vielen Bereichen als Farbenhersteller etabliert hat. So entwickeln die Japaner funktionale Druckfarben, Offsetfarben für Flyer, Bücher und Verpackungsmaterialien, aber auch anorganische, organische und präparierte Pigmente für Lacke und andere Anwendungen.

Für wasserbasierende Farben konzipiert

Die gelieferte Achtfarben-CI-Rotation EVO XD hat eine Bahnbreite von 1.320 mm bei Abschnittlängen von 370 bis 850 mm. Sie ist für den Einsatz wasserbasierter Farben auf Folien, sehr empfindlichem "breathable" LDPE, kaschiertem Material und Papier konzipiert und für schnelle Jobwechsel mit geringer Einrichtemakulatur ausgestattet.

Erfolgreiche China Print für Koenig & Bauer



Der Koenig & Bauer-Messestand auf der China Print war außerordentlich gut besucht

Sehr erfolgreich für Koenig & Bauer verlief die diesjährige **China Print** in Peking unter dem Motto "Herkunft & Zukunft – 200 Jahre Koenig & Bauer". Auf dem 1.000 m² großen Messestand fanden die zahlreichen Fachbesucher aus China und den Ländern der Region vielfältige Lösungen im Offset-, Flexo-, Sieb- und Digitaldruck für den Akzidenz-, Publikations- und Verpackungsmarkt. Walter Zeh-

ner, CEO von KBA Greater China, resümiert: "Zuspruch und Verkaufsergebnis lagen weit über unseren Erwartungen."

Ralf Sammeck, CEO von KBA-Sheetfed: "In den vergangenen Jahren hat sich Koenig & Bauer zu einem bekannten Spezialisten für individuelle Anforderungen im Druck entwickelt. Unsere Kunden suchen nach Sonder- bzw. Kom-

plettlösungen – zum Beispiel für hochwertige Veredelungen. Unsere Bogenoffsetmaschinen werden immer länger und höher automatisiert. Dies gilt auch für China."

Die ausgestellte Rapida 75 PRO wurde am ersten Messetag an den späteren Anwender, die Hucais-Gruppe, übergeben. Die Rapida 106 ging nach Messeschluss in die Provinz Hunan an Liuyang Shuangfu Packaging Printing.

Die größte Nachfrage bestand auf der Messe nach mittel- und großformatigen Bogenoffset-Anlagen. Unter den Mittelformatmaschinen sind zwei Rapida 105 mit jeweils acht Farbwerken und Lack, eine davon mit Kaltfolienmodul Vinfoil Optima. Im Großformat bleibt Koenig & Bauer mit weiteren Bestellungen Marktführer. Insgesamt lag der Auftragseingang genauso hoch wie zur Print China vor zwei Jahren.

Grup Maculart steigert Kapazität für Pharma-Kunden

Grup Maculart in Cerdanyola del Vallès (Barcelona) ist einer der führenden spanischen Hersteller von Faltschachteln und Beipackzetteln für die Pharmaindustrie. Im August 2016 investierte das Unternehmen in eine Fünffarbenmaschine Rapida 105 PRO mit Lackturm. Sie wurde den Pharmaziekunden bei einer Fachveranstaltung vorgestellt, bei der es auch um die Trends und Herausforderungen in diesem hoch spezialisierten Markt ging.

Der von der Rapida 105 PRO erhoffte Produktivitätseffekt ist eingetreten. LogoTronic Professional für den Datenaustausch mit

Interessante Website: www.maculart.com

MIS und Vorstufe, FAPC-Plattenwechsel-Automaten, EasyClean-Farbkästen für den schnellen Farbwechsel, CleanTronic-Wascheinrichtungen, DriveTronic SRW und Lackwerk mit AniloxLoader, Inline-Qualitätsregelung mit QualiTronic ColorControl sowie QualiTronic PDF für die im Pharma-Markt besonders nützliche automatische Erkennung kleinster Druckfehler – die Automatisierungsliste ist lang.

Der ErgoTronic-Leitstand mit Wallscreen erleichtert zusätzlich die Bedienung der für den UV-/ Mischbetrieb ausgestatteten Maschine. EES und IPA reduzierter Druck sorgen für ein gesundes Arbeitsumfeld. Futuristisch wirkt die Rapida 105 PRO durch Ihr individuelles Koenig & Bauer-Design.

Während einer Präsentation für Pharmahersteller präsentiert sich die Rapida 105 PRO von ihrer besten Seite Mit der Rapida 105 PRO kann Grup Maculart seine Kunden die beste Qualität zum besten Preis anbieten. Das wachsende Unternehmen hat im vergangenen Jahr 69 Millionen Faltschachteln und 77 Millionen Beipackzettel produziert. Auf der mehr als 4.000 m² großen Produktionsfläche befinden sich auch Abteilungen für den großformatigen Digitaldruck und Print-Werbung sowie mit Akewuele ein Unternehmen, das sich auf Duftmarketing spezialisiert hat.



Doppellack-Rapida für **Deluxe Packages in Pakistan**

In diesen Tagen geht bei Deluxe Packages in Karachi, Pakistan, eine Siebenfarben-Rapida 106 mit Doppellack-Ausstattung in Betrieb. Es ist die längste Bogenoffsetmaschine in der 60-jährigen Geschichte dieses in zweiter Generation von Rehan Shafi Siddiqui und Zeeshan Mustafa Shafi Siddiqui geführten Unternehmens. Deluxe Packages produziert Verpackungen für die Pharma-, Kosmetik- und Süßwarenindustrie sowie POS-Aufsteller.

Deluxe Packages verfügt über mehr als 4.000 qm Produktionsfläche im bestehenden Werk. In einer neuen Fabrik kommen über 16.000 gm hinzu. Mit 150 Mitarbeitern gehört das Unternehmen zu den führenden Verpackungsbetrieben in Pakistan. Zum Einsatz kamen bisher Vier- bis Sechsfarbenmaschinen im Halb- und Mittelformat. Mit den elf Druck- und Veredelungswerken der neuen Rapida 106 stößt Deluxe Packages in eine neue Dimension vor.

Da die Verpackungen immer aufwendiger gestaltet sind, besteht Bedarf an zusätzlichen Farbwerken für Sonderfarben sowie der Doppellack-Ausstattung für hochwertige Mehrfachlackierungen und UV-Veredelungen. Die Maschine für den UV-/Mischbetrieb verfügt über Zusatzpakete für den Kartonagen- und Foliendruck und ist um 450 mm höher gesetzt. Zur hohen Automatisierung gehören FAPC-Plattenwechselautomaten, kombinierte Wascheinrichtungen



Bei der Vertragsunterzeichnung auf der drupa 2016 v.l.n.r.: Zeeshan Mustafa Shafi Siddiqui, Deluxe Packages, Bhupinder Sethi, Vertrieb KBA-Sheetfed, Mikayil und Amaan Siddiqui, Deluxe Packages, Rehan Shafi Siddiqui, Deluxe Packages, und Akhlaq Khan, Imprint Packaging Solutions

> CleanTronic Multi für wechselnden Farbeinsatz sowie CleanTronic UV. Die Installation eines Kaltfolienmoduls ist in Vorbereitung.

Rapida 105 für Al-Resala Printing Press in Kuwait

Im Jahr 1968 gründete Jassim Mubarak Al-Jassim in Kuwait die Druckerei Al-Resala Printing Press. Der Journalist wollte sein Unternehmen zur ersten Adresse für hoch qualitative und moderne Publikationen machen. Der Medienwandel traf aber auch Kuwait und Al-Resala. Das Druckhaus musste

eine von zwei Rotationsmaschinen stilllegen. Im Bogenbereich sieht es dagegen weiterhin wachsenden Bedarf im Markt und investierte in eine Rapida 105.

General Manager Marzouq Al-Jassim: "Wir haben alle möglichen Maschinentypen und Ausstattungen evaluiert und sind zum Schluss gekommen, dass für uns aktuell die Rapida 105 die beste Wahl ist."

Al-Resala produziert vom ersten Tag an mit Maschinen von Koenig & Bauer. Zum Jahresbeginn nahm die neue Rapida 105, eine Fünffarbenmaschine mit Lackturm und Auslageverlängerung, die Produktion auf. Adel Al-Salem, Press Manager von Al-Resala Printing Press: "Unsere Mannschaft schätzt das Maschinenkonzept. Hier geht es gar nicht um die höchstmögliche



V.l.n.r.: Magdy Gomaa Ahmed, Senior Sales Manager Kharafi, Marzouq Al-Jassim, General Manager Al-Resala, Adel Al-Salem, Press Manager Al-Resala, und Noureddine Amalou, Sales Manager MENA, KBA-Sheetfed Solutions, vor dem Kundenzentrum von KBA-Sheetfed in Radebeul

Automatisierung, sondern um die Erste Adresse für hoch qualitative ausgereifte technische Basis vom exzellenten Papiertransport, über und moderne Publikationen – das perfekte Zusammenspiel von das Druckhaus Farb- und Feuchtwerk bis hin zur Bedienerfreundlichkeit." Al-Resala in Kuwait



Zehnfarben-Rapida 106 für Park Communications

Nach der Lieferung einer Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm im Frühjahr 2016 hat der renommierte Akzidenzdrucker Park Communications Ltd. in den Londoner Docklands kürzlich eine neue Zehnfarbenmaschine des gleichen Typs für den 5 über 5-Druck installiert. Es ist die erste Rapida 106 im Vereinigten Königreich mit ErgoTronic AutoRun und dem Qualitätsmess- und Regelsystem QualiTronic Instrument-Flight auf Graubalance-Basis.

Alison Branch, Geschäftsführerin von Park Communications: "Wir freuen uns, dass wir mit dieser Hightech-Maschine unsere hohen Qualitätsstandards garantieren, Produktionszeiten senken und die

Umrüstzeiten auf wenige Minuten verkürzen können."

ErgoTronic AutoRun steht für Autonomes Drucken. Diese höchste Automatisierungsstufe ermöglicht die Produktion mehrerer Aufträge hintereinander ohne manuelle Bedienereingriffe. Dabei sichert QualiTronic ICR (Integrated Camera Register) automatisch den registerhaltigen Druck.

Der simultane Wechsel aller Druckplatten in 50 Sekunden mit DriveTronic SPC, die Option Flying JobChange bei Schöndruck-Aufträgen, simultanes Waschen von Druck-, Gummituchzylindern und Farbwerk, QualiTronic Professional für die Qualitätsregelung

Die Niederlassung der renommierten Akzidenzdruckerei in den Londoner Docklands im

östlichen Teil des

Canary Wharf

sowie Integration in den Druckerei-Workflow über das bestehende LogoTronic Professional-System, da bleiben keine Wünsche offen.

Park Communications Ltd. wurde 1991 gegründet. Das für die Qualität seiner Druckprodukte und den exzellenten Kundenservice weit über London hinaus bekannte und für seine konsequente Umweltorientierung zertifizierte Unternehmen bietet seinen hauptsächlich aus der Finanz-, Mode-, Immobilien- und Kunstwelt stammenden Kunden im Dreischicht-Betrieb einen Komplettservice.



Erste Rapida 75 PRO mit LED-UV in Polen

Vor einigen Monaten ging bei ColorPressArt im polnischen Kielce eine Rapida 75 PRO als erste Halbformatmaschine mit LED-UV-Trocknung in Polen in Betrieb. Bei einem Open-House wurde die neue Rapida 75 PRO mit unterschiedlichen, auch nichtsaugenden Bedruckstoffen vorgeführt. Vorträge über den LED-UV-Druck und die



eingesetzten Verbrauchsmaterialien ergänzten die Veranstaltung.

Robert Tokarski, Vorstandsvorsitzender von ColorPressArt, freut sich über Automatisierungsgrad, Energieeffizienz und Umweltfreundlichkeit der Maschine. Sie verfügt über fünf Farbwerke, Lackturm und dreifache Auslageverlängerung. Sowohl mit LED-UV als auch konventionell kann die höher gesetzte Halbformatmaschine Standard- und Naturpapiere, Kartonagen bis zu 0,8 mm Stärke sowie Folien und Plastik mit bis zu 16.000 Bogen/h in hoher Qualität bedrucken und lackieren.

Zur umfangreichen Automatisierung gehören FAPC-Plattenwechselautomaten, Plate Ident, CleanTronic Synchro Speed, auskuppelbare Farbwerke, Leitstand mit Wallscreen, ErgoTronic Color-



Vertriebsdirektor Dietmar
Heyduck (l.) von
KBA-Sheetfed
und Geschäftsführer Jan Korenc
(r.) von KBA CEE
übergaben Robert
Tokarski ein
Modell der Rapida
75 PRO

Links: Mit ihrer hohen Automatisierung setzt die Rapida 75 PRO Maßstäbe Drive, ErgoTronic Lab, QualiTronic ColorControl mit LiveView, Dot-View, QualityPass und ACR-Autoregister.

"Außer technologischen Vorteilen bringt uns die LED-UV-Technologie auch ökonomische Vorteile, u. a. einen geringeren Energieverbrauch und deutliche Materialeinsparungen", bestätigt Robert Tokarski

ColorPressArt wurde im Jahr 1996 als inhabergeführtes Unternehmen gegründet. Der vollstufige Betrieb produziert hochwertige Akzidenzen, Bücher, Etiketten, Pharmaverpackungen und vieles mehr.

Neue Rapida 105 beim Top-Arbeitgeber Royle Printing in Wisconsin

Seit fast 70 Jahren wählt das private Druckunternehmen Royle Printing unter seinen 250 Mitarbeitern in der Niederlassung in Sun Prairie, Wisconsin, den besten "Handwerker" aus. Ausgezeichnet wird die persönliche Einstellung zu höchster Qualität beim Druck von Katalogen, Magazinen und anderen Publikationen sowie die Bereitschaft zur Kommunikation und engagierten Zusammenarbeit innerhalb des Unternehmens und mit den Kunden. Für sein Engagement und die gelebte Firmenkultur wird das Unternehmen regelmäßig

Die Associates bei Royle Printing freuen sich über die neue Rapida 105 im Drucksaal in Sun Prairie, Wisconsin vom Verband Printing Industries of America in der Liste der besten Arbeitgeber weit oben platziert (Mehr unter: www.royle.com).

Präsident Chris Carpenter: "Unser starkes Wachstum und unser Er-



folg basiert auf einem Wort: Kultur. Damit meine ich die Sorgfalt, mit der wir uns um die Belange unserer Kunden und Mitarbeiter kümmern." Kürzlich hat das Unternehmen seine Kapazitäten um eine Fünffarben-Rapida 105 erweitert. Man erwartet von der neuen Maschine mit einem Lackwerk für konventionelle und LED-UV-Lacke eine höhere Produktivität und Wirtschaftlichkeit bei der Cover-Produktion für die zahlreichen Magazine und Kataloge. Darüber hinaus trägt Royle dem kontinuierlichen Wachstum mit der Erweiterung des Betriebsgeländes, dem Bau eines neuen Lagers, der Anschaffung der dritten Hochleistungs-Rollenoffsetmaschine und einem neuen Klebebinder Rechnung.

Hederman Brothers setzen auf Rapida 106 mit LED-UV

Mit über 200 Kunden, Mitarbeitern und Gästen feierte das 119 Jahre alte Familienunternehmen Hederman Brothers nahe der Hauptstadt Jackson im US-Bundesstaat Mississippi in seiner neuen Niederlassung Ende April die Produktionsaufnahme ihrer neuen, 20.000 Bogen/h schnellen Rapida 106 mit LED-UV-Trocknung.

Doug Hederman, Präsident and CEO: "Als einer der führenden

V.I.n.r.:
Sam Creel von
KBA North America, Präsident und
CEO Doug Hederman, Druckereileiter John Shaw
und Technologie-Direktor Chris
Travis von KBA
North America
beim Open

Akzidenzdrucker in der Region seit über 100 Jahren, freuen wir uns über unsere neue Technik und besonders über die Rapida 106 mit LED-UV, der ersten mit der modernen LED-UV-Technologie in Nordamerika. Unsere wunderschöne neue Druckerei, unsere konsequente Kundenorientierung und viele Jahre im Geschäft machen uns stolz und erlauben uns, zu wachsen und in die beste Technologie zu investieren."

Neben dem Bau der neuen Produktionsniederlassung hat das Unternehmen erheblich in den Druck, die Digitalisierung und die Weiterverarbeitung investiert und seine Kapazitäten deutlich erweitert. Die neue Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackierwerk und LED-UV ist die erste Maschine von Koenig & Bauer bei Hederman's. Als qualitätsorientierter Akzidenzdrucker und Verfechter neuer Technologien schätzt man am LED-UV-Ver-

fahren die hohe Farbbrillanz auf unterschiedlichsten Materialien, die sofortige Weiterverarbeitbarkeit der bedruckten Bogen und den möglichen Verzicht auf Puder.

Dank der auch für Naturpapiere sehr guten geeigneten Technologie konnte Hederman's neue Kunden gewinnen. Häufig werden auch die gegebenen Veredelungsmöglichkeiten, u. a. mit Spotlack, genutzt. Mit LED-UV hat das 1898 von den beiden Brüdern Robert und Tom Hederman in Jackson, Miss., gegründete Unternehmen neue Perspektiven in den amerikanischen Akzidenzdruck gebracht.

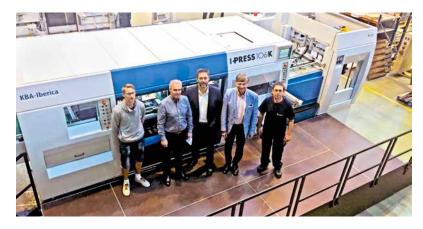
Schon 1928 haben die Vorgänger der heutigen Familiengeneration die erste Bogenoffsetmaschine angeschafft, 1993 die erste Sechsfarbenmaschine im B1-Format mit einem Dispersions-Lackwerk. Zum 100. Geburtstag im Jahr 1998 wurde Hederman Brothers nach ISO zertifiziert. Damals erfolgte unter dem Namen Hederman Direct auch der Einstieg in den Digitaldruck.



Kafab in Schweden investiert in Flachbettstanze I-Press 106 K von KBA-Iberica

Der große schwedische Verpackungsproduzent Kafab Forpackaging AB setzt auch nach 30 Jahren im Markt weiter auf Wachstum und hat deshalb in eine mittel-

formatige Flachbettstanze I-Press 106 K mit automatischer Nutzentrennung investiert. Kafab erwartet von der Neuinvestition eine erhebliche Produktivitätssteigerung.



Von der neuen Mittelformat-Stanze I-Press 106 erwartet Kafab Forpackaging AB eine deutliche Produktivitätssteigerung Generaldirektor Thomas Nyberg: "Ich bin stolz auf die Investition in eine Stanze von KBA-Iberica. Dank der Effizienzsteigerung können wir schneller auf Kundenanfragen reagieren."

Die I-Press 106 wurde für hohe Qualitätsstandards konstruiert und in der Ausstattung auf die Anforderungen von Kafab zugeschnitten. Durch die automatische Nutzentrennung werden manuelle Tätigkeiten stark reduziert und der Ausstoß gesteigert. "Die Investition wird unsere Position als ein führendes Unternehmen im Markt stärken", erläutert Thomas Nyberg.

Spezialmaschine für großen indischen Verpackungsdrucker TCPL

Auf der drupa bestellte TCPL Packaging, einer der größten Verpackungsdrucker Indiens, drei Rapida 106-Anlagen bei KBA-Sheetfed. Die erste wurde im Herbst 2016 im TCPL-Werk Silvassa installiert. Die zweite nahm Ende August im Werk Guwahati die Produktion auf. Dabei handelt es sich um eine Spezialmaschine mit sechs Farbwerken, Lackturm, zwei Zwischentrockenwerken, je einem weiteren Farbwerk und Lackturm sowie dreifacher Auslageverlängerung. Sie verfügt über UV-Ausstattung, Stapellogistik und ist für die Verpackungsproduktion um 450 mm höher gesetzt.

Jetzt produzieren insgesamt sechs Rapida 106-Hochleistungsmaschinen bei TCPL – je zwei an den Standorten Haridwar, Silvassa und I La Company of the C

Anlässlich der Inbetriebnahme der jüngsten Rapida 106 übergab Vertriebsdirektor Dietmar Heyduck von KBA-Sheetfed ein Maschinenmodell an Managing Director Saket Kanori von TCPL (2.v.l.). Mit auf dem Bild: Akshay Kanori, Direktor von TCPL (r.), und Aditya Surana, Geschäftsführer der indischen Vertretung Indo Polygraph Machinery

Guwahati. Die siebte kommt in Kürze hinzu. In Haridwar druckt schon seit zwei Jahren eine lange Rapida

106 mit acht Farbwerken, Lackturm, Auslageverlängerung und Kaltfolienmodul. Sie ist für den Kartonagen- und Foliendruck sowie den UV-/Mischbetrieb ausgestattet und u. a. mit Stapellogistik, Nonstop-Automatik und FAPC-Plattenwechsel automatisiert.

Die sechs Rapida 106-Anlagen von TCPL beinhalten insgesamt 50 Druck- und Veredelungswerke. Sie wurden alle zwischen 2012 und 2017 installiert. Mit diesem ausgesprochen aktuellen und automatisierten Maschinenpark produziert TCPL wirtschaftlich auf höchstem Qualitätsniveau.

Das 1990 gegründete Unternehmen beschäftigt heute 1.200 Mitarbeiter und verfügt über alle gängigen Zertifizierungen für Qualitätsmanagement und Lebensmittelverpackungen. Viele der Produkte von TCPL sind international preisgekrönt.

Interessante Website: www.tcpl.in



Der Kooperationsvertrag mit Sun Chemical wurde auf der METPACK 2017 in Essen bekannt gegeben: Auf dem Foto v.l.n.r: Carlo Musso, Corporate Vice President & Group Managing Director Southern Europe; Rudi Lenz, President and CEO Sun Chemical; Ralf Gumbel, Geschäftsführer KBA-MetalPrint; Klaus Schmidt, Marketing Direktor KBA; Yoshiyuki Nakanishi, President DIC Corporation; Hideo Ishii, Director DIC Corporation; Felipe Mellado, Chief Marketing Officer and Board Member, Inaki Llona – Global Business Leader, Metal Deco Inks

Strategische Partnerschaft bei Blechdruckfarben

Zur Messe METPACK im Mai in Essen haben **Sun Chemical** und **KBA-MetalPrint** ihre Kooperation bei Druckfarben für den Blechdruck bekanntgegeben. Die Partnerschaft bezieht sich vor allem auf das Segment dreiteiliger Do-

sen. Die Blechtafeln dafür werden auf den Maschinen der Baureihen MetalStar und Mailänder bedruckt sowie anschließend auf Anlagen von KBA-MetalPrint meist inline lackiert und getrocknet.

Die Zusammenarbeit von Sun Chemical und KBA-MetalPrint im 3-Teil-Dosenmarkt beinhaltet die Erstausstattung der MetalStar 3 und Mailänder 280 mit Druckfarben von Sun Chemical und die professionelle Betreuung der Anwender bei technischen und verfahrenstechnischen Fragen. Das Starter-Kit für die MetalStar 3 und Mailänder-Druckmaschinen beinhaltet je nach Anwendung UVoder konventionelle Farbserien.

Gemeinsam will man an der Optimierung der Kundenanlagen arbeiten. Ein weiteres Ziel der Kooperation ist, die Druckfarbenentwicklung speziell für den Blechdruckmarkt voranzutreiben. Die strategische globale Partnerschaft umfasst darüber hinaus gemeinsame Auftritte auf Messen und Kunden-Events.

Neue Folienbeschichtungsanlage der KBA-FT Engineering

KBA-FT Engineering in Frankenthal hat eine Folienbeschichtungsanlage für die Herstellung von Hochglanz- oder mattierten Folien mit lösemittelhaltigen oder lösemittelfreien UV-Lacken entwickelt. Die beschichteten Folien weisen besondere optische und haptische Effekte sowie eine höhere Kratzund Chemikalienbeständigkeit auf. Verarbeitet werden Folien mit einer Materialstärke von 12 - 100

µm. In der Beschichtungsanlage werden kundenseitige Folienrollen abgewickelt und über ein Spannungssystem einem Auftragswerk



zugeführt. Das Auftragswerk mit Kammerrakel kann produktspezifisch direkt und indirekt mit der Folie durchfahren werden.

Danach wird die Folie über eine Saugzugwalze durch den nachgeschalteten Durchlauftrockner (nur bei Verwendung von lösemittelhaltigen Lacken notwendig) und einen angetriebenen Walzenüberführungsstuhl auf die Temperierwalze zu der Excimer- und UV-Anlage von IOT-Leipzig geführt. Dort erfolgt die gewünschte Mattierung der Folie. Anschließend wird die Folie aufgewickelt.

Die Anlage ist in allen relevanten Bereichen nach ATEX-Richtlinien ausgeführt und individuell je nach Kundenanforderung erweiterbar, z. B. mit einer ESH-Anlage von ESI. Die eingesetzte Excimer- und UV-Technologie kann auch zusammen mit einer ESH-Anlage in einer Dekorpapierdruckmaschine eingesetzt werden. KBA-FT Engineering steht als kompetenter Partner für die Integration in vorhandene Anlagen zur Verfügung.

Maschinendaten

• Produktionsgeschwindigkeit:

• Bahnbreite:

Beschichtungslacke:

Rollengewicht:

• Aufwickler Genauigkeit:

Autwicketrichtung Material.

• Aufwickelrichtung Material:

• Spannkonen oder Spannwellen:

100 - 200 m/min

600 - 1.600 mm

lösemittelfrei/lösemittelhaltig

Ab-/Aufwickler Rollendurchmesser: max. 1.000 mm

max. 1.600 kg

+/- 1 mm bei 1.000 mm Ballendurchmesser

Beschichtung nach innen /außen

mit Auflegewalze

3" (76,2 mm) und 6" (152,4 mm)

Beatus Cartons investiert in Rapida 106-Doppellackmaschine

Der Verpackungsdrucker Beatus Cartons im walisischen Porth hat in eine Rapida 106 mit Dopppellack-Ausstattung investiert. Die stark automatisierte Siebenfarbenanlage ersetzt ein anderes Fabrikat und wird in diesen Tagen installiert. Sie ist Teil eines umfassenden Investitionspaketes, zu dem auch ein neues Innovationszentrum für Verpackungsdesign und neue Digital-Prooftechnik gehört.

Beatus Cartons im Rhondda Valley bei Porth

Beatus Cartons liefert bedruckte Faltschachteln aus Karton, laminierter Wellpappe sowie Kunststoff-Verpackungen für Lebensmittel, pharmazeutische Produkte, Süßwaren, Autoteile, Glaswaren, Gesundheits- und Kosmetikprodukte. Viele der 55 Mitarbeiter sind schon lange in dem 1940 gegründeten Familienunternehmen, das einen Jahresumsatz von etwa 5 Mio. £ erzielt.

Managing Director Clive Stinchcombe: "Mit der neuen Rapida 106 können wir erstmals Siebenfarbendruck anbieten. Hinzu kommen eine deutlich höhere Produktionsleistung, eine signifikante Senkung von Rüstzeiten und Makulatur und ein breites Spektrum bei der Inline-Veredelung mit Lack. Wir glauben, dass wir mit der neuen Maschine dank der umfangreichen Automatisierung unseren Umsatz um mindestens 50 Prozent steigern können." Clive Stinchcombe: "Als Faltschachteldrucker hat man das Gefühl, dass man zu KBA-Sheetfed gehen muss. Dort ist man technologisch voll auf den Kartonagendruck

v.l.n.r.: Steven
Lord, CEO Beatus
Cartons; Peter
Banks von KBA
(UK) und Clive
Stinchcombe,
Managing Director
von Beatus
Cartons

und die Unterstützung der Kunden in diesem Markt fokussiert."

Die 18.000 Bogen/h schnelle Doppellack-Rapida kann mit normalen und UV-Farben und Lacken produzieren und ist optimal für den Verpackungsdruck ausgestattet: z. B. mit Karton- und Kunststoff-Paket für Bedruckstoffe bis 1,2 mm Stärke, ziehmarkenfreie Anlage, automatischer Plattenwechsel, Auskupplung nicht benötigter Farbwerke, Gummituch-, Druckzylinder- und simultane Walzenwascheinrichtungen, Reinigung nicht benötigter Farbwerke auch bei laufender Produktion.

Beatus Cartons setzt als erster Anwender im Vereinigten Königreich das für Pharmaverpackungen ideale Qualitäts-Kontrollsystem QualiTronic PDF ein.

Großinvestition bei der Ersten Musterdruckerei im russischen Chechov

Eine Großinvestition in der Niederlassung der Ersten Musterdruckerei in Chechov hat ihren erfolgreichen Abschluss mit der kompletten Neueinrichtung der Druckvorstufe, Drucktechnik und Weiterverarbeitung gefunden.

Das Investitionspaket umfasste zwei Achtfarbenmaschinen Rapida 164 für den 4 über 4-Druck sowie eine Fünffarben-Rapida 105 mit Lackwerk, eine Digitaldruckmaschine HP Indigo 10.000, eine großformatige Magnus VLFQ2400 Druckplatten-Produktionsstrecke von Kodak, Schneidemaschinen von Perfecta, Präge- und Buchdeckenautomaten von Kolbus, großformatige Falzmaschinen von Herzog + Heymann, Stapelwender von Baumann, eine Goldschnittmaschine von Ochsner, eine Fadenheftstraße von Meccanotecnica

und andere Hilfsmaschinen. Die Einbringung und Inbetriebnahme der Maschinen und Aggregate aus fünf Lieferländern erfolgte bis Ende 2016 nach einem von Koenig & Bauer-Projektmanager Peter Benz sorgfältig koordinierten Zeitund Umsetzungsplan.

Vor 25 Jahren war die Druckproduktion in Chechov mit über 5.000 Beschäftigten der größte Standort für Zeitschriften und andere hochauflagige Produkte. Heute produzieren in der Niederlassung von AO Erste Musterdruckerei in Chechov etwa 400 Mitarbeiter ca. 22 Millionen Hard- und Softcover-Bücher im Jahr in unterschiedlichen Formaten und Verarbeitungsarten. Hinzu kommen Broschüren und Prospekte, Fotobücher, Kalender, Karten und Fototapeten.



Projektleiter Peter Benz (r.) von KBA-Digital & Web in Würzburg mit Druckereileiterin Nina Butrina vor einer der beiden Achtfarben-Wendemaschinen Rapida 164

LacherDruck: Akzidenzen und Verpackungen mit der Rapida 75 PRO

LacherDruck in Memmingen im Allgäu hat vor 45 Jahren den Saal eines früheren Gasthofes zum Drucksaal umfunktioniert. Sichtbar ist das noch heute – am Parkettboden, am Stuck an der Decke und einer Fläche, die wohl einst die Bühne für Tanzkapellen war. Heute tanzen dort Rasterpunkte auf Papier, Paletten zwischen Druckund Verarbeitungsmaschinen und Falzbogen durch die Zusammentragmaschine.

LacherDruck produziert ein breites Spektrum von Akzidenzen und Verpackungen für den regionalen B2B-Markt. Eigenprodukte sowie Spezialitäten, z. B. Notensätze, kommen hinzu. Vor zwei Jahren entschieden sich die beiden Geschäftsführer Walter Demartin und Christian Bittner für eine Neuinvestition, um ihre Kunden auch mit hochwertigen Druckerzeugnissen bedienen zu können und das Geschäft weiterzuentwickeln. Marktveränderungen wie sinkende Auflagen machten die Investition in eine neue Bogenoffsetmaschine alternativlos und nach einem langen Prozess fiel die Entscheidung: Eine Rapida 75 PRO in der Fünffarbenvariante kam ins Unternehmen.

Rechnung tragen, ausgestattet.
Daneben verfügt sie über auskuppelbare Farbwerke, Waschanlagen CleanTronic Synchro, ErgoTronic-Leitstand mit ColorDrive sowie LogoTronic CIPLinkX.

Die Druckqualität hat sich gegenüber der Vorgängermaschine deutlich verbessert. Der Punkt ist im Ausdruck ruhiger und klarer. Eine

über der Vorgängermaschine deutlich verbessert. Der Punkt ist im Ausdruck ruhiger und klarer. Eine Farbwerktemperierung sorgt für konstante Prozesse und damit für hohe Auflagenstabilität. Die Rüstzeiten haben sich deutlich verkürzt, das Waschergebnis ist makellos.

Durch ihre CIP3-Anbindung kommt

Die Rapida 75 PRO ist mit Zusatz-

paketen, die dem breiten Bedruck-

stoff-Spektrum des Unternehmens

Durch ihre CIP3-Anbindung kommt die Rapida 75 PRO schneller in Farbe und in Produktion. Kleinere Druckjobs lassen sich wesentlich effektiver abarbeiten. Schließlich werden pro Jahr bis zu 2.500 Jobs mit Durchschnittsauflagen zwischen 500 und 5.000 Bogen produziert. Bei ca. 40 Prozent aller Jobs wird über das fünfte Farbwerk ein Schutzlack aufgetragen. Daneben steht es für den Druck von Sonderfarben zur Verfügung. Auch das macht die Maschine flexibler als eine reine Vierfarben.

Zufrieden mit der Rapida 75 PRO v.l.n.r.: Christian Bittner, Geschäftsführer LacherDruck: Gavin Elflein. **KBA-Deutsch**land: Reimund Degen, Flint Group; Walter Demartin, Geschäftsführer LacherDruck, mit den Druckern **Manfred Steiner** und Mario Lodo



Report

ist die Kundenzeitschrift der Unternehmensgruppe Koenig & Bauer:

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.koenig-bauer.com

E-Mail:

kba-wuerzburg@koenig-bauer.com

KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG

Friedrich-List-Straße 47 01445 Radebeul Deutschland Tel: +49 (0)351 833-2580

Tel: +49 (0)351 833-2580 Web: www.koenig-bauer.com

E-Mail:

kba-radebeul@koenig-bauer.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 Koenig & Bauer, Würzburg

.ayout:

Susanne Krimm, Würzburg

Printed in the Federal Republic of Germany

KOENIG & BAUER

200 Jahre & weiter geht's

Danke für 200 Jahre Erfolgsgeschichte! Das Vertrauen unserer weltweiten Kunden bestärkt uns seit 1817 darin, immer wieder durch neue Ideen die Druckbranche voranzubringen. Mit unseren kompetenten Mitarbeitern und bewährten Geschäftspartnern entwickeln wir seit 200 Jahren innovative Printlösungen, die Geschichte schreiben und diese manchmal auch verändern.

Nun ist es an der Zeit, dass wir unserer Geschichte ein neues Kapitel hinzufügen. Bleiben Sie gespannt!

koenig-bauer.com

we're on it.