KOENIG & BAUER

Juni 2020

56

Produkte | Praxis | Perspektiven

Report

Interprint investiert erneut in Digitaldruckmaschine

Dritte RotaJET für Dekordrucker

siehe Seite 39

Wussten Sie, dass ...

56

Ausgaben *Report* sind bisher erschienen

473.280

Exemplare *Report* wurden seit 2012 für Sie gedruckt

Insgesamt

2.909

Seiten Umfang hatte die *Report* bis heute

Liebe Kunden der Koenig & Bauer-Gruppe, verehrte Geschäftsfreunde,

für das menschliche Auge unsichtbar, geräuschlos und ungeplant, doch mit massiven und bis dato unabsehbaren Folgen für die betroffenen Menschen, die Gesundheitssysteme sowie den weltweiten Handel hat COVID-19 auch Ihre und unsere Industrie getroffen. Der Schutz aller Beschäftigten hat höchste Priorität, gleichzeitig ist das Aufrechterhalten von Lieferfähigkeit, Servicebereitschaft und Ersatzteilversorgung maßgeblich! Mit dem Einsatz einer ‚Task Force' unter Beteiligung von Vorstand, Geschäftsführern und Bereichsleitern werden permanent die Aktivitäten zur Sicherstellung dieser Prämissen koordiniert, überwacht und laufend aktualisiert. Wir können Ihnen, verehrte Kunden, versichern, dass wir alles tun, um Sie auch in ungewöhnlichen Zeiten bestens zu bedienen. Viele unserer Kunden beliefern die Lebensmittel-, Pharma- und Getränkeindustrie, die vom Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft (BMEL) betreffend Verpackungen und Verpackungsmaterial als ‚kritisch und systemrelevant' eingestuft wurden. Dies schließt ebenso die Zulieferindustrie ein. Unser Haus ist sich dieser Verantwortung bewusst. Sie ist eine zusätzliche Motivation, Sie weiterhin nach Kräften zu unterstützen, um Ihre Produktionen zu sichern.

Zur weiteren Stärkung der Koenig & Bauer-Gruppe hat der Aufsichtsrat zum 15. April 2020 zwei neue Vorstände bestellt, Herrn Michael Ulverich als COO mit Verantwortung für Materialwirtschaft, Fertigung und Logistik sowie Dr. Stephen Kimmich als CFO. Dr. Kimmich folgt auf Dr. Mathias Dähn, der das Unternehmen im Einvernehmen mit dem Aufsichtsrat verlassen hat.

Mit Freude haben wir alle der drupa 2020 mit neuen Produkten, Lösungen und einem Blick in die Zukunft entgegengefiebert. Respektvoll und mit Verständnis haben Aussteller und viele Kunden die erstmalige Verschiebung dieser Leitmesse seit ihrem Bestehen 1951 aufgenommen. Wir bauen darauf, dass Sie auch zum neuen Termin vom 20. bis 30. April 2021 Koenig & Bauer in Düsseldorf besuchen werden.

Die Auswirkungen der COVID-19-Krise und die Verschiebung der drupa verzögern einige Überraschungen von Koenig & Bauer – ohne diese aufzugeben! Die Neuentwicklung der VariJET 106, das einheitliche, bereits mehrfach ausgezeichnete Design der Produktpalette, das geplante Open House bei der Firma Klingele in Delmenhorst (unserem ersten Anwender der CorruCUT), die neueste RotaJET für TetraPak in den USA oder die Neuentwicklung von Flachbettstanzen ...

Wir bleiben voll aktiv und Sie bitte gesund!

Ihr Claus Bolza-Schünemann

Erfolgsgeschichte Großformat
Seite 10

Kompakte Evo XC setzt neue Maßstäbe
Seite 40

Neue Commander CL für das Druckhaus Delmenhorst
Seite 42

Der Koenig & Bauer Campus
Seite 55

Anhaltend starkes Wachstum
Seite 50

Die Koenig & Bauer-Report kann unter folgender E-Mail-Adresse bestellt bzw. widerrufen werden:
marketing@koenig-bauer.com

Inhalt

Koenig & Bauer

Wussten Sie, dass ... 2
Editorial 3
Die drupa ist verschoben – und jetzt? 6
Bargeld in Zeiten der Pandemie 7

Bogenoffset

Optimierte Prozesse mit Customer Community 8
Rapida-Jumbos weltweit begehrt 10
Vagner Graphic: Erfolgreich dank UV-Druck 12
Box Print auf Wachsturmskurs 14
Zwei neue Mittelformat-Rapidas bei Kerschoffset 16
Drei neue Rapidas bei Silber Druck 18
Frankreich: Exklusive Druckerzeugnisse dank LED-UV 20
Curtis Packaging steigert Umsatz mit Rapida-Technik 22
PaperWorks mit neuer Druck- und Stanztechnik 24
AST & FISCHER entscheidet sich zum 5. Mal für Rapida 25
Solide Partnerschaft mit Parksons Packaging 26

Postpress

Drucken, Stanzen und Faltschachtelkleben 28
Die Rapida RDC 106: Interview mit Johannes Naumann 30
Investition in die Weiterverarbeitung 32
Erste Omega Allpro 90 in Kanada 34

Digitaldruck

Noch dieses Jahr am Start – die VariJET 106 36
Koenig & Bauer als „Company to Watch“ ausgezeichnet 38
Dritte RotaJET für Dekordrucker 39

Flexodruck

Kompakte Evo XC setzt neue Maßstäbe 40

Rollenoffset

Neue Commander CL für Druckhaus Delmenhorst 42
Somedia Partner AG entscheidet sich für Commander CL 43

Spezialitäten

ModEX: Erster Schritt zur smarten Lackierlinie 44
Laser markiert Spitzenprodukt der Medizintechnik 46
EU-Pflanzenpass mit Tintelstrahldrucker alphaJET 48
Koenig & Bauer Kammann: Anhaltend starkes Wachstum 50
KBA-NotaSys wird Koenig & Bauer Banknote Solutions 52

In Kürze

Service-Kooperation Koenig & Bauer – Sauer Walzenfabriken 53
Trioplasst Nyborg investiert in Evo XG 8 LR 54
Der Koenig & Bauer Campus 55

Report
ist das Kundenmagazin der Unternehmensgruppe Koenig & Bauer:

Koenig & Bauer AG,
Koenig & Bauer Digital & Webfed AG & Co. KG
Würzburg, Deutschland
T +49 931 909-4567
info@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Sheetfed AG & Co. KG
Radebeul, Deutschland
T +49 351 833-2580
info-sheetfed@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Coding GmbH
Veitshöchheim, Deutschland
T +49 931 9085-0
info-coding@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer MetalPrint GmbH
Stuttgart, Deutschland
T +49 711 69971-0
info-metalprint@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Kammann GmbH
Löhne, Deutschland
T +49 5744 7710-0
mail@kammann.de

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.
Tavazzano (Lodi), Italien
T +39 (0371) 4431
info-flexo@koenig-bauer.com

KBA-NotaSys SA
Lausanne, Schweiz
T +41 (021) 345 70 00
info@kba-notasys.com

Herausgeber:
Unternehmensgruppe Koenig & Bauer

Verantwortlich für den Inhalt:
Dagmar Ringel, Leiterin Unternehmens-kommunikation & Marketing
Koenig & Bauer, Würzburg

Layout:
Susanne Krimm, Würzburg
Adrian Hoffmann, Würzburg

Printed in Germany

koenig-bauer.com

Embrace the Change!

Die drupa ist verschoben – und jetzt?

Seit über einem Jahr haben wir mit Hochdruck an unserem Messeauftritt getüftelt. Wir haben an Botschaften gefeilt, Shows und Vorträge entworfen, Kampagnen vorbereitet – was das Marketing eben so macht. Bis zum 13. März. Dann kam die Vollbremsung.

Dagmar Ringel, Leiterin Unternehmenskommunikation & Marketing, äußert sich zur Verschiebung der drupa und gibt einen Einblick auf das, worauf sich die Kunden 2021 freuen können

Eine schwerwiegende, aber richtige Entscheidung, die die Messe Düsseldorf treffen musste. Mittlerweile haben sich alle Beteiligten sortiert. Wir haben uns an ein neues Arbeiten gewöhnt. Die digitale Welt zeigt, was sie kann – auch im Home Office. So seltsam es klingen mag, „social distancing“ bringt uns näher zusammen. Weil die Welt etwas leiser geworden ist, werden wir achtsamer.

Auffällig ist, dass jetzt Menschen und deren Leistungen sichtbar und zumindest medial gewürdigt werden, die vorher nicht diese Anerkennung erfahren haben. Deshalb sei auch an dieser Stelle Dank und Applaus all den Entwicklern und Konstrukteuren gewidmet, die an neuen Lösungen für die Druckmaschinen von morgen tüfteln. An die Software-Entwickler, die die Automatisierung und Vernetzung vorantreiben, damit wir alle effizienter und erfolgreicher werden. Und an die vielen Beschäftigten in der Fertigung, Montage, Inbetriebnahme und im Service, die auch in diesen Zeiten nicht von zuhause arbeiten können.

Gerne hätten wir Sie, liebe Kunden, auf eine Reise in die faszinierende Welt des Drucks auf der drupa 2020 mitgenommen. Auf 4.400 m² mit acht Maschinen hätten Sie den kompletten Workflow einer Faltschachtelproduktion erlebt. Mit Maschinen, die perfekt aufeinander abgestimmt sind, weil sie aus einer Hand kommen. Sie hätten unsere Maschinenlösungen im Digitaldruck, im Bogenoffset und für den Druck flexibler Verpackungen in Live-Shows kennenlernen können. Und zwar erstmals im komplett neuen Design. Gerne hätten wir Ihnen gezeigt, wie Ihr Unternehmen durch die Vernetzung Ihrer Maschinen und den Einsatz digitaler Technologien und künstlicher Intelligenz profitabler arbeiten kann – mit Koenig & Bauer 4.0. Außerdem hätten Sie die bereits 2016 angekündigte VariJET – mittlerweile Teil des Joint Ventures Koenig & Bauer Durst – erstmals in Aktion sehen können. Mit ihrem hybriden Ansatz ist sie unsere Antwort auf die industrielle Faltschachtelproduktion der Zukunft. Durch Symbiose eines digitalen Drucksystems mit Komponenten zur Veredelung und Weiterverarbeitung, wie Sie sie aus unseren Bogenoffsetmaschinen kennen, sind den Möglichkeiten der Markenartikler und Verpackungsentwickler kaum mehr Grenzen gesetzt. Den Direktdruck auf Wellpappe hätte die Delta SPC, auch ein Baustein des Joint Ventures, demonstriert.

Den richtigen Ton und das richtige Timing für das Verkünden von Neuigkeiten zu finden, ist in Zeiten, in denen viele Unternehmen um ihre Existenz bangen, ein Balanceakt. Wie offen ist der Markt für Produktneuheiten? Interessieren sich die Menschen nicht eher dafür, welche Haltung ein Unternehmen hat, wie es mit der Krise umgeht und wie belastbar eine Partnerschaft ist?

Die Sicherheit der Beschäftigten, Kunden und Partner hat bei Koenig & Bauer oberste Priorität. Tagesaktuell haben wir in den vergangenen Monaten entschieden, wie wir Sie, liebe Kunden und Partner, weiterhin bestmöglich unterstützen können. Pragmatisch, aber auch mit dem gebote-

nen Maß an Verantwortung sind wir guten Mutes, gemeinsam mit Ihnen diese Krise bewältigen zu können.

Es hat uns daher sehr gefreut, dass der Wert und die Bedeutung von Verpackungen anerkannt werden. Das Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft hat „Betriebe zur Herstellung von Verpackungen und Verpackungsmaterial für Erzeugnisse“ explizit als kritische und somit systemrelevante Unternehmen der Ernährungsindustrie in ganz Europa aufgeführt. Das bedeutet: Unsere Branche ist gerade in dieser Zeit essentiell für das Leben der Menschen. Kartonverpackungen und Faltschachteln stellen sicher, dass Lebensmittel und pharmazeutische Produkte hygienisch und effizient beim Endverbraucher ankommen. Diese Lieferketten dürfen nicht unterbrochen werden. In unser aller Interesse – und auch jenseits wirtschaftlicher Erwägungen.

Unsere Produktion, die ausschließlich in Europa stattfindet, läuft weiter. Unsere Service-Mitarbeiter stehen für Sie bereit, die Ersatzteilzentren sind in Europa, Asien und den USA in Betrieb und Teile können versendet werden. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Koenig & Bauer gehen mit der gewohnten Leidenschaft und professionell mit dieser neuen Situation um. Das macht Koenig & Bauer aus. Seit über 200 Jahren. Und das zeigen wir Ihnen – nur eben etwas später – vom 20. bis 30. April 2021, auf der drupa 2021.

Dagmar Ringel
dagmar.ringel@koenig-bauer.com

In Zeiten der Pandemie

Bargeld, ein weltweit wichtiges Zahlungsmittel

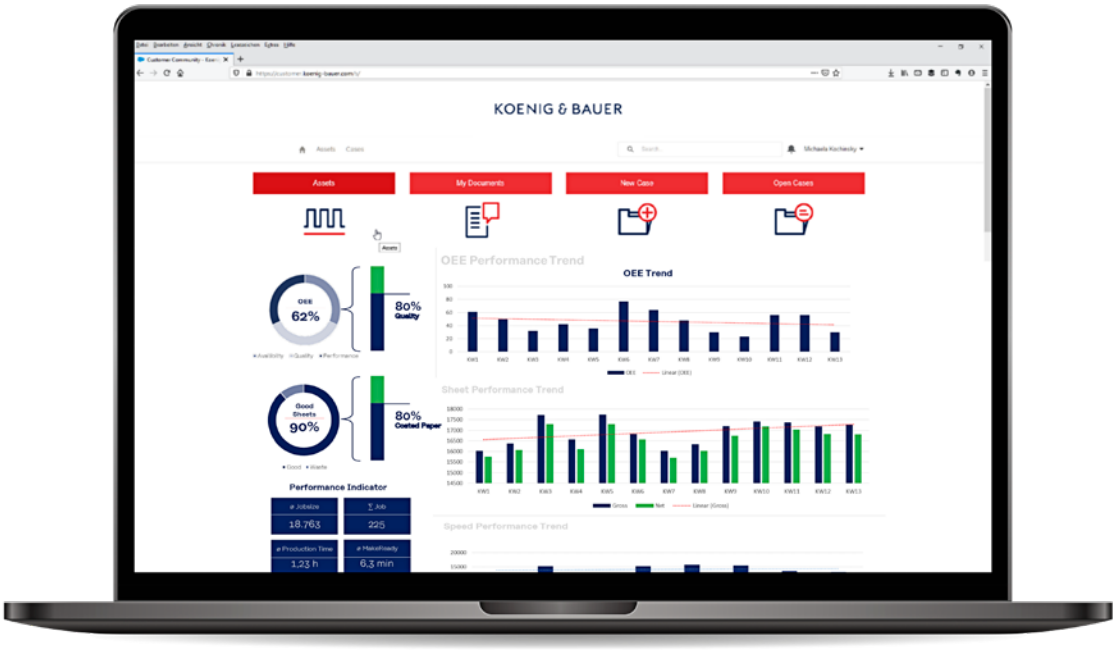
In Zeiten der COVID-19-Pandemie haben die Medien weltweit die Frage einer möglichen Virusübertragung über verschiedene Oberflächen, einschließlich der Währung, aufgeworfen. Eric Boissonnas, CEO von KBA-NotaSys, kommentiert: „Bargeld spielt weiterhin eine Schlüsselrolle in unseren Volkswirtschaften, insbesondere in Zeiten von Pandemien.“

„In letzter Zeit haben wir – in der Presse, in sozialen Medien und sogar in Geschäften – Warnungen lesen können, die auf ein potenzielles Übertragungsrisiko von COVID-19 bei der Nutzung von Bargeld verweisen“, so Boissonnas. Dagegen empfehlen Gesundheitsexperten weltweit bei der Handhabung von Banknoten und Münzen die gleichen Handhygienemaßnahmen wie für alle anderen Alltagsgegenstände zu beachten. Das bedeutet: Bargeld ist auch in Zeiten der Pandemie ein sicheres Zahlungsmittel und zudem die einzige freie Zahlungsmethode, die allen Menschen zur Verfügung steht.

Viele Zentralbanken führen regelmäßig Studien darüber durch, ob die Herstellung oder der Umlauf von Banknoten Auswirkungen auf die öffentliche Gesundheit haben kann. Demnach gibt es keine Hinweise auf eine Übertragung von Coronaviren über Banknoten.

Auch die Weltgesundheitsorganisation (WHO) rät nicht dazu, Barzahlungen zu vermeiden. In Krisenzeiten ist es für Regierungen und Behörden umso wichtiger, die Achtung und den Zugang aller zu grundlegenden Werten wie Sicherheit, Freiheit und Datenschutz zu gewährleisten. Bargeld, als öffentliche Infrastruktur, ist eine Form der Machtteilung zwischen Staaten und ihren Bürgern. Es ist auch die einzige Form der Bezahlung, die jedem Menschen auf der Welt zur Verfügung steht, unabhängig von seiner Nationalität, seinem sozialen oder finanziellen Status und dem Zugang zu jeder weiteren Technologie. Und in Zeiten einer Pandemie ist es daher von höchster Priorität, dass wir alle Bargeld nutzen können, was heute für die 1,6 Milliarden Menschen ohne Bankkonto auf dieser Welt noch wichtiger ist.

Elvira Booth
ebooth@kba-notasys.com



Flexible Dashboards schaffen einen schnellen Überblick über alle Phasen der Produktion

Für noch mehr Leistung:

Customer Community optimiert Prozesse im Druckbetrieb

Seit einigen Jahren schon liefert Koenig & Bauer kreative Denkansätze und Lösungen dafür, wie aus digitalen Daten innovative Services entstehen. Vieles kann dafür genutzt werden, die Prozesse im Druckbetrieb effizienter zu gestalten. Damit bleibt der Druckmaschinenhersteller Koenig & Bauer branchenübergreifender Vordenker bei der Digitalisierung von Geschäftsprozessen.

Über Apps lassen sich Maschinen standortunabhängig bedienen, Lager- und Bestellprozesse für Verbrauchsmaterialien vereinfachen, Bestellungen und Lager produktionsabhängig managen und Verbräuche der Maschinen auftragsbezogen nachvollziehen. Betriebs-, Maschinenleistungs- und Sensordaten werden automatisiert in einer Plattform erfasst und ausgewertet. Performance-Reports informieren über Leistungsdaten und erste prädiktive Services erkennen Fehlverhalten der Maschinen, bevor es zum Ausfall kommt. Dabei soll es nicht bleiben. Koenig & Bauer entwickelt ständig neue digitale Lösungen für Mehrwert und Ablaufoptimierung in der täglichen Druckproduktion. Dazu gehören aktuell Analytics Plus, eine neue LogoTronic-Plattform sowie eine verbesserte Feinplanung in der Produktionssteuerung.

Analytics Plus optimiert Prozesse
Mit Analytics Plus werden die Druckbetriebe in die Lage versetzt, selbstständig sowie mit Herstellerunterstützung ihre Rapida-Technik auf Höchstleistungen zu bringen und die Prozesse zu optimieren.

In jedem Produktionsalltag geschehen größere und kleinere Verzögerungen, die manchmal bemerkt aber nicht quantifiziert werden können oder z. T. unbemerkt bleiben:

- Falscher Auftrag geladen
- Falsche Platten im Farbwerk
- Aufträge in falscher Farbreihenfolge
- Falsches Papier an der Druckmaschine
- Falsche Maschineneinstellung verwendet
- Suchen von Arbeits- & Produktionsmitteln
- Reduzierte Druckleistung
- Lange Palettenwechselzeiten
- Fehler in der Maschineneinstellung

All diese Verzögerungen haben eines gemein, sie führen zu Stillständen, die summiert auf das Jahres-, Monats- oder Wochenergebnis die Gewinn-

marge schmälern. Um diese objektiv und transparent darzustellen und deren Einflussfaktoren zu untersuchen, ist eine Auswertung von Betriebs- und Maschinendaten nötig.

Auf Basis von Informationen aus der Maschine erweitert sich die Analytik sowohl hinsichtlich der Maschineninformationen als auch der BDE. Die Historie von Aufträgen, Maschinenzeiterfassung und vieles mehr lässt sich in flexiblen Dashboards visualisieren. Auch komplexe Trendanalysen, mit denen sich langfristige eigene Strategien monitoren lassen, sind mit wenigen Klicks realisierbar. Dabei lassen sich unterschiedliche Filter setzen: z. B. für Personen, Zeiträume, Bogenzähler, Rüstzeiten für einen bestimmten Papiertyp, eine bestimmte Farbe, einen bestimmten Auftraggeber. Das alles läuft cloudbasiert.

Koenig & Bauer unterstützt die Anwender, diese häufig komplexen Daten auswertbar und plausibel zu machen, um Produktionsprozesse zu verbessern, zu verändern und zu optimieren. Denn nur durch eine einfache Auswertung der Daten lassen sich wertvolle Schlussfolgerungen für die Produktion ziehen.

Als Teil der Customer Community erhalten Performance-Reports einen noch höheren Informationsgehalt und mehr Flexibilität in der Bewertung der Daten. Der bisherige Performance-Report war statisch.

Auftragsbearbeitung bis hin zur Feinplanung
Manufacturing Execution Systeme (MES) und Management Information Systeme (MIS) schaffen die Grundlage für eine durchgängige Auftragsbearbeitung und Auftragsüberwachung. In zwei Themenfeldern wird die Planung und die Steuerung der Prozesse vereinfacht:

- Die Planung als Kernbestandteil einer jeglichen Produktionssteuerung soll auf ein neues Level gehoben werden, um die Rüstzeiten unmittelbar zu reduzieren. Dazu wird ein Feinplanungstool entwickelt, das über alle in der Produktion beteiligten Kostenstellen nicht wertschöpfende Prozesse (Rüst- und Hilfszeiten) signifikant senkt und somit zu Einsparungen führt. Die Produktionsplanung wird dabei durch eine intelligente Berechnung unterstützt, um jederzeit den effizientesten Produktionsweg vorzuschlagen.

- Die LogoTronic erhält eine neue Plattform. Jedes Unternehmen macht die Teile für sich verfügbar, die es für die internen Prozesse benötigt. Der Anwender kann innerhalb der Plattform wachsen und erhält die Leistungsfähigkeit, die in den entsprechenden Produktionsphasen erforderlich sind.

Durchgängiger Workflow
Sowohl im Bereich Verpackung als auch Akzidenz stehen durchgängige Workflow-Lösungen von der Auftragseinsteuerung bis in den Versandraum hinein zur Verfügung. Alle Abteilungen einer Druckerei sind im Verwaltungssystem abgedeckt und alle Koenig & Bauer-Maschinen werden automatisch mit den relevanten Informationen versorgt.

Als Gesamtanbieter für Druck und Verarbeitungslösungen im Verpackungsdruck stellt Koenig & Bauer nicht nur die erforderlichen Produktionsmittel zur Verfügung, sondern bindet diese in den durchgängigen Prozess-Workflow ein. Das heißt, LogoTronic kommuniziert nicht nur mit den Rapida-Bogenoffsetmaschinen. Auch die Faltschachtelklebemaschinen von Duran, die Stanztechnik von Iberica und die digitale VariJET 106 sind in das Produktionsplanungs- und Steuerungssystem eingebunden. Auf Basis aller erfassten Daten und einer Kommunikation zwischen den Systemen und Maschinen schaffen die Digitalisierungslösungen von Koenig & Bauer echten Mehrwert.

Alexander Stern, Martin Dänhardt
alexander.stern@koenig-bauer.com

Im Moment nutzen wir von den verfügbaren Daten nur einen kleinen Teil für Analysezwecke. Wie bei einem Eisberg gilt es, auch den unsichtbaren bzw. in unserem Fall den ungenutzten Teil der Daten für komplexe Trendanalysen zu verwenden

Die hoch automatisierte Achtfarben-Wendemaschine Rapida 145 ist das neue Herzstück der Akzidenzproduktion bei Neografia

Rapida-Jumbos von Koenig & Bauer weltweit begehrt

Erfolgsgeschichte Großformat

Seit über 50 Jahren sind die großformatigen Bogenoffsetmaschinen aus Radebeuler Fertigung weltweit etabliert und buchstäblich ein Erfolgsmodell. Die Rapida-Jumbos für Bogenformate bis zu 106 x 145 cm (Rapida 145) und 120,5 x 164 cm (Rapida 164) bedrucken bis zu 18.000 Bogen/h und stehen hinsichtlich ihrer Automatisierungskomponenten dem weit verbreiteten B1-Format in nichts nach.

Damit schätzen besonders Verpackungs- und Akzidenzdrucker weltweit die großformatigen Rapida-Modelle aufgrund ihrer Leistung, Verfügbarkeit und Langlebigkeit. Auch Online-Druckereien, Buchproduzenten, Plakatdrucker und viele andere hoch spezialisierte Betriebe schwören auf die moderne und wirtschaftliche Großformat-Technik von Koenig & Bauer.

Dank ihrer Automatisierung ist die Rapida 145 für kleine Auflagen das richtige Produktionsmittel für Edelvives

Hohe Inlands-Nachfrage

Das Rapida-Großformat trug im vergangenen Jahr erheblich zum Erfolg beim Verkauf von Bogenoffsetmaschinen in Deutschland bei. Knapp 100 Druckwerke orderten nationale Spezial-, Akzidenz- und Internet-Drucker sowie traditionelle Verpackungsbetriebe. Damit entschied Koenig & Bauer (DE) im Jahr 2019 jede Neumaschinenbestellung im Großformat für sich.

So erfolgt derzeit die Installation einer Rapida 145 mit sechs Druckwerken und Lackausstattung bei der Gundlach Packaging Group in Oerlinghausen. Es handelt sich dabei um die erste Bogenoffsetmaschine aus sächsischer Produktion nach ziemlich genau 30 Jahren. Im Mai erhält Mugler Masterpack in Crimmitschau eine Rapida 145 mit sieben Farbwerken, Lackausstattung, vierfacher Auslageverlängerung, vielen weiteren Automatisierungen sowie PDF-Check für Bogeninspektion und den Vergleich des Druckbogens gegen das Vorstufen-PDF.

Mit dem Druckdienstleister Walter Grieger Offsetdruck in Nettetal hat sich ein weiterer typischer Koenig & Bauer-Anwender für eine neue Großformat-Rapida entschieden. In wenigen Wochen wird hier eine Rapida 164 mit sieben Farbwerken, Lackturm und Auslageverlängerung an den Start gehen. Neben dem Display- und Verpackungsdruck für Wellpappenverarbeiter werden Sammelformen für die Faltschachtelindustrie gedruckt. Die neue Maschine bietet zugleich den Einstieg in den Druck im erweiterten Farbraum.

Bei internationalen Verpackungsdruckern geschätzt

Vor einem Jahr feierte Werner Kenkel, polnischer Spezialist für Wellpappen- und Voll-

Von links: Adam Kenkel, Wiesław Grabsztunowicz, Damian Kenkel (alle Werner Kenkel), Jan Korenc (Koenig & Bauer), Waldemar Borowiak (Werner Kenkel) und Grzegorz Szymczykowski (Koenig & Bauer) bei der feierlichen Einweihung der jüngsten Rapida 164

kartonverpackungen, sein 40-jähriges Bestehen. Um die Produktionskapazitäten weiter auszubauen nahm das Unternehmen den bereits dritten Rapida-Jumbo in Betrieb – eine Rapida 164 mit sechs Farbwerken, Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung.

Superior Litho in Los Angeles erhöhte die Druckkapazitäten mit seiner neuen Rapida 145 um 40 Prozent. Bei der Siebenfarbenmaschine mit Lack handelt es sich um die dritte Großformatmaschine von Koenig & Bauer, die das Unternehmen in einem Jahrzehnt installierte. Zur Ausstattung gehören UV-Trockner, Inline-Farbregelung und PDF-Check. Superior Litho produziert Verpackungen für die Lebensmittel-, Elektronik- und Kosmetikindustrie sowie für Spezialprodukte.

Inbetriebnahme der neuen Rapida 145 bei Superior Litho in Los Angeles mit Geschäftsleitungsmitgliedern des Unternehmens sowie Vertretern von Koenig & Bauer (US)

Akzidenzanwender im Fokus

Bell & Bain, einer der ältesten unabhängigen Buch- und Zeitschriftendrucker in Großbritannien, bestellte im vergangenen Jahr zwei Rapida 145 – eine Achtfarbenmaschine mit Wendung für die 4 über 4-Produktion und eine Vierfarben, ebenso mit Wendung. Mit den beiden hoch automatisierten neuen Rapidas will das Unternehmen seine Kapazitäten deutlich ausbauen. Seit 2004 hat Bell & Bain 36 großformatige Druckwerke im Einsatz, darunter zwei weitere Achtfarbenmaschinen.

Auch bei Neografia im slowakischen Martin produziert eine Achtfarben-Rapida 145 mit Bogenwendung für die 4 über 4-Produktion. Sie kann 32 Seiten im A4-Format in einem Durchlauf auf Vorder- und Rückseite bedrucken. Das sind um die 10 Mio. A4-Seiten pro Tag.

Bei der Gruppe Edelvives handelt es sich um einen der wenigen über hundertjährigen Verlage Spaniens. Das Unternehmen produziert für den Bildungssektor und ist ebenso für seine Kinder- und Jugendliteratur bekannt. Als Antwort auf kleiner werdende Auflagen installierte das Unternehmen im vergangenen Jahr eine Rapida 145 in der Vierfarbenvariante. Heute werden bis zu 60 Jobs täglich auf der Maschine produziert.

Zurück nach Deutschland: Mit Flyeralarm/Druckhaus Mainfranken setzt auch einer der Marktführer im Web-to-Print-Geschäft auf eine Reihe großformatiger Rapida-Maschinen. Bei der Ausstattung liegt hier der Fokus vor allem auf kürzeste Rüstzeiten, damit die Auftraggeber von kürzesten Lieferzeiten für ihre Druckprodukte profitieren.

Perfekte Technik für jede Anwendung

Durch eine hohe Vielfalt an Ausstattungsvarianten, Zubehören und Automatisierungslösungen sind die Großformat-Rapidas wirtschaftliche Produktionsmittel für etablierte wie auch für Nischenmärkte. Je nach Anwendung lassen sie sich mit Rolle-Bogen-Anleger, Doppelstapel-Auslage, Zwischentrockenwerken, Druckwerken nach der Lackierung sowie Bogenwendung ausstatten. Für den Verpackungsdruck sind sie höher gesetzt und in vollautomatische Stapellogistik integriert. Maschinen mit bis zu 16 Druck- und Veredelungseinheiten sind im täglichen Einsatz.

Damit nicht genug: Rapida-Bogenoffsetmaschinen sind besonders stabil gebaut und leisten über Jahre und Jahrzehnte zuverlässig ihren Dienst. Einige von ihnen haben bereits die magische Zahl von 1 Milliarde bedruckten Bogen geknackt. Auf die Rapida-Jumbos ist Verlass – auch über lange Nutzungszeiten hinweg.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Geschäftsinhaber Dominique Houot (l.) zusammen mit seinen Druckern Jeremy (M.) und Ahmet vor der neuen Rapida 105

Vagner Graphic erhöht seine Produktionskapazitäten mit einer Rapida 105 LED-UV

Erfolgreich dank UV-Druck

Im Sommer 2019 wurde bei Vagner Graphic im ostfranzösischen Nancy eine Vierfarben-Rapida 105 LED-UV in Betrieb genommen. Die neue Maschine ersetzt eine Kleinformatmaschine und komplettiert den bereits aus einer weiteren Rapida 105 bestehenden Maschinenpark. Sie ermöglicht dem langjährigen Koenig & Bauer-Kunden und Mitglied der europäischen Druckereivereinigung Impriclub eine weite Palette an Akzidenzwaren mit Mehrwert zu produzieren und gleichzeitig seine Produktionskapazitäten zu erhöhen.

Der UV-Spezialist

Das 1843 im Herzen der Lorraine gegründete Unternehmen Vagner Graphic gehört zu den ältesten Druckereien Frankreichs. Was als kleine Stadtdruckerei begann, entwickelte sich im Laufe der Jahre zu einer angesehenen Offset- und Buchdruckerei, die bis zu 80 Mitarbeiter beschäftigte und somit ein bedeutender Arbeitgeber der Region war. Infolge finanzieller Schwierigkeiten wurde das Unternehmen im Jahr 2001 von Do-

minique Houot, dem heutigen Inhaber und Geschäftsführer, übernommen. Dieser setzte in Kürze eine ambitionierte Investitionsstrategie um, mit dem Ziel, das Unternehmen wieder auf Erfolgskurs zu bringen.

Nur drei Jahre später zog das Unternehmen in ein eigens für die Druckerei erbautes Gebäude in Fléville-devant-Nancy um, wo es sich noch heute befindet. Zudem wurde der komplette Maschinenpark erneuert und so hielten die ersten beiden Koenig & Bauer Druckmaschinen Einzug bei Vagner. Als 2011 die Genius in Betrieb ging, begann sich das Unternehmen zunehmend auf den Druck von hochwertigen Akzidenzen mit UV-Technologie zu spezialisieren. Polypropylen, PVC, Vinyl und Lentikulardruck wurden zu Aushängeschildern. Heute produziert Vagner Graphic neben klassischen Akzidenzen im Vierfarbdruck mit oder ohne Lack insbesondere Regalstopper, Cover in Polyart und Lentikularprodukte mit 3D-Effekt. 2019 beschäftigte das Unternehmen etwa 20 Mitarbeiter und erwirtschaftete einen Umsatz in Höhe von 2,7 Millionen Euro.

Kapazitätssteigerung und Produktivitätsverbesserung

Im Jahr 2019 entschied sich die Geschäftsführung, ihre 50 x 70 Bogenoffsetmaschine durch eine neue Rapida 105 mit vier Druckwerken und LED-UV-Technologie zu ersetzen. Dominique Houot: „Aufgrund des Einbruchs des Kleinformatmarkts, schien es mir unumgänglich, komplett aufs Mittelformat umzusteigen. Nur so konnten wir auch unsere Produktionskapazitäten steigern und unsere Produktivität verbessern, was dringend notwendig geworden war. Die Entscheidung in eine Maschine mit LED-UV-Technologie zu investieren war angesichts unserer langjährigen Spezialisierung auf den UV-Druck eine logische Konsequenz."

„Die Entscheidung in eine Maschine mit LED-UV-Technologie zu investieren war angesichts unserer langjährigen Spezialisierung auf den UV-Druck eine logische Konsequenz."

Dominique Houot

Mit der Rapida 105 LED-UV kann Vagner eine breite Palette an Akzidenzwaren mit Mehrwert wie Regalstopper, Cover in Polyart und Lentikularprodukte mit 3D-Effekt produzieren

Mit bis zu 16.000 Bogen/h setzt sich die Rapida 105 besonders durch ihre Bedruckstoffflexibilität ab. Ausgestattet mit dem automatischen Plattenwechsel und dem Inline-Farbmess- und Regelsystem QualiTronic ColorControl 4K, das jeden Druckbogen misst und bei jedem zehnten Blatt die Farbregelung anpasst, kann die Rapida 105 eine Vielzahl an hochwertigen Akzidenzwaren mit Mehrwert drucken. Dank LED-UV-Technologie können ungestrichene Papiere, Kreativpapiere und Bedruckstoffe mit Plastikanteil viel einfacher bedruckt werden, was die Angebotspalette erweitert. Dadurch, dass beim Drucken mit LED-UV kaum Hitze erzeugt wird und dass die Bogen in der Auslage sofort trocken sind, fällt das Pudern weg, der Stromverbrauch wird reduziert, der Wartungsbedarf ist geringer und die Produktionszeiten sind kürzer.

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Im modernen Drucksaal von Box Print produzieren seit vergangenem Jahr zwei Rapida 106 – eine Fünf- und eine Sechsfarbenmaschine jeweils mit Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung

Größte Investition in der Geschichte des brasilianischen Verpackungsdruckers

Box Print auf Wachstumskurs

Dynamisch und zugleich herausfordernd – diese Eigenschaften verbindet man mit der Druckindustrie und insbesondere mit der Verpackungsbranche. Das Jahr 2019 war in Brasilien von vielen Höhen und Tiefen gekennzeichnet – die ständigen Zinssenkungen und historische Höchst- und Tiefststände beim Dollarkurs. Deshalb geht es nun darum, Unternehmen, die an Brasilien glauben und in das Land investieren, richtig zu positionieren.

Und genau hier kommt Box Print ins Spiel. Das Druckereiunternehmen existiert bereits 61 Jahre und verfolgt stets die neuesten Entwicklungen im Verpackungsmarkt. Im Jahr 2019 ging es bei Box Print vor allem darum, Investitionen zu tätigen, um den Maschinenpark zu einem der am besten ausgerüsteten in ganz Lateinamerika zu machen. „2019 hat Box Print mehr in seine Anlagen investiert als jemals zuvor. Dabei haben wir nicht nur unsere Maschinen auf den neuesten Stand gebracht und unsere Druckerei damit moderner und effizienter gemacht – wir haben auch an allen drei Fertigungsstandorten unsere Produktionskapazitäten ausgebaut“, heißt es aus dem Vorstand von Box Print.

Auf der Höhe der Zeit

Um die Drucksparte zu modernisieren, entschied sich das Unternehmen für Investitionen in Bogenoffsetmaschinen von Koenig & Bauer. Das deutsche Unternehmen verfügt über mehr als 200 Jahre Erfahrung in der Entwicklung von Drucksystemen.

Der Vorstand legt besonderen Wert darauf, dass Box Print immer auf der Höhe der Zeit bleibt und die neuesten Marktentwicklungen annimmt. „Unser Innovationsschwerpunkt gehört seit jeher zu unseren Grundprinzipien. Seit vielen Jahren beobachten wir die Märkte und die Bedürfnisse unserer Kunden. Das war auch bei dieser Investition nicht anders. Einen guten Teil des Jahres verbrachten wir mit der Erstellung detaillierter Studien und mit Auslandsreisen, um die neue Druckmaschinengeneration für unseren Maschinenpark mitzuentwickeln.“

Box Print ist darauf ausgerichtet, Aufträge schnellstmöglich und in der bestmöglichen Druckqualität zu erfüllen und geht nun gestärkt

Konventionelle und UV-Produktion
Im Rahmen eines ganzheitlichen Ansatzes, bei dem vor allem die Bedürfnisse der Kunden berücksichtigt wurden, forderte das Druckereiunternehmen Koenig & Bauer auf, die Rapida-Produktfamilie auf unterschiedliche Verbrauchsmaterialien und Bedruckstoffe einzustellen. „Die Maschinen wurden so ausgestattet, dass sie sowohl mit konventionellen Farben und Lacken als auch im UV-Bereich produzieren. So können wir unsere Produktionskapazität auf eine hohe Vielfalt an Bedruckstoffen ausdehnen. Unser Hauptziel ist es, unsere Produktion zu steigern, um unsere Kunden in jeder Hinsicht zufriedenzustellen“, heißt es aus der technischen Abteilung.

Seit der Unternehmensgründung im Jahr 1958 – damals noch unter dem Namen „Cartonagem Campo Bom“ – und bis in die Gegenwart als „Grupo Box Print“ war immer klar, dass das Unternehmen ein Vermächtnis aufbauen und hinterlassen wollte.

Unternehmenseigenes Innovationszentrum
Nicht ohne Grund hat das Unternehmen über die Jahrzehnte vielfältige bahnbrechende Technologien entwickelt. „Unser betriebseigenes Innovationszentrum hat zahlreiche Veredelungslösungen entwickelt. Wir wollen auf dem Markt auch weiterhin für unsere technische Kompetenz, unsere Innovationskraft und die Wertvorteile für unsere Kunden anerkannt werden“, so der Vorstand.

Paulo Faria, Generaldirektor von Koenig & Bauer (BR) sieht in Box Print ein Musterbeispiel für Effizienz. „Die Druckmaschinen gehören zu den modernsten, die es in der Drucktechnik überhaupt gibt. Die Mitarbeiter von Box Print kennen die Anforderungen der Druckindustrie sehr gut und können genau sagen, welche Features im Druckalltag benötigt werden“, stellt Faria fest.

Da Koenig & Bauer die Anforderungen im Markt für Druckerzeugnisse und damit auch die seiner Kunden genau verfolgt, entsprechen die angebotenen Drucksysteme den aktuellen Markttrends.

Und so positioniert sich Box Print mit der neuen Technik: „Bei unserer Arbeit geht es darum, jede einzelne Interaktion mit unseren Verpackungen zu einem unvergesslichen Erlebnis zu machen.“

„Bei unserer Arbeit geht es darum, jede einzelne Interaktion mit unseren Verpackungen zu einem unvergesslichen Erlebnis zu machen.“

Box Print

in das Jahr 2020. „Wir wollen unsere Produktionsgeschwindigkeit verbessern und unsere Produktivität noch weiter steigern. Zugleich wollen wir unser hohes Niveau und unser Qualitätsversprechen halten. Am Markt sind wir als Unternehmenspartner positioniert, der ganz darauf ausgerichtet ist, mit seinen Dienstleistungen und besonderen Fähigkeiten einen Mehrwert für seine Kunden zu erzielen. Unsere Investitionen entsprechen genau dieser Philosophie“, so die Geschäftsführung.

Überblick über die Produktionshallen von Box Print in Campo Bom, nur wenige Kilometer von Porto Alegre entfernt

Fábio Sabbag
Rückfragen: paulo.faria@koenig-bauer.com

Dank hoher Leistung und kurzer Rüstzeiten kann Kerschoffset seine führende Position am kroatischen Markt ausbauen

Zwei neue Mittelformat-Rapidas bei Kerschoffset

Noch besser werden

Kerschoffset in Jezdobec, in der Nähe der kroatischen Hauptstadt Zagreb, hat ein ehrgeiziges Investitionspaket umgesetzt. Das Herzstück bilden zwei Bogenoffsetmaschinen – eine Achtfarben-Rapida 106 mit Wendung für die 4 über 4-Produktion und eine Rapida 105 PRO mit fünf Farbwerken und Lackausstattung. Mit der neuen Technik will das Unternehmen seine führende Position am kroatischen Markt ausbauen und noch stärker in den Export gehen.

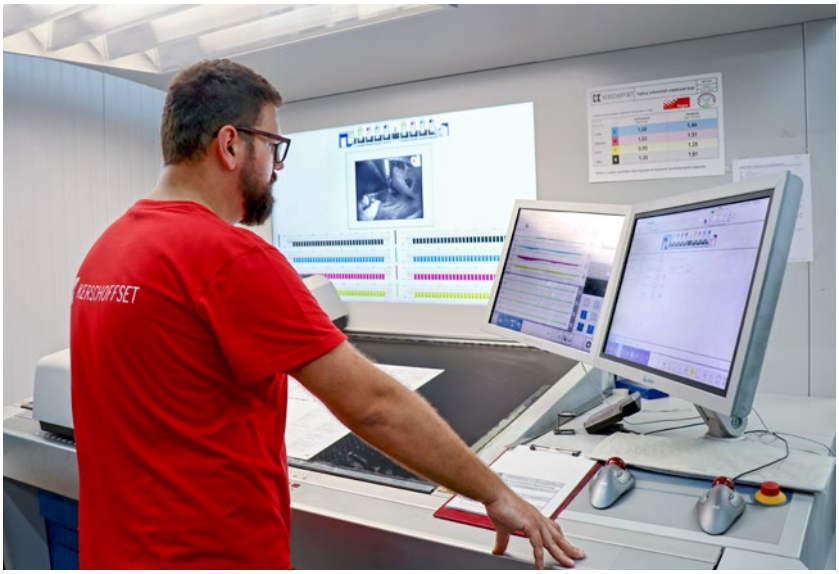
Dazu hat Kerschoffset in den letzten drei Jahren 6,5 Mio. Euro in neue Technik investiert und gleichzeitig die Mitarbeiter durch umfangreiche Schulungs- und Trainingsmaßnahmen auf diesen Technologiesprung vorbereitet. „Wir wollen weiterhin die Nummer 1 am kroatischen Markt bleiben und die Druckerei in unserer Region zu einem der modernsten Betriebe ausbauen“, versichert der Eigentümer, Danijel Kerš. Das in der Nähe von Zagreb gelegene Unternehmen beschäftigt 150 Mitarbeiter und erzielte 2018 einen Umsatz von rund 10 Mio. Euro – 12 Prozent davon wurden im Export erwirtschaftet. Und auch hier hat der Geschäftsführer ein klares Ziel: „Wir wollen in den nächsten Jahren unseren Exportanteil auf 35 Prozent steigern.“ Hier hat man Märkte wie Österreich, Deutschland, die Niederlande und Großbritannien im Fokus.

Danijel Kerš (r.) und Produktionsleiter Danijel Vlasic freuen sich über die moderne Rapida-Technik im Drucksaal

Alles aus einer Hand

Die Produktpalette von Kerschoffset erstreckt sich über das gesamte Spektrum an Akzidenzdruck wie Broschüren, Zeitschriften und Kataloge, aber auch Bücher spielen eine wichtige Rolle im Angebot der Druckerei. Abgesehen von der Produktion von Hardcover-Büchern deckt das Unternehmen alle Produktionsschritte von der Vorstufe über den Druck und der Weiterverarbeitung im eigenen Haus ab. Dies sei wichtig, um einerseits die Qualität abzusichern und andererseits die Verfügbarkeit in dem Drei-Schicht-Betrieb hochzuhalten, versichert Danijel Kerš.

Die erste Wahl
Zurzeit sei die Medienbranche stark in Bewegung, doch Danijel Kerš ist von den Stärken von Print überzeugt und blickt durchweg optimistisch in die Zukunft. „Gerade im Mediamix kann Print durch seine multisensorische Ansprache punkten." Um sich hier optimal am Markt zu positionieren, setzt Kerschoffset sowohl auf Offset- als auch Digitaldruck-Technologie. Durch die Kombination könne man bei Formaten, Bedruckstoffen, Veredelungen, Auflagen und Personalisierungen aus dem Vollen schöpfen, was das Unternehmen für viele Kunden zur ersten Wahl auf dem Gebiet der Printproduktion macht. Dies wurde auch durch zahlreiche Auszeichnungen bestätigt. Bei den kroatischen Awards „Print Fest" und „Corpack" wurde das Unternehmen 2016, 2017 und 2018 mehrfach prämiert.



Konstante Druckqualität dank Inline-Mess- und Regeltechnik

Kontinuierliche Weiterentwicklung
Um diesen Anspruch aufrechtzuerhalten, sei es notwendig, kontinuierlich in die Weiterentwicklung des Unternehmens zu investieren – und das sowohl in das Know-how der Mitarbeiter als auch in die Technik, versichert Danijel Kerš und sieht darin auch die Rechtfertigung für die Investitionen der zurückliegenden Jahre. Kerschoffset und Koenig & Bauer verbindet eine langjährige und vor allem vertrauensvolle Zusammenarbeit, die natürlich in der Entscheidungsfindung eine zentrale Rolle gespielt hat. Konkret wurde 2017 eine Rapida 105 PRO installiert und nur ein Jahr später folgte die Rapida 106-Wendemaschine.

Klare Arbeitsteilung
Befragt, welche Verbesserungen bei den aktuellen Maschinengeneration der Rapida 106 und Rapida 105 PRO auszumachen seien, führt der Geschäftsführer den gesamten Papiertransport von der Anlage bis zur Auslage inklusive Wendeeinrichtung, die optimierten Farb- und Druckwerke sowie die umfassende Messtechnik an. „Die umfassenden Automatisierungstools helfen uns einerseits unsere Wettbewerbssituation zu verbessern und die innovativen Mess- und Regeltechniken liefern andererseits eine konstante Druckqualität", so der Geschäftsführer. Zwischen den beiden Druckmaschinen gibt es eine klare Arbeitsteilung: Beidseitig bedruckte Aufträge mit einer Grammatur bis zu 175 g/m² werden auf der Achtfarben produziert. Alle einseitig bedruckten Aufträge oder Grammaturen über 175 g/m² landen auf der Fünffarben-Geradeausmaschine. Für die Veredelungen ist die Fünffarben-Rapida 105 PRO mit einem Lackwerk ausgestattet, dem Danijel Kerš ein einfaches Handling und eine hohe Qualität bescheinigt, und deren Effekte oftmals für den Kunden den Unterschied ausmachen. Zur Qualitätssicherung wurden beide Maschinen mit einer Vielzahl von Lösungen ausgestattet. So wird etwa das Register über ErgoTronic ACR gesteuert und überwacht, die Kontrolle der Farbgebung erfolgt durch ErgoTronic ColorControl über den Leitstand.

Gesamtpaket sorgt für Wirtschaftlichkeit
Nonstop-Systeme und presetfähige Systeme vom DriveTronic-Anleger über den vollautomatischen Plattenwechsel FAPC (Fully Automatic Plate Change) bis hin zur AirTronic-Auslage machen die beiden Rapidas zu antrittsschnellen Kurzstreckenläufern sowie zu ausdauernden Langstreckenläufern. „Wir sind heute an beiden Enden des Auflagenspektrums gefordert, die Produktion auf eine maximale Effizienz zu trimmen und das haben wir mit der Investition in die beiden Maschinen von Koenig & Bauer absolut erreicht", betont Danijel Kerš und führt weiter aus: „Das Gesamtpaket an Automatisierungskomponenten sorgt für gesteigerte Effizienz und Wirtschaftlichkeit."

In diesem Zusammenhang sei aber auch die Verfügbarkeit der Druckmaschinen ein zentrales Thema, die durch das engmaschige Servicenetzwerk von Koenig & Bauer hochgehalten wird. Wobei hier über den Remote-Service einiges im Vorfeld abgefangen werden kann und Service-Termine sich wesentlich besser planen lassen sowie Wartungsarbeiten gezielter durchgeführt werden können. Abschließend fasst der Geschäftsführer seine Erfahrungen wie folgt zusammen: „Wir sind mit den beiden Rapidas jetzt wettbewerbsfähiger, was uns optimistisch in die Zukunft blicken lässt."

Knud Wassermann
Rückfragen: martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Die drei langen Rapida-Bogenoffsetmaschinen im Drucksaal von Silber Druck. Eine vierte ist bestellt

Lang-Perfektoren bei Silber Druck

„Wir machen nur das, was wir können!“

Silber Druck in Lohfelden bei Kassel ist eine der renommiertesten Druckereien, wenn es um die schnelle Abwicklung von Broschüren-Aufträgen geht. Täglich schleust das Unternehmen Tonnen von Papier durch den riesigen Produktionsbetrieb. Mit drei neuen Rapida Lang-Perfektoren ist die Inhaberfamilie Silber für das hart umkämpfte Druckgeschäft gut gerüstet. Was ist das Besondere an dem ökologisch orientierten Druckzentrum?

Mit drei Rapida Lang-Perfektoren ist Mitgeschäftsführer Wolfgang Silber (r.), hier mit Christian Mergard, Produktionssteuerung, gut gerüstet für das hart umkämpfte Druckgeschäft

Einer der großen Broschüren-Drucker in Deutschland ist die Silber Druck oHG. Das inzwischen über 100 Mitarbeiter zählende Unternehmen befindet sich in Lohfelden.

Silber Druck produziert laut Mitgeschäftsführer Wolfgang Silber zu 99,9 Prozent Broschüren, also Periodika wie Magazine, Zeitschriften, Kataloge etc., seien sie rückstichgeheftet oder klebegebunden. Pro Tag werden nicht selten bis zu 1 Mio. Druckbogen produziert – rund um die Uhr – und im Jahr gut 9.000 t Papier verbraucht. Eine solche Spezialisierung trifft man nicht alle Tage an. Viele Druckereien haben ein etwas diversifizierteres Portfolio.

Druck und mehr

Für diese Produktionsvolumina werden eine Rapida 106-8SW4 SPC, eine Rapida 106-10+L SW5 SPC ALV2 und eine Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 mit Complete Workflow eingesetzt. Damit sie und die in letzter Zeit besonders stark ausgebaute Druckweiterverarbeitung überhaupt genügend Platz finden, stehen dem Unternehmen über 7.000 m² Betriebsfläche zur Verfügung. Diese ergaben sich auch durch einen Anbau an den bestehenden Betrieb, in den vorwiegend Anlagen für die Druckweiterverarbeitung platziert wurden.

Die längste Rapida bei Silber Druck ist eine Rapida 106-10+L SW5 SPC ALV2 (geliefert Ende 2018). Sie ist mit Zusatzpaket Dünndruck Speed (max. Leistung 18.000 Bogen/h) ausgestattet und mit einer Auslageverlängerung von 2,4 m Länge versehen. Ein Kamerasystem dient zur Bogenüberwachung, DriveTronic SPC sowie DriveTronic Plate-Ident und Flying Job-Change sind weitere Ausstattungsmerkmale. ErgoTronic-Leitstand mit Wallscreen, QualiTronic ColorControl, QualiTronic Live-View (Echtzeitübertragung jedes gedruckten Bogens), QualiTronic ICR (Inline-Registerregelung) und QualiTronic PDF-Check (Bogeninspektion) samt Online-Anbindung an LogoTronic Professional mit Wartungsmanager und Cockpit (Anzeige von Leistungskennwerten) kennzeichnen die für die Druckqualität verantwortlichen Einrichtungen.

Bei Silber Druck ist die digitale Auftragstasche quasi „allgegenwärtig“, egal ob an den Druckmaschinen oder den zahlreichen Aggregaten in der Druckweiterverarbeitung und, egal ob Sammelformendruck (Vier- und Achtseiter, Umschläge etc.) oder Einzeljobs.

Viel Postpress-Power

Was wäre die extrem hohe Druckkapazität ohne entsprechende Druckweiterverarbeitung? Drei Kombifalzmaschinen (sechs Falzbrüche), zwei Taschenfalzmaschinen (zehn Falzbrüche) und eine Kombifalzmaschine (neun Falzbrüche) decken den täglichen Falzbedarf. Drei Heftaggregate, davon zwei echte Sammelhefter sowie ein Broschürenfertiger für kleinere Auflagen (als Vierseiter) als auch ein Klebebinder (16 Stationen, 24 Zangen) stehen für Bindeaufgaben zur Verfügung. Außerdem Schneidanlagen, Folienverpacker und Papierbohrmaschinen.

Die fast ausschließlich im Bogenoffsetdruck erstellten Auflagen reichen von 300 Stück bis 200.000 und mehr, wobei durchschnittlich 3.000 bis 5.000 Bogen produziert werden. Stattlich auch die Zahl der pro Tag belichteten Offset-Druckplatten: mindestens 2.000 (dafür stehen drei Magnus 800 von Kodak zur Verfügung).

Dabei kommt es nicht selten vor, dass Aufträge reinkommen und am nächsten Tag versandt werden (müssen) – und das zum Teil in fünfstelligen Auflagenhöhen. Veredelungsleistungen werden außer Haus vergeben beziehungsweise eingekauft, hier arbeitet man mit einem zuverlässigen Veredler in Ostwestfalen zusammen.

Ideen und Lösungen

Fragt man Wolfgang Silber nach den Erfolgsrezepten und Alleinstellungsmerkmalen des Unternehmens, dann antwortet er lapidar: „Wir machen nur das, was wir können! Und dabei musst du Kostenführer sein – und das wirst du, wenn du dein Produkt auf technisch bestem Weg so schnell wie möglich durch den Betrieb schleust.“ Und: „Wir haben extrem kurze Lieferzeiten und sehr kurze Entscheidungswege. Noch dazu wissen wir bei einem Großteil unserer Kunden genau, was diese wollen und nicht wollen und können uns in sie gut hineinversetzen“, so Silber weiter.

„In dem Moment, in dem ein Kunde einen Auftrag erteilt, bekommt er schon einen Link zum Datenupload“, ergänzt Christian Mergard, verantwortlich für die Produktionssteuerung bei Silber Druck. Das auf der Koenig & Bauer-Plattform LogoTronic aufgesetzte Optimus-MIS sorgt für einen reibungslosen Datendurchlauf durch alle Prozess-Stufen. Der Auftragssachbearbeiter weiß zu jedem Zeitpunkt, wie weit der abzuarbeitende Auftrag gediehen ist und kann an jeder Stelle eingreifen. Das MIS macht den gesamten Workflow also transparent.

Die drei großen Bogenoffset-Druckmaschinen sind rund um die Uhr ausgelastet

Feinstes Raster

Besondere Erwähnung verdient die Druckvorstufe. Denn gearbeitet wird mit digital modulierter Rasterung, die sich „Auraia“ nennt. Das griechische Wort bedeutet so viel wie „schön“. „Von visuell beeindruckender Wirkung sind auch die Druckprodukte, die mit Auraia produziert werden“, so Wolfgang Silber. Die technischen Töne sind glatt und vor allem ganz ohne Rosettenstrukturen, ohne Moiré-Erscheinungen oder Störungen (Wolken) und es gibt keine unterschiedlichen Winkelungen. Farbverläufe und feinste Zeichnung werden brillant wiedergegeben. „Wir sind damit in der Lage, einen nahezu fotorealistischen Druck zu erzeugen und jederzeit zu 100 Prozent zu reproduzieren“, so Christian Mergard. Der gelernte Buchbinder und Drucker zeichnet bei Silber Druck verantwortlich für die gesamte Produktionssteuerung sowie die digitale Auftragsabwicklung.

Für autotypisches Raster sowie für Auraia DMS ist Silber Druck nach ISO 12647, dem Prozess-Standard Offsetdruck (PSO), zertifiziert. Außerdem ist der Betrieb FSC-zertifiziert (FSC-C044084) und druckt CO_2-neutral, mit mineralölfreien Farben. Ökofarben tragen somit erheblich zu einer besseren „Öko-Bilanz“ jedes Druckerzeugnisses bei.

Frank Lohmann
Rückfragen: martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Interessante Website:
silberdruck.de

Imprimerie Bellêmoise aus Westfrankreich investiert in Fünffarben-Rapida 105 mit Veredelungs-Ausstattung

Exklusive Druckerzeugnisse dank LED-UV

Die in der Normandie ansässige und zur Renard Gruppe gehörende Druckerei Bellêmoise hat im Frühjahr 2019 eine Fünffarben-Rapida 105 LED-UV mit Lackwerk in Betrieb genommen, ihre erste Druckmaschine von Koenig & Bauer.

Die neue Bogenoffsetmaschine produziert eine Vielzahl von Printprodukten mit Mehrwert und steht im Einklang mit der tief im Unternehmen verankerten Ausrichtung auf Nachhaltigkeit und umweltfreundliches Drucken.

Akzidenzdrucker seit 1898

Als Georges Lavayer 1898 die Imprimerie Bellêmoise gründete, war das Unternehmen ein kleiner, auf den Buchdruck spezialisierter Familienbetrieb, der vor allem lokale Reklame und Plakattafeln für Notare herstellte. 1966 wurde der Betrieb von Guy Baron übernommen, zog in ein neues, über 1.000 m² großes Gebäude, in dem es noch heute ansässig ist, und investierte in seine ersten Offsetmaschinen. Als das Unternehmen 1987 an Jacques Bihel überging, wurde der Maschinenpark erneut modernisiert und aus dem kleinen Familienbetrieb wurde ein, von der Luxusindustrie hoch geschätzter Spezialist für technisch anspruchsvolle Broschüren. Ende der 1990er-Jahre stand das Unternehmen infolge der allgemeinen Wirtschaftskrise unter starkem finanziellen Druck, so dass es schließlich 2003 von Michel Renard, dem heutigen Firmeninhaber, übernommen wurde. Dieser industrialisierte die Druckerei, führte Standardisierungsprozesse ein und automatisierte die Produktion. Heute umfasst die Renard

Gruppe drei Produktionseinheiten mit ganz unterschiedlichen Produkt- und Kundentypologien und beschäftigt 70 Mitarbeiter, wovon 24 bei der Druckerei Bellêmoise beschäftigt sind.

Etwas wagen

2018 entschied sich die Renard Gruppe, in eine neue Druckmaschine zu investieren und die Wahl fiel auf eine Fünffarben-Rapida 105 mit LED-Technologie und CX-Paket fürs Drucken auf bis zu 1,2 mm starken Bedruckstoffen. Ausgestattet mit dem Inline-Farbmess- und Regelsystem QualiTronic ColorControl, das jeden Druckbogen misst und bei jedem zehnten Blatt die Farbregelung anpasst, wurde die neue Hochleistungsmaschine im Frühjahr 2019 bei der Druckerei Bellêmoise installiert.

„Zunächst einmal war die Investition notwendig, um die Zukunft unserer Druckerei zu sichern", erklärt Produktionsleiter Anthony Chartier. „Dann war es unser Ziel, unsere Produktpalette zu erweitern und uns von unseren Druckerkollegen durch technisch anspruchsvolle Produkte mit hohem Mehrwert abzusetzen, weshalb unsere Wahl auf LED-UV-Technologie und ein Lackwerk fiel. Manchmal muss man etwas wagen, um Erfolg zu haben." Die Rapida 105 ist Teil eines umfangreichen Investitionsprogramms, das auch eine neue Stanze von Bograma, eine Falzmaschine mit Zuschießeinheit von H&H, sowie eine neue CTP umfasst. Anthony Chartier: „Um unsere Produktpalette zu erweitern, war eine neue Druckmaschine notwendig, aber nicht ausreichend. Wir mussten auch unsere Weiterverarbeitung modernisieren, um unseren Kunden innovative Produkte anbieten zu können."

Produktivität, Flexibilität und Mehrwert

Nach acht Monaten voller Produktion fällt die erste Bilanz positiv aus. Anthony Chartier: „Wir sind voll und ganz mit unserer Koenig & Bauer Maschine zufrieden. Etwa 15 Prozent aller Produkte, die wir heute herstellen, hätten wir mit einer klassischen Druckmaschine nicht anbieten können. Dank der Sonderausstattung unserer Rapida können wir jetzt einwandfrei auf den verschiedensten Substraten drucken: gestrichene Papiere, Naturpapiere, Kartonnagen, Papiere mit Beschichtung oder nichtsaugende Folien. Wir sind nunmehr in der Lage, versiegelte Broschüren mit Beilage, Fensterfolien und Schachtelverpackungen herzustellen. Die Nachfrage unserer Kunden nach diesen neuen Produkten ist groß. Wir vergeben viel weniger Jobs an Subunternehmer und dank des Lackwerks können wir tolle Effekte wie Drip-off realisieren, die unseren Produkten einen unglaublichen Mehrwert vermitteln. Zudem konnten wir dank LED-UV-Technologie unsere Produktionsabläufe und Lieferzeiten verbessern. Dadurch, dass die Druckbogen sofort trocken sind, haben wir unsere Produktionszeiten derart reduzieren können, dass wir jetzt in der Lage sind, eine Broschüre mit 500 Exemplaren in weniger als 24 Stunden auszuliefern. Das ändert komplett unseren Alltag, sowie den unserer Kunden."

LED-UV und Nachhaltigkeit

Die Renard Gruppe engagiert sich seit 2007 für Nachhaltigkeit im Druck, wovon verschiedene Zertifikate und Labels attestieren: Imprim'Vert, PEFC und ISO 9001. Es war daher wichtig, dass sich die neue Druckmaschine hier voll einreiht. Anthony Chartier: „Als wir erfahren haben, dass Citeo, das französische Institut für Papierrecycling, seit 2019 einen Malus von 5 Prozent auf alle UV-Druckwaren anwendet, waren wir sehr überrascht, weil uns Umweltfreundlichkeit wirklich am Herzen liegt und weil wir von den Vorteilen der LED-Technologie für die Umwelt überzeugt sind. Mit LED-UV konnten wir unseren Stromverbrauch reduzieren, Puder abschaffen und unseren Verbrauch von gestrichenen Papieren verringern. Wir haben uns also mit unseren verschiedenen Lieferanten zusammengesetzt und die „INGEDE 11" Zertifikate erhalten, die uns eine gute Deink-Fähigkeit der mit LED-UV gedruckten Papiere attestieren, so dass unsere Kunden von dem Malus von 5 Prozent ausgenommen sind."

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr

Linke Seite: Die Rapida 105 kann bis zu 16.000 Bogen/h drucken und zeichnet sich durch ihre unglaubliche Flexibilität in Sachen Bedruckstoffen aus – von gestrichenem 80g-Papier bis 1,2 mm starkem Karton, Naturpapieren und nichtsaugenden Folien, alles ist möglich

Das Team von Imprimerie Bellêmoise vor ihrer ersten Koenig & Bauer Maschine. V.l.n.r.: Anthony Chartier, Produktionsleiter, André Ripeaux, Drucker, und Pascal Hérault, Teamleiter

Die neueste Investition bei Curtis Packaging: eine Rapida 106 mit 15 Druck- und Veredelungswerken

Interessante Website:
curtispackaging.com

Wachstum auf dem Markt für Luxusverpackungen durch neue Rapida-Technik

Curtis Packaging steigert den Umsatz um 20 Prozent

An jedem Tag bedruckt, lackiert, prägt und stanzt Curtis Packaging an seinem Hauptsitz in Sandy Hook, Connecticut, Bogen, aus denen luxuriöse Verpackungen entstehen. Sie sind für weltweit bekannte Marken aus den Bereichen Pharma und Kosmetik, Sport, Spirituosen, Unterhaltung, Software und Pharmazie bestimmt.

Dafür investierte Curtis im Jahr 2018 in eine Rapida 106 mit 15 Druck- und Veredelungswerken und UV-Ausstattung. Don Droppo Jr., Präsident und CEO von Curtis Packaging, freut sich: „Das ist wahrscheinlich die einzige Druckmaschine der Welt in dieser Konfiguration. Wir können bis zu elf Farben drucken und mit mehreren Lacken im Inline-Prozess veredeln. Diese komplett maßgeschneiderte Rapida 106 gibt unserem Unternehmen unendliche Möglichkeiten."

Bereits unmittelbar nach ihrer Installation erfüllte die Rapida 106 die hohen Erwartungen von Curtis mit erstaunlichen Leistungen. So trug sie von Anfang an zur Reduzierung der internen Kosten bei. „Die Rüstzeiten bei Jobwechseln verringern sich um 65 Prozent", so Kerry C. Brown, Vice President of Operations. „Deshalb konnten wir deutlich mehr mit der Maschine produzieren. Die Maschine machte sich schnell bezahlt. Wir konnten die Produktion um 30 Prozent steigern. Das hat unseren Umsatz immens gesteigert. Wir sind sehr zufrieden."

Umsatzwachstum von 20 Prozent

Als Marktführer für Luxusverpackungen hat Curtis in der jüngsten Vergangenheit zehn bis 15 neue Kunden gewonnen. „2019 war unser bisher bestes Jahr", sagt Droppo. „Wir verzeichnen ein Umsatzwachstum von 20 Prozent. Die Investition in die neue Druckmaschine trägt zu diesem Wachstum bei. Sie ermöglicht uns höhere Leistungen, eine schnellere Produktion und eine komplexere Veredelung im Inline-Prozess. Diese neue Druckmaschine hat die Erwartungen unseres Geschäftsplans mit Sicherheit übertroffen."

Um seine außergewöhnlichen Kundenversprechen zu halten, hat Curtis in eine Reihe an Bogenoffsetmaschinen von Koenig & Bauer investiert. Die neueste Rapida 106 ergänzt eine Sieben- und Achtfarben-Rapida 130 in hervorragender Weise. Curtis ist damit bei allen Auflagen zwischen 500 bis über fünf Millionen Bogen wettbewerbsfähig.

Zur effizienten Abwicklung aller Aufträge werden die Leistungsdaten der Rapida 106 automatisch erfasst und über LogoTronic Professional ausgewertet. Das Management erhält detaillierte Berichte über alle Aktivitäten an der Maschine – bis hin zu OEE-Daten. So ist es in der Lage, die Leistungen zu analysieren. Druckqualität, Makulaturreduzierung und die gestiegene Druckleistung sind so messbar.

Erwartungen übertroffen

Curtis öffnet sein Unternehmen gerne seinen Auftraggebern. „Wir hatten einen geschätzten Kunden, der zu Besuch kam, während wir seinen Auftrag druckten“, sagt Brown. „Sein Grafikdesigner war auch dabei und brachte einen neuen Job mit, den wir ebenfalls drucken sollten. Mit unserer neuen Rapida-Maschine konnten wir beide High-End-Aufträge in zehn Minuten produzieren, wobei wir die Farbregelung und die Inline-Prozesse voll ausnutzten. Sie waren beeindruckt.“

Curtis Packaging stellt hochwertige Faltschachteln für anspruchsvolle globale Marken her. Im Unternehmen entstehen Produkte von herausragender Gestaltung und dauerhaftem Wert. Jede Kartonage, die das Unternehmen herstellt, geht durch die Hände vieler erfahrener Verpackungsexperten. Hingabe, Wissen und Tradition werden seit der Gründung von Curtis im Jahr 1845 gepflegt.

Das Unternehmen ist führend in den Bereichen Innovation und Ökologie. Über all die Jahre hinweg entstand eine Vielzahl herausragender Drucksachen. Die Umweltbilanz ist ebenso beispielhaft. Curtis ist das erste Verpackungsunternehmen in Nordamerika, das zu 100 Prozent CO_2-neutral produziert, zu 100 Prozent erneuerbare Energien verwendet und vom Forest Stewardship Council (FSC) und der Sustainable Forestry Initiative (SFI) zertifiziert ist. Verantwortungsbewusstes Handeln bilden eine zentrale Geschäftspraxis.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Bei der Abnahme in der Montagehalle von Koenig & Bauer: v.l.n.r. Don Droppo, Präsident der Curtis Packaging Corporation, Chris Travis, Technischer Direktor bei Koenig & Bauer (US), und Kerry C. Brown, Vice President of Operations

Drucktechnik vom Feinsten über 33 Meter Länge

Werkserweiterung bei PaperWorks in New York

PaperWorks mit neuer Druck- und Stanztechnik

Aller guten Dinge sind drei: PaperWorks, einer der führenden Verpackungsanbieter in Nordamerika, feierte in seinem Werk in Baldwinsville den offiziellen Produktionsbeginn einer Rapida 145 und zweier Ipress 144 K.

In Baldwinsville entstehen Verpackungslösungen für führende Hersteller von Konsumgütern. Das Werk beschäftigt 240 Mitarbeiter. „Wir freuen uns, mit der Produktion auf unserer Rapida 145 zu starten", sagt C. Anderson ‚Andy' Bolton, Präsident und Chief Executive Officer von PaperWorks. „Unsere Kunden erwarten gleichbleibend hohe Druckqualität sowie Verbesserungen, die die Blicke auf ihre Produkte lenken. Die neue Rapida 145 erfüllt diese Anforderungen. Mit ihr haben wir die formatgrößte Offsetmaschine in der Region sowie die mit der höchsten Produktionsleistung. Wir haben uns aufgrund der Kompetenz im Bereich Faltschachteln für Koenig & Bauer entschieden. Dazu kam die hervorragende Ausbildung der Mitarbeiter und die gute Zusammenarbeit mit den Anwendern."

Aufgrund der Kundenerwartungen in Bezug auf außergewöhnliche Druckqualität und Innovation investiert PaperWorks in neue Offsetdrucktechnologie. Baldwinsville ist damit das fünfte Werk des Unternehmens, das im Offset produziert, und eines von zweien, das sowohl im Flexo- als auch im Offsetdruck arbeitet.

Die Rapida 145 und die beiden Ipress 144 K werden den Wettbewerbsvorteil entscheidend ausbauen. Er besteht in Agilität, Transparenz und kooperativer Zusammenarbeit mit den Auftraggebern. PaperWorks ist sehr stolz auf sein Verpackungsentwicklungsteam (PacDev) und detaillierte Seminare, die den Kunden alle Aspekte von Projektentwicklung, über Konstruktion bis hin zur Produktion näher bringen. Bei der PacDev-Gruppe handelt es sich um ein Team von Design- und Technik-Fachleuten, die eine breite Palette von Entwicklungsdienstleistungen anbieten und innovative Lösungen schaffen, die das Engagement des Unternehmens für revolutionäres Verpackungsdesign demonstrieren.

Recycling-Karton aus eigener Herstellung

Als Teil seines Engagements für die Umwelt stellt PaperWorks gestrichenen Recycling-Karton her, der zu 100 Prozent aus recyceltem Material besteht und sich hinsichtlich seiner Merkmale nicht von anderen auf dem Markt erhältlichen Kartons unterscheidet. PaperWorks betreibt seine eigenen Papierfabriken, die Karton für die Verpackungsseite des Unternehmens liefern. „Wir arbeiten sehr effektiv, weil wir unseren Kunden einen großen Wettbewerbsvorteil bieten", erklärt Bolton. „Wir liefern positive Erfahrungen und innovative Lösungen. Wir bieten unseren Kunden schnelle Lieferketten, da wir mit ihnen zusammenarbeiten und ihre Projekte schnell und effizient abschließen."

Faltschachteln für ein breites Marktspektrum

PaperWorks ist ein Full-Service-Anbieter von Recyclingkarton und Faltschachteln. Das Unternehmen arbeitet für die Lebensmittel-, Getränke-, Kosmetikindustrie sowie für die Pharmazie, Hersteller von Nahrungsergänzungsmitteln und medizinischen Geräten. Das Unternehmen ist nach Forest Stewardship Council (FSC) zertifiziert und gehört zur 100 Prozent Recycled Paperboard Alliance (RPA100).

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Das Team von PaperWorks Industries feiert den offiziellen Start seiner neuesten Investitionen

Inline-Bogeninspektion im Akzidenzdruck

AST & FISCHER entscheidet sich zum 5. Mal für Rapida

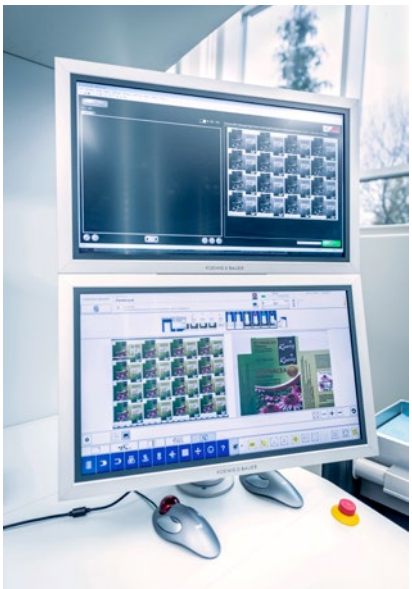
Vom klassischen Vorstufen- und Druckdienstleister zum umfassenden Marketing-Dienstleister für KMUs: Was 2010 mit der Fusion der Schweizer Unternehmen Ast & Jakob, Vetsch AG und Fischer AG begann, entwickelte sich stetig weiter. In Wabern bei Bern beschäftigt die Ast & Fischer AG heute 65 Mitarbeiter. Mit Partnerschaften und strategischen Kooperationen baut sie ihr Dienstleistungsangebot laufend aus.

AST & FISCHER lebt individualisiertes Marketing. Das Unternehmen unterstützt seine Kunden von der zielgerichteten Aufbereitung und Anreicherung ihrer Daten bis hin zur individualisierten Kommunikation über gedruckte und digitale Kanäle. Aus Überzeugung investiert AST & FISCHER in Schnittstellen, Automatisierung und durchgängige Workflows, damit die Kunden von schnelleren und einfacheren Abläufen profitieren können.

Als Markenzeichen gilt die Nachhaltigkeit auf allen Ebenen. Unter dem Label ASTrein entwickelt AST & FISCHER Themen der sozialen, ökologischen und ökonomischen Nachhaltigkeit laufend weiter und bekleidet inzwischen eine führende Rolle in der schweizerischen Druckindustrie.

Innovativ: die neue Rapida 106

Um das Dienstleistungsangebot auszubauen und eine hohe Kundenzufriedenheit zu sichern, braucht es neben Innovationskraft insbesondere auch zukunftsweisende, leistungsfähige und hoch qualitative Produktionsmittel. Mit einer High-Tech-Mittelformatmaschine Rapida 106 setzt AST & FISCHER über die Region hinaus Maßstäbe. Die Rapida 106, die die beiden bestehenden Rapida 106 ersetzt, ist eine hoch automatisierte Fünffarbenmaschine mit Lackwerk, ziehmarkenfreier Anlage (SIS) sowie auskuppelbaren Farbwerken. Sie produziert mit ungekanteten Druckplatten. Highlights sind das extrem schnelle und hochpräzise Inline Mess- und Regelsystem QualiTronic ColorControl sowie die umfassende Anbindung und Vernetzung mit dem MIS-System von AST & FISCHER. Der Einsatz des PDF-Check zur Inline-Bogeninspektion ist eine Schweizer Premiere bei einem Akzidenzdrucker. Das System nutzt die QualiTronic-Kamera und gleicht jeden Bogen mit dem Vorstufen-PDF bzw. im Fortdruck mit dem definierten Referenzbogen ab. Das ist auch insofern interessant, da noch vor dem Start der Druckproduktion Fehler auf dem Druckbogen erkannt und so kostenintensive Nachproduktionen verhindert werden können.



Schweiz-Premiere: Inline-Bogeninspektion im Akzidenzdruck mit QualiTronic PDFCheck

Zusätzlich werden drucktechnische Fehler, wie zum Beispiel Beschädigung im Gummituch, Butzen oder Schmieren erkannt und dem Bediener gemeldet. Dies sorgt für maximale Sicherheit und die Kundenzufriedenheit wird massiv gesteigert.

Unterstützung bei der Digitalisierung

AST & FISCHER befasst sich stetig mit Themen wie Vernetzung, Anbieten von Cloudlösungen und Digitalisierung. Hier hat das Unternehmen in den letzten Jahren umfassendes Know-how aufgebaut. Koenig & Bauer unterstützt in diesem Bereich durch Tools wie PDF-Check oder die Einbindung der Rapida 106 in den Druckerei-Workflow über das Produktionsmanagement-System LogoTronic Professional. Mit dem LogoTronic Cockpit sind die Leistungskennzahlen jederzeit im Blick – für Analysen oder Benchmarking der KPIs. Mit der Rapida LiveApp (ErgoTronicApp) lässt sich die Maschine über mobile Endgeräte überwachen und steuern.

Manuela van Husen
manuela.vanhusen@koenig-bauer.com

V.l.n.r.: Peter J. Rickenmann, CEO Koenig & Bauer (CH), Daniel Büsch, Key Account Manager von Koenig & Bauer (CH), Samuel Messer, Leiter Technik von AST & FISCHER, und Olivier Zeier, Leiter PPS/Offsetdruck von AST & FISCHER, freuen sich auf die Inbetriebnahme der neuen Rapida 106

Vor zwei Jahren unterzeichnete Ramesh Kejriwal (M.), Parksons Packaging, die Lieferverträge für drei Rapida 106 mit sieben Farbwerken und Lackausstattung, zwei davon mit DriveTronic SPC und QualiTronic ColorControl. Im Foto v.l. Aditya Surana, Indo-Polygraph Machinery, Dietmar Heyduck, Bhupinder Sethi und Sascha Fischer, alle drei Koenig & Bauer Sheetfed

Solide Partnerschaft mit Parksons Packaging

Über 100 Rapida-Druckwerke für die Verpackungsproduktion

Parksons Packaging gehört zu den ganz großen Verpackungsproduzenten in Indien. Neben dem Hauptsitz in Mumbai verfügt das Unternehmen von Chairman Ramesh Kejriwal über fünf hochmoderne Produktionsstätten, die über den ganzen Subkontinent verteilt sind. Kürzlich nahm das Unternehmen eine Rapida 76 in Betrieb. Damit produzieren nun exakt 101 Druck- und Veredelungseinheiten von Koenig & Bauer bei dem indischen Verpackungsgiganten.

Rapida-Bogenoffsetmaschinen kamen ab 2005 ins Unternehmen. Damals suchte Parksons Packaging nach Maschinen für die UV-Produktion. Die Rapida 105 mit ihren zwischen unterschiedlichen Wechselpositionen austauschbaren Trocknern setzte damals den Maßstab, nicht nur bei Parksons, sondern für die UV-Produktion in Indien. Später kamen Rapida 106 hinzu – Sieben- und Achtfarbenmaschinen und andere mit Doppellack-Ausstattung. Daneben produziert seit Anfang 2020 eine erste Rapida 76 im Unternehmen – in der Sechsfarbenvariante mit Lackturm und Auslageverlängerung. Diese jüngste Installation beinhaltet die Druckwerke 100 und 101.

Aufgrund sich ändernder Marktanforderungen wurde es für Parksons Packaging notwendig, zusätzlich zu den mittelformatigen Rapida-Modellen eine Halbformatmaschine zu installieren. Aufgrund ihrer hohen Laufleistung und ihres geringen Platzbedarfes entschied man sich für die Rapida 76. Hinzu kamen die kurzen Jobwechselzeiten – besonders mit DriveTronic SPC – sowie das vergrößerte Bogenformat.

Kurze Jobwechselzeiten und hohe Produktionsleistungen

Die Möglichkeit, einzelne Farbwerke auszukuppeln, ein Alleinstellungsmerkmal der Rapida-Maschinen, kommentiert Ramesh Kejriwal folgendermaßen: „Wir können die nicht genutzten Druckwerke bereits für den nächsten Job vorbereiten, wenn die Maschine läuft. Außerdem schont es die Walzen."

Interessante Website:
parksonspackaging.com

Beeindruckende Ausmaße: Das Werk von Parksons Packaging in Chakan, Pune

Anlässlich der Inbetriebnahme der Rapida 76 zeichnete Dietmar Heyduck (2.v.r.), Koenig & Bauer Sheetfed, Ramesh Kejriwal (M.), Parksons Packaging, als wichtigen Partner aus. Mit im Bild: Aditya Surana (l.) vom Koenig & Bauer-Vertriebspartner Indo-Polygraph Machinery, Siddharth Kejriwal (2.v.l.), Parksons Packaging, und Subhasis Roy (r.), Parksons Packaging

Auch den anderen Rapida-Maschinen bescheinigt Kejriwal eine hohe Produktivität: „Mit DriveTronic SPC reduzieren sich die Jobwechselzeiten um 30 bis 40 Prozent. Die Anzahl der Jobs, die wir auf den neuen Maschinen produzieren, ist um 30 bis 35 Prozent gewachsen."

Im Schnitt ersetzt eine der neuen Rapida-Maschinen zwei ältere Modelle. Mit der hohen Leistung reduziert sich die Makulatur. Mit den Maschinen, der Druckqualität sowie deren Installation und Inbetriebnahme ist der Verpackungsdrucker sehr zufrieden. Dazu trägt auch der schnelle und umfassende Service des Koenig & Bauer-Vertriebspartners Indo-Polygraph Machinery bei. So entsteht Maschine für Maschine ein Gesamtpaket, das das wichtigste Kriterium an die Technik erfüllt: Performance.

Faltschachteln in allen Dimensionen

In allen Werken von Parksons Packaging liegt der Fokus auf die Faltschachtelproduktion. Dafür stehen 22 Produktionslinien im Offset, davon 13 von Koenig & Bauer, und eine im Digitaldruck zur Verfügung. Und doch gibt es von Werk zu Werk Unterschiede sowie Spezialisierungen. In Daman sind Digital- und Siebdruck angesiedelt. Daneben die Produktion von Pharma-Verpackungen. Pantnagar ist auf Verpackungen mit hochwertiger Kaltfolienveredelung spezialisiert. Und in Chakan entstehen Getränkekartons. Weitere Produktionsstätten befinden sich in Sricity und Guwahati.

Durch diese breite Aufstellung im Land beliefert Parksons Packaging alle Landesteile mit einer breiten Palette an Verpackungsprodukten. Hinzu kommt ein weltweites Exportgeschäft. Zur Produktpalette gehören u. a.: Mono-Kartons, offsetkaschierte Kartons, gefütterte Kartons, Transport- und Handelsverpackungen, Shelf Ready Displays, Werbe- und Geschenkverpackungen, eine große Anzahl von Sonderverpackungen, Getränkekartons sowie Blister-Verpackungen. Eine der Spezialitäten des Unternehmens sind Schiebeverpackungen.

Im Jahr 2019 betrug der Umsatz von Parksons Packaging etwa 150 Mio. Euro. Es werden fast 18.000 unterschiedliche Artikel produziert und dabei jährlich ca. 100.000 Tonnen Papier und Karton verarbeitet. Über 1.700 Mitarbeiter arbeiten auf einer Produktionsfläche von fast 100.000 m².

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Vogtland Kartonagen steigert Effektivität mit durchgängigen Lösungen für die Verpackungsproduktion

Drucken, Stanzen und Faltschachtelkleben

Eigentlich hat Vogtland Kartonagen in Reichenbach die jüngsten Aktivitäten und Firmenkäufe von Koenig & Bauer für den Verpackungsmarkt bereits vor Jahren vorweg genommen. Seit 1998 produziert das Unternehmen mit Stanztechnik von Iberica. Im Jahr 2005 tauschte es diese gegen ein neues Modell. Ein Jahr später kam die erste Faltschachtelklebeanlage von Duran hinzu. Beide Unternehmen sind in den vergangenen Jahren in der Unternehmensgruppe Koenig & Bauer aufgegangen. Seit 2002 druckt daneben großformatige Bogenoffsettechnik von Koenig & Bauer bei dem Verpackungshersteller.

Schwören auf die Omega Allpro 110: v.r. Denny Polsfuß, Produktionsleiter Vogtland Kartonagen, Hagen Sczepanski, Geschäftsführender Gesellschafter des Unternehmens, sowie Ronny Neugärtner und Oliver Fuchs aus dem Vertrieb von Koenig & Bauer (DE)

Oben rechts: Janet Vogel arbeitet gerne an „ihrer" Optima 106

In den vergangenen zwei Jahren investierte Hagen Sczepanski, Geschäftsführender Gesellschafter des Unternehmens, erneut. Dabei ist er aufgrund seiner guten Erfahrungen den Anlagen von Duran und Iberica treu geblieben. 2017 kam eine Optima 106 ins Unternehmen, vor wenigen Wochen nahm eine Omega Allpro 110 die Produktion auf.

Hohe Flexibilität und Leistung

Beide Maschinen haben sich gegenüber ihren Vorgängern deutlich weiterentwickelt. An der Allpro von Koenig & Bauer Duran wurden viele Ideen und Wünsche umgesetzt, die aus den zehn Einsatzjahren der Vorgängermaschine resultierten. Hagen Sczepanski: „Vieles, was wir an Faltschachtelklebemaschinen herstellerübergreifend als verbesserungswürdig erachteten, war in die Allpro bereits integriert. Die Rückkopplung zwischen uns und Koenig & Bauer Duran funktioniert erstklassig."

Das begann bereits bei der Erstinvestition. „Ich wurde gefragt, wie viele Referenzanlagen ich sehen will", erinnert sich der Firmenchef. Zwischen fünf und 20 wurden ihm innerhalb kürzester Zeit angeboten. „Wir haben uns eine Reihe von Faltschachtelmaschinen angesehen – sowohl bei Unternehmen, die für Pharmabetriebe produzieren und aufs Feinste ausgestattet waren, als auch in einfachen Unternehmen, in denen die Produktion ebenso flutschte."

Obwohl die neue Allpro erst seit einigen Wochen im Einsatz ist, beträgt die Leistungssteigerung mit ihr vom Start an etwa 20 Prozent. Dazu trägt einerseits die hohe Produktionsgeschwindigkeit bei, die sich in Grenzfällen nur mit zusätzlichem Personalaufwand beim Abnehmen umsetzen lässt. Andererseits überzeugen die kurzen Wechselzeiten zwischen unterschiedlichen Konstruktionen, Formaten und Bedruckstoffen. Bleibt es

bei der gleichen Schachtelkonstruktion, ist in 15 bis 20 Minuten sehr viel getan. Aber auch für einen komplexeren Wechsel, zum Beispiel zwischen verschiedenen Konstruktionen und Materialien, dauert die Umrüstung auf einen neuen Auftrag nicht länger als zwei Stunden.

Beste Erfahrungen mit der Optima

Auch bei der Stanztechnik lassen die Fachleute aus dem Vogtland keinen Zweifel daran, auf das richtige Pferd gesetzt zu haben. An der Vorgängermaschine gab es in zwölf Einsatzjahren einen einzigen nennenswerten Ausfall. Und dieser ließ sich schnell beheben. Mit dem Kauf der aktuell eingesetzten Optima gingen die Leistungsparameter erneut um fast 20 Prozent nach oben. Auch die Zusammenarbeit mit Koenig & Bauer Iberica beschreibt Hagen Sczepanski als ausgesprochen unkompliziert: „Unsere Leute sind hingefahren und haben ihre Wünsche geäußert. Maschinenführer von uns und Mechaniker von Iberica haben sich auf Augenhöhe ausgetauscht. Bis zur Auslieferung war alles erledigt und wir bekamen eine auf unsere Wünsche zugeschnittene Maschine."

Wirtschaftliche Alternativen zum Mainstream

Wie bei der Allpro haben sich die Erwartungen an die Optima in allen Belangen erfüllt. Hagen Sczepanski sieht in beiden Maschinen echte Alternativen zur Standard-Technik vieler seiner Kollegenbetriebe. Ihnen empfiehlt er, die Angebote am Markt intensiv zu prüfen: „Das Preis-Leistungs-Verhältnis ist wirklich genial", so seine Erfahrung.

Dass beide Unternehmen jetzt in der Koenig & Bauer-Gruppe aufgegangen sind, begrüßt Hagen Sczepanski ausdrücklich. Unter der Flagge des Druckmaschinenherstellers bündelt sich der Service besser als in den Einzelunternehmen. Zudem rechnet er mit einer schnelleren Verfügbarkeit benötigter Ersatzteile, wenn diese in Deutschland vorrätig sind. Eine höhere Werthaltigkeit als bei Produkten kleinerer Lieferanten lässt sich ebenso erwarten.

Verpackungen für die Brau-Industrie gehören zu einem der Produktionsschwerpunkte bei Vogtland Kartonagen

Interessante Website:
www.vogtland-kartonagen.de

Die Omega Allpro 110 ist optisch bereits an die Produktpalette von Koenig & Bauer angepasst

Bis zu 70 Millionen Verpackungen jährlich

Vogtland Kartonagen setzt eine über 100 Jahre existierende Tradition der Verpackungsproduktion in Reichenbach fort. 50 bis 70 Millionen Verpackungen aus Papier, Vollkarton und Wellpappe verlassen das 40-Mann-Unternehmen jährlich. Kunden sind vorwiegend Mittelständler aus der Brau-Industrie, der Medizintechnik, der Agrar- und Lebensmittelindustrie sowie aus dem Bereich Befestigungsmittel. Geliefert wird in den gesamten deutschsprachigen Raum.

Wie schon bei der Einführung des Grünen Punktes sieht Hagen Sczepanski in den aktuellen Ökologie-Trends einen Boom für Verpackungen aus Vollkarton und Wellpappe. Überall geht es darum, Kunststoffe zu ersetzen. „Wir finden die richtige Lösung für umweltgerechtes Verpacken und werden dabei jedem Produkt und jedem Anspruch gerecht", ist sich der Firmenchef sicher.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Leistung, Leistung, Leistung... hohe Produktivität ist mit der Omega Allpro 110 selbstverständlich

„Rotationsstanzen sind Flachbettstanzen mehr als ebenbürtig“

Die Rapida RDC 106 als IML- und Faltschachtelstanze

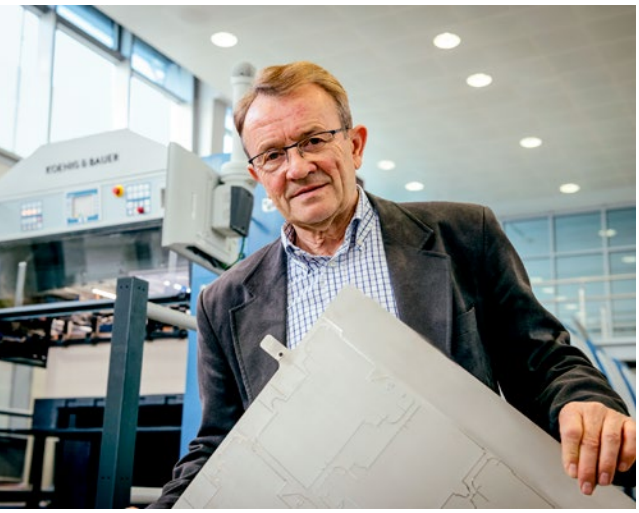
Vor vier Jahren zeigte Koenig & Bauer das erste Mal eine Rotationsstanze für die Faltschachtelproduktion auf der drupa. Bis heute hat sich an der Maschine viel getan. Die Rapida RDC 106 hat sich zu einem Faltschachtelstanzautomaten mit hoher Produktivität entwickelt. *Report* sprach mit Johannes Naumann, Abteilungsleiter Entwicklung bei Koenig & Bauer Sheetfed, über die Alternative zu klassischen Flachbettstanzen.

Report: Wann hat Koenig & Bauer mit der Entwicklung von Rotationsstanzen begonnen? Was war der Grund dafür?

Johannes Naumann: Die Nachfrage kam vor einigen Jahren von IML-Druckern. Hier wird in der Regel im Endlosdruck auf Schmalbahn produziert. Mit der zunehmenden Produktion auf breiter Bahn im Bogenoffset stehen für die Weiterverarbeitung nur Flachbettstanzen zur Verfügung, die mit diesem Material sehr langsam arbeiten. Deshalb gab es Anfragen nach Stanzen, die schneller produzieren.

Report: Weshalb eignen sich die Rapida-Maschinen für das rotative Stanzen?

Johannes Naumann: Die Rapidas sind universell einsetzbar und durch das doppelt große Zylindersystem im Bogenlauf besonders gut für ein breites Bedruckstoff-Spektrum geeignet. Rotationsmaschinen haben einen kontinuierlichen Bogenlauf, der die Voraussetzung für hohe Leistungssteigerung bildet. Flachbettstanzen arbeiten dagegen diskontinuierlich und sind deshalb in der Bogenlaufleistung begrenzt.



Johannes Naumann mit einer Stanzplatte des Kooperationspartners Wink

Hinzu kommt: viele Baugruppen der Rapida-Maschinen lassen sich in die Rotationsstanze übernehmen. Das beginnt beim Anleger, reicht über die Anlage, in der der Bogen ebenso exakt ausgerichtet wird wie beim Druck bis hin zur Bedienung, die in vielen Details mit der von Bogenoffsetmaschinen identisch ist. Das heißt, man kann Stanzwerke auch in eine Bogenoffset-Anlage integrieren.

Report: Welches waren die wesentlichen Entwicklungsschritte?

Johannes Naumann: Zuerst haben wir den Plattenzylinder gegen einen Magnetzylinder getauscht. Hinzu kamen wechselbare Jackets auf dem Gegendruckzylinder. Eine weitere Herausforderung war es, die Stanzwerke verwindungs- und verformungssteif zu gestalten. Auch die Wärmedeformation musste unter Kontrolle gebracht werden. So kann 1 Grad Temperaturdifferenz bis zu 7,5 µm Abweichung beim Stanzen erzeugen. Die Stanzwerke arbeiten deshalb temperaturkompensiert. Das heißt, sie sind mit thermischen Regelkreisen ausgestattet.

Die Stanzwerke sind mit einer sehr feinfühligen motorischen Stanztiefeneinstellung ausgestattet, die Stellschritte von 1 µm zulassen.

Report: Und zeitlich?

Johannes Naumann: Vor vier Jahren haben wir die Rapida RDC 106 als IML-Stanze angeboten und die Faltschachtelstanze auf der drupa vorgestellt. Danach wurden erste Industrieerprobungs-Kunden gefunden. Die Edelmann Group erhielt eine erste Maschine mit Rill- und Stanzwerk sowie Ausbrech-Station. Der große Vorteil dieser Maschine besteht darin, dass jeder Prozessschritt in einem eigenen Werk erfolgt. Damit kann man jeden Prozessschritt getrennt einrichten. Die Kompromisse in den Kombinationswerkzeugen entfallen.

Vor zwei Jahren haben wir mit der Entwicklung eines automatischen Blankers begonnen. Daneben optimierten wir Stanz-, Rill- und Prägewerke sowie die Werkzeuge. In Kürze steht uns eine

Rapida RDC 106 für die automatische Faltschachtelstanzproduktion in hoher Produktionsleistung bis zu 15.000 Bogen/h zur Verfügung.

Report: Wie ist der Stand heute?

Johannes Naumann: Die RDC ist sowohl als Label-Stanze als auch als Faltschachtel-Stanze für die industrielle Produktion lieferbar. Für beide Anwendungen haben wir sie entwickelt, was natürlich weitere Verbesserungen und Optimierungen für die Zukunft nicht ausschließt. Für den Faltschachtelmarkt sind folgende Prozessschritte verfügbar: Prägen, Rillen, Stanzen, Strippen (Ausbrechen) und Blanken (Separieren). Je nach Job erreicht die Maschine Stanzleistungen bis zu 15.000 Bogen/h.

Auch sind im Sinne einer One-Pass-Produktion Stanzwerke in die Bogenoffsetmaschine Rapida 105/106 integrierbar.

Report: Wo werden die Rapida RDC 106 eingesetzt? Für welche Produkte?

Johannes Naumann: Wir haben schon eine ganze Reihe an Maschinen auf dem Markt. So in Deutschland, Dänemark, Belgien, Frankreich, Polen aber auch in Brasilien und Australien.

Das Einsatzgebiet erstreckt sich von Labelmaterial mit 55 µm bis zu Faltschachtelkarton mit einer Dicke von 0,6 mm. Aufgrund der unterschiedlichen Materialeigenschaften wurden Spezialausstattungen für die Label- und Faltschachtelproduktion entwickelt. Typische Produkte sind Inmould-Labels und Faltschachteln aus den Bereichen Pharma und Food.

Report: Flachbett- oder Rotationsstanzen: Was empfehlen Sie den Anwendern?

Johannes Naumann: Jede der beiden hat ihr Feld. Die Rotationsstanzen sind produktiver, allerdings im Materialbereich eingeschränkt. Ihr Stanzprinzip ist anders. Man muss umdenken und die physikalischen Besonderheiten beim rotativen Stanzen berücksichtigen. Die Stanzkräfte sind bei weitem nicht so hoch, wie bei Flachbettstanzen. Rotationsstanzen brauchen keine Spezialfundamente. Sie laufen ähnlich ruhig wie Druckmaschinen.

Wenn man die Eigenschaften beider Maschinen geschickt für das eigene Produktionsspektrum nutzt, kann man sowohl mit dem einen als auch mit dem anderen Verfahren eine sehr hohe Produktivität erreichen.

Report: Können Sie einige Leistungsparameter für die RDC nennen?

Johannes Naumann: Anwender haben festgestellt, dass der Output der Rapida RDC 106 etwa 25 Prozent über dem von Flachbettstanzen liegt. Hierzu tragen besonders die Durchschnittsleistungen von 12-13.000 Bogen/h bei.

Aber auch im Rüsten ist die RDC wesentlich schneller. Wiederholjobs im Faltschachtelbereich mit den üblichen Prozessen Stanzen, Rillen und Ausbrechen sind in 15 Minuten eingerichtet. Für Neueinrichtungen veranschlagen wir etwa 25 Minuten. Diese Zahlen sind natürlich vom jeweiligen Job abhängig. Es sind also sehr viele Rüstvorgänge an einem Tag möglich, womit die Maschine sowohl für Kleinauflagen als auch für Langläufer geeignet ist.

Die Prozesswerke der Rotationsstanze basieren auf dem bekannten Rapida-Baukasten

Report: Wie verhält es sich mit den Kosten für Verbrauchsmaterialien im Vergleich zum Flachbettstanzen?

Johannes Naumann: Da gibt es kaum Unterschiede. Wir liegen bei Werkzeugen für das Rotationsstanzen im gleichen Bereich wie bei hochwertigen Flachbett-Werkzeugen. Durch die Trennung der Prozesse sind beim Rotationsstanzen getrennte Werkzeuge erforderlich. Die Prozessplatten stellen Spezialisten her. Für Stanz- und Rillplatten arbeiten wir mit Wink sowie bei Prägewerkzeugen mit hinderer & mühlich zusammen. Werkzeuge anderer Hersteller sind möglich.

Ausbrech-Werkzeuge entstehen am Plotter aus flexiblen Hochdruck- oder Lackplatten. Diese stellen die meisten Faltschachtelproduzenten selbst her.

Report: Wohin soll die Reise gehen?

Johannes Naumann: Die Rotationsstanzen etablieren sich im hochproduktiven Faltschachtelsegment. Ihre Stanz- und Prägequalität ist der von Flachbett-Maschinen durchaus ebenbürtig. Wo es verfahrenstechnisch Sinn macht und technisch möglich ist, sind Druckmaschinen mit integrierten Stanz- und Rillwerken denkbar. Beispielsweise bei der digitalen VariJET 106.

Report: Herr Naumann, haben Sie vielen Dank für das Gespräch.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@koenig-bauer.com

Die Ipress 144 K

Investition in die Weiterverarbeitung

Offset Print and Packaging setzt in der Faltschachtelproduktion auf Koenig & Bauer

Offset Print and Packaging, ein im britischen Kent ansässiger Hersteller von hochwertigen Kartonagen, kehrte mit zwei Investitionen zu Koenig & Bauer zurück: eine Flachbettstanze Ipress 144 K und eine Omega Allpro 145 Faltschachtelklebemaschine. Mit dieser Doppelinvestition ist Offset Print and Packaging das erste Unternehmen in Großbritannien, das sowohl mit Druck- als auch mit Weiterverarbeitungsanlagen von Koenig & Bauer ausgestattet ist.

Vince Brearey, Geschäftsführer Offset Print and Packaging, setzt jetzt sowohl auf Druck- als auch auf Weiterverarbeitungstechnik von Koenig & Bauer

Vince Brearey, Managing Director of Operations bei Offset Print and Packaging, spricht über die Investition: „Wir haben uns in den vergangenen 18 Monaten mit strategischen Wachstumsplänen sowie Ersatz- und Erweiterungsinvestitionen befasst. In Bezug auf Format und Hersteller waren wir anfangs unentschlossen. Nachdem wir Alternativen geprüft und uns für eine Formatgröße entschieden hatten, waren wir von der Bauqualität und der Bedienfreundlichkeit der von Iberica angebotenen Anlagen beeindruckt."

„Die Omega Allpro 145 war in unseren ursprünglichen Plänen nicht enthalten. Nachdem wir sie auf einer Open House in Radebeul gesehen hatten, beschlossen wir, in unsere Klebeabteilung zu investieren und diese mit der Allpro aufzustocken. Das hält uns an der Spitze der Produktionstechnologie." Beide Maschinen werden in Europa nach hohen Standards gebaut und bieten eine kostengünstige Lösung für unser ständig wachsendes Geschäft.

Ipress 144 K

Offset Print and Packaging hat sich für eine Ipress 144 K entschieden, die neben der bestehenden Ausrüstung zusätzliche Kapazitäten bietet und im März 2020 ausgeliefert wurde. Die neue Maschine hat eine maximale Leistung von 7.500

Bogen/h bei 600 Tonnen Stanzkraft. Das verarbeitbare Sortiment besteht aus Papier, Karton und Wellpappe bis zu einer Stärke von 4 mm. Die Maschine wird so angepasst, dass die bestehenden Stanzformen weiter genutzt werden können, um Umrüstungskosten zu sparen. Zu den gewählten Optionen gehören u. a. das OPMR-System für die Bogenausrichtung an Vorder- und Seitenkanten.

Omega Allpro 145

Die von Offset Print and Packaging bestellte Faltschachtelklebemaschine Omega Allpro 145 hat eine maximale Geschwindigkeit von 300 m/min und eignet sich für Karton von 200 g/m² bis 600 g/m². Sie kann auch Wellpappenmaterialien mit N-, F-, E-, C-, B-, EC- und EB-Welle verarbeiten. Die Maschine wird mit einer Vielzahl von zeit- und effizienzsteigernden Merkmalen sowie verbesserten Qualitätskontrollsystemen, wie z. B. einem Seitenregister für die verbesserte Kontrolle der Kartonzuschnitte ausgeliefert. Die Maschine verfügt auch über einen Touchscreen für eine schnelle Einrichtung.

Hohe Qualität und Benutzerfreundlichkeit

Die Duran-Faltschachtelklebemaschinen gelten als sehr bedienfreundlich. Sie verfügen zudem über umfassende Fernwartungsfunktionen. Chris Scully, Vertriebsleiter der Koenig & Bauer (UK): „Ich freue mich, dass sich Offset Print and Packaging erneut für uns als Lieferanten entschieden hat – diesmal für Postpress-Ausrüstungen unserer Geschäftsbereiche Iberica und Duran. Wir erwarten, dass dies die erste von vielen ähnlichen Installationen in Großbritannien sein wird. Offset Print and Packaging ist ein äußerst erfolgreiches Unternehmen, das weiterhin in ausgereifte, hochwertige Technologien investiert, um seine Spitzenposition zu behaupten. Wir haben unsere ohnehin schon starke Beziehung ausgebaut, und jetzt haben sie von uns die komplette Lösung für Druck und Weiterverarbeitung."

Craig Bretherton
craig.bretherton@koenig-bauer.com

Chris Scully, Vertriebsleiter von Koenig & Bauer (UK), freut sich über den Ausbau der ohnehin schon starken Beziehung zu Offset Print and Packaging

Die Omega Allpro

Interessante Website:
offsetgroup.co.uk/

Die Allpro 90 in ihrer vollen Dimension

Ellis Paper Box hebt sich mit Faltschachtelklebeanlage von Duran vom Wettbewerb ab

Erste Omega Allpro 90 in Kanada

Der kanadische Verpackungsspezialist Ellis Paper Box setzt seine Kunden immer in den Mittelpunkt seiner Geschäftsphilosophie. Um die internationalen Pharmaunternehmen besser bedienen zu können, hat das Unternehmen im Frühjahr vergangenen Jahres eine neue Faltschachtelklebemaschine Omega Allpro 90 in Betrieb genommen. Sie produziert nun in dem knapp 6.000 m² großen Werk in Mississauga (Ontario).

„Wir haben uns einen guten Ruf als wichtiger Hersteller innerhalb der Branche erarbeitet, weil wir die anspruchsvollen Standards der Pharmaindustrie verstehen und respektieren", sagt Dave Ellis, Präsident des Unternehmens. „Unsere Kunden fordern uns ständig mit Mehrwert-Funktionen heraus. Wir hören ihnen genau zu, um zu verstehen, wie ihr Geschäft funktioniert. Wir lernen dadurch viel – von Details hinsichtlich der Verpackungstechnik bis hin zur Verteilung. Wir haben erkannt, dass wir, um uns wirklich von unseren Wettbewerbern zu unterscheiden, diese Dienstleistungen unter einem Dach anbieten müssen."

Präsident Dave Ellis ist stolz darauf, mit der ersten Omega Allpro 90 in Kanada zu produzieren

Als Duran Ende 2018 Teil der Koenig & Bauer-Familie wurde, hat Ellis die Omega-Allpro-Linie sorgfältig untersucht. „Wir waren schon seit einiger Zeit an der Omega interessiert", sagt Ellis. „Duran verfügt über mehr als 30 Jahre Erfahrung in der Konstruktion und Herstellung von Faltschachtelklebemaschinen in verschiedenen Formaten und Konfigurationen. Aufgrund von Marktanteilsgewinnen hat sich Duran als einer der führenden Hersteller in seinem Bereich etabliert. Im Jahr davor haben wir Stanztechnik von Iberica gekauft. So hielten wir es jetzt für den richtigen Zeitpunkt, auch eine Omega zu installieren. Ich glaube, dass Koenig & Bauer auch in Zukunft ein wichtiger Partner für die Ellis-Gruppe sein wird."

Extrem vielseitig

Ellis war von der Omega Allpro überzeugt, weil sie eine breite Palette von Substraten bis hin zu Wellpappe verarbeiten kann. Daneben ist sie ex-

„Wir haben uns einen guten Ruf als wichtiger Hersteller innerhalb der Branche erarbeitet, weil wir die anspruchsvollen Standards der Pharmaindustrie verstehen und respektieren."

Dave Ellis, Präsident des Unternehmens

Die Weiterverarbeitung bei Ellis in Mississauga nimmt breiten Raum ein. Hinter der Allpro ist die Optima zu sehen

trem vielseitig und produziert eine sehr komplexe Palette an Produkten – bei minimalen Einrichtezeiten und hoher Produktivität und Rentabilität. Die Allpro-Faltschachtelklebemaschinen produzieren Längsnaht-, Doppelwelle-, Crash-Lock- sowie 4-/6-Punkt-Verpackungen und optional Innenteile von Verpackungen, Z-gefaltete konische Crash-Lock- und CD-Verpackungen mit Geschwindigkeiten bis zu 400 m/min. Alle Omega-Klebemaschinen sind mit Touchscreen-Bedienung und Router für Fernwartungszwecke ausgestattet und auf Robustheit und Zuverlässigkeit ausgelegt.

„Da wir unseren Marktanteil weiter ausbauen, gibt es ständig neue Anforderungen an unser Geschäft", erläutert Ellis. „In der Vergangenheit mussten wir einige Arbeiten auslagern. Aber seit der Installation der Omega können wir unsere gesamte Endfertigung im Haus behalten. Die Maschine ist sehr schnell einsatzbereit und produziert sehr hohe Qualität. Seit der Installation war noch nicht ein Service-Anruf erforderlich."

Durchdachter Qualitätsprozess

Ellis ist stolz auf seinen gut durchdachten Qualitätsprozess und seine fachmännisch ausgebildeten Mitarbeiter. Pharma-Hersteller suchen gut organisierte, exakt arbeitende Lieferanten mit Schwerpunkt auf Good Manufacturing Practices (GMP), einem System, das gewährleistet, dass die Produkte konsequent nach Qualitätsstandards produziert und kontrolliert werden. Es ist so konzipiert, dass es Risiken bei jeder Pharmaproduktion minimiert.

„Wir sind erfolgreich. Das liegt zum Teil an unserem Engagement innerhalb der Branche, an dem für unsere Mitarbeiter und unserem unermüdlichen Streben, eines der fortschrittlichsten Kartonunternehmen in Kanada zu bleiben", erläutert Dave Ellis. „Wir verfügen über ein vollständiges internes Qualitätsmanagement, das bis hin zu strukturellen Aspekten, dem Proofprozess und den Stanzformenbau reicht. Unsere elektronische Qualitätsüberwachung in drei Phasen ist entscheidend, um die volle Verantwortung für Produktqualität und GMP zu gewährleisten. In anderen Firmen werden Faltschachtelklebemaschinen oft unterbewertet und nicht ausgelastet. Bei uns sind sie ein integraler Bestandteil des Qualitätssystems und unser Angebot zur Wertschöpfung."

Traditionen in der Verpackungsproduktion

Alle drei Werke, die zusammen die Ellis-Gruppe bilden, befinden sich in der Region Toronto. In Pickering, am Ufer des Ontario-Sees, ist der Hauptsitz von Ellis Packaging. Weiter südlich und im Landesinneren produziert Ellis Packaging West in Guelph. Das Werk in Mississauga, südlich von Toronto, befindet sich in einem unübersehbaren, zweistöckigen Glasgebäude.

Die 1946 gegründete Ellis Group beschäftigt heute mehr als 250 Mitarbeiter. Das Unternehmen hat sich auf die Produktion von Verpackungen für die Lebensmittel-, Süßwaren-, Pharma- und Getränkeindustrie spezialisiert. Ellis hat sich einen hervorragenden Ruf für das Design, die Produktion und den Vertrieb von Kartonverpackungen erworben. Kunden sind vor allem große Markenunternehmen aus Nordamerika.

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Interessante Website:
www.ellispkg.com

Eine neue Generation digitaler Drucksysteme für die Faltschachtelproduktion

Noch dieses Jahr am Start – die VariJET 106

Die Marktentwicklung im Verpackungsdruck ist im Wesentlichen von drei Faktoren geprägt: Flexibilität, Agilität und immer kürzere Zeiträume zwischen Idee und fertigem Produkt (Time-to-Market). Deshalb müssen die Verpackungsdrucker konsequent neue Wege einschlagen, um die neuen Anforderungen der Märkte der Zukunft zu erfüllen. Die VariJET 106 mit ihrem hybriden Ansatz bietet dafür ideale Voraussetzungen. Sie verbindet die Stärken des Inkjet-Drucks mit denen des klassischen Offsetverfahrens.

Oben: Digital und Hybrid – die VariJET 106 in der Grundkonfiguration mit Inkjet-Vorbehandlungswerk und Lackturm

Dauerte früher der Launch eines Produktes ca. vier Monate und weitere eineinhalb Jahre bis zum weltweiten Ausrollen, hat sich dieser Wert heute dramatisch verkürzt. Markenartikler benötigen von der Idee bis zur Markteinführung nur noch wenige Tage und die Positionierung weltweit erfolgt simultan. Darüber hinaus erhöht sich die Produktvielfalt bis um das Fünfzigfache.

Diese Veränderungen erfordern von den Verpackungsproduzenten wesentlich mehr Flexibilität und Agilität sowie neue Produktionsweisen, damit die Produkte in drastisch kürzerer Zeit auf den Markt kommen. Zusätzlich müssen immer öfter saisonale, regionale und zielgruppenabhängige Unterschiede berücksichtigt werden.

Digitale und Offsetsysteme ergänzen sich

Für diese veränderten Szenarien bietet die VariJET 106 Lösungen. Dieses digitale Drucksystem schafft ideale Voraussetzungen, Last Time Changes umzusetzen. Als Ergänzung des Offsetdrucks lassen sich jetzt Auflagen von Stückzahl 1 bis zu 1 Mio. in vergleichbarer Druckqualität abdecken.

Die VariJET 106 wird vom Joint Venture Koenig & Bauer Durst entwickelt und produziert. Der Vertrieb erfolgt ausschließlich über die Koenig & Bauer Sheetfed Vertriebsorganisation. Dieses Drucksystem basiert auf dem bewährten Maschinenbau der Rapida 106 sowie der neuesten Generation von Single-Pass-Drucksystemen

vom führenden Inkjet-Pionier Durst. Durch den modularen Aufbau lässt sich die Digitaldruckeinheit mit bewährten Modulen der Rapida-Plattform perfekt kombinieren und wird so zu einem hybriden Drucksystem. Damit lassen sich hochwertige Veredelungen von Druckprodukten mit einem oder mehreren Lacktürmen inline ebenso umsetzen wie Stanzprozesse. Die Konfiguration der VariJET orientiert sich exakt an den Anforderungen der jeweiligen Anwender.

Personalisiert und individualisiert

Das Herzstück für die personalisierte und individualisierte Faltschachtelproduktion ist die Inkjet-Druckeinheit. In dieser werden die Bogen auf einem Saugband aus Metall plano bewegt. Dadurch ist der Abstand zu den Druckköpfen über Bogenlänge und -breite hinweg exakt definiert. Karton und andere biegesteife Materialien lassen sich in Offset-Qualität bedrucken.

Um einen hohen Farbraum zu erzielen, wird ein siebenfarbiges (CMYK-OVG) wasserbasiertes Inkjet-Druckverfahren von Durst eingesetzt. Es kommen Fuji Dimatix Samba-Druckköpfe mit variabler Tröpfchengröße zum Einsatz. Das gesamte System verfügt über eine automatische Reinigungsfunktion. Mit ca. 5.500 Bogen/h produziert die VariJET 106 bis zum Format 750 x 1.060 mm.

Steuern lässt sich die VariJET 106 über einen Leitstand mit Touchscreen-Bedienung. Fehlerdiagnostik und Fernwartung sind wie bei allen Bogenoffsetmaschinen integriert. Ebenso ist die Inline-Qualitätsüberwachung und -steuerung mit den bekannten QualiTronic-Komponenten möglich.

Wirtschaftliche Produktion kleinster Auflagen

Mit der VariJET 106 entstehen individualisierte Druckprodukte von gleichbleibender Qualität. Die Stärken der Maschine liegen in der wirtschaftlichen Produktion von Testverpackungen, Verpackungen mit neuen Designs oder für Kampagnen. Auch Faltschachteln mit hoher regionaler, saisonaler oder kanalspezifischer Ausprägung lassen sich besonders flexibel produzieren. Somit ist eine sofortige Reaktion der Druckdienstleister auf kurzfristig veränderte Marktanforderungen möglich. Auch zu einem späten Zeitpunkt innerhalb der Herstellungskette lassen sich kurzfristige Anpassungen vornehmen.

Die Produktion von Faltschachteln ist mit der VariJET 106 in kleinsten, kleinen und mittleren Auflagen wirtschaftlich sinnvoll. Print-on-Demand erhöht die Kundenbindung und optimiert die Lieferkette. Kosten zur Lagerhaltung können komplett entfallen.

Markenartikler haben ihr Verhalten am Markt völlig geändert. Die Generationen x, y, z und α wirbeln Märkte mit ihren Ansprüchen völlig durcheinander. Speziell diese jungen Menschen als „Digital Natives“ werden „Enabler“ für die sogenannte Mass Customization – also der kundenindividuellen Massenproduktion. Dieser Megatrend fordert von den Markenartiklern, dass sie ihre Produkte noch zielgruppengerechter anbieten. Natürlich gibt es auch weiterhin Massenproduktion. Damit ergänzen sich die digitalen und Offsetsysteme – die Rapida und die VariJET – hervorragend.

Martin Dänhardt
Rückfragen: maik.laubin@koenig-bauer.com

„Durch die Kombination der besten Komponenten des Rapida-Systems von Koenig & Bauer und dem 7-Farben-Digitaldruck von Durst konnten wir eine Druckmaschine mit höchster Produktivität entwickeln, die kompromisslose Zuverlässigkeit bei der Druckqualität sicherstellt. Diese bietet den Faltschachtelherstellern alle Möglichkeiten das Potenzial des Digitaldruckes unter anderem für die Fertigung kundenspezifischer Verpackungen zu nutzen.“ Robert Stabler, CEO Joint Venture, Koenig & Bauer Durst

„Mit der VariJET 106 etabliert sich der industrielle digitale Druck von Faltschachteln in der Grafischen Verpackungsbranche. Neue Geschäftsmodelle ermöglichen unseren Kunden profitables Wachstum. Print wird agil, individuell, modern … und wir setzen dazu Maßstäbe.“ Maik Laubin, Vertriebsdirektor Digitale Drucksysteme, Koenig & Bauer Sheetfed

Ehrung durch die Teilnehmer des Fifth Annual Digital Packaging Summit in den USA

Koenig & Bauer als „Company to Watch“ ausgezeichnet

Auf dem Fifth Annual Digital Packaging Summit, der im November 2019 in Ponte Vedra Beach/ Florida stattfand, wurde Koenig & Bauer mit der Auszeichnung „Company to Watch“ geehrt. Das dreitägige Treffen organisiert und leitet NAPCO Media und die Zeitschrift Packaging Impressions.

95 Führungskräfte aus der Druck- und Verpackungsbranche informierten sich auf der Veranstaltung über Neuheiten im Bereich der digitalen Technologien im Verpackungsdruck. Sie entschieden darüber, welches Unternehmen den Titel „Company to Watch“ erhält.

Auf dem Treffen waren 43 Lösungsanbieter vertreten, die ihre Produkte präsentierten und Fragen beantworteten. Eric Frank, Senior Vice President Marketing und Produktmanagement von Koenig & Bauer (US) erläutert: „Der Digital Packaging Summit war für uns eine einzigartige Gelegenheit, die digitale Vision unseres Unternehmens in enger Kooperation mit unserem Joint Venture mit Durst zu präsentieren. Daneben bietet er die Möglichkeit zu persönlichen Gesprächen über die zukünftige Ausrichtung unserer Branche. Wir sind auf die Auszeichnung sehr stolz.“

Maik Laubin, Vertriebsdirektor Digitale Drucksysteme bei Koenig & Bauer Sheetfed, informierte über die VariJET 106 für die digitale Faltschachtelproduktion und ihren hybriden Ansatz. Sein Resümee: „Die Veranstaltung war für uns eine hervorragende Gelegenheit, um über die VariJET 106 zu informieren und die Anforderungen des Faltschachtelmarktes besser kennenzulernen.“ Die VariJET 106 soll noch in diesem Jahr vorgestellt werden. Die beteiligten Entwicklungspartner Koenig & Bauer, Durst sowie das gemeinsame Joint Venture erwarten ein hohes Interesse an der Maschine, die den Anwendern helfen wird, ihre Wettbewerbsposition zu festigen, in neuen Märkten zu wachsen und ihr Portfolio zu erweitern.

Die VariJET 106 verbindet die Stärken des digitalen Inkjetdrucks mit denen des klassischen Drucks und der Inline-Veredelung, indem sie die Inkjet-Technologie von Durst in die Plattform der Hochleistungs-Bogenoffsetmaschine Rapida 106 integriert. Durch einen konsequent modularen Aufbau lassen sich Prozesse wie das Lackieren, Drucken im Offset oder das Stanzen danach im Inline-Prozess mit dem Inkjetdruck kombinieren. So sind die Druckereien für die Faltschachtelproduktion der Zukunft bestens gerüstet. Es lassen sich personalisierte, regionalisierte und individualisierte Druckprodukte im ständigen Wechsel zwischen kleinen und mittleren Auflagen produzieren. Dabei lässt sich die VariJET 106 genau so konfigurieren, wie es der Druckbetrieb für seine speziellen Produktionsanforderungen benötigt. Diese einzigartige Flexibilität soll die VariJET 106 als produktivstes und kosteneffizientestes Hybrid-Drucksystem auf dem aufstrebenden Markt des digitalen Verpackungsdrucks definieren.

„Koenig & Bauer (US) hat den Digital Packaging Summit von Beginn an treu unterstützt“, so David Pesko, Executive Vice President bei NAPCO Media und Veranstaltungsleiter. „Wir gratulieren dem Unternehmen zum Gewinn der Auszeichnung. Die „Company to Watch“ wählen alle unsere Teilnehmer gemeinsam. Sie geht an das Unternehmen, das aus ihrer Sicht Innovation und Fortschritt in unserer Branche am Besten im Auge behält.“

V.l.n.r.: Brian Ludwick, Packaging Impressions, gratuliert Eric Frank, Koenig & Bauer (US), und Maik Laubin, Koenig & Bauer Sheetfed. Er überreicht ihnen, zusammen mit David Pesko, NAPCO Media, die begehrte Auszeichnung „Company to Watch“

Eric Frank
eric.frank@koenig-bauer.com

Beispielhaftes Bild einer RotaJET für den digitalen Dekordruck

Interprint investiert erneut in Digitaldruckmaschine von Koenig & Bauer

Dritte RotaJET für Dekordrucker

Die Interprint GmbH aus Arnsberg setzt ihre erfolgreiche Investitionsstrategie im Digitaldruck weiter fort. Das Unternehmen, das seit Oktober 2019 zur Toppan Gruppe gehört, hat eine weitere RotaJET bei Koenig & Bauer bestellt.

Bereits im ersten Halbjahr 2021 soll die neue Maschine in Betrieb genommen werden. Mit der RotaJET 225 kann Interprint Bahnbreiten bis zu 225 cm bedrucken. „Die Zukunft ist digital, davon sind wir überzeugt. Die Digitaldrucktechnik von Koenig & Bauer ermöglicht uns eine noch schnellere Produktentwicklung und eine größere Flexibilität hinsichtlich unserer Designs. Für unsere Kunden werden unterschiedliche Losgrößen, größere Rapportlängen oder bisher nicht mögliche Farbkombinationen immer wichtiger“, so Robert Bierfreund, Geschäftsführer bei der Interprint GmbH.

Nachdem Interprint erst im vergangenen Jahr seine Digitaldruckkapazität mit der Installation einer zweiten RotaJET erweitert hat, investiert das Unternehmen kein halbes Jahr später erneut und damit in die dritte industrielle Digitaldruckanlage von Koenig & Bauer. Christoph Müller, Vorstandsmitglied bei Koenig & Bauer: „Für uns ist es eine besondere Wertschätzung, dass Koenig & Bauer mit seinen digitalen Druckmaschinen nicht nur bei Neukunden erfolgreich ist, sondern dass sich Interprint, der Pionier des industriellen Singlepass-Digitaldrucks in der Dekorindustrie, erneut für eine RotaJET entschieden hat.“

Mehr als 15 industrielle Singlepass-Digitaldruck-Anlagen von Koenig & Bauer (inclusive HP PageWide T1190 und T1100) mit Bahnbreiten bis 2,8 m und Produktionsgeschwindigkeiten bis 305 m/min sind derzeit installiert bzw. verkauft.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Neuentwickelte kompakte CI-Flexodruckmaschine von Koenig & Bauer Flexotecnica

Kompakte Evo XC setzt neue Maßstäbe

Koenig & Bauer Flexotecnica präsentiert eine ultrakompakte und hochproduktive CI-Flexodruckmaschine als Erweiterung des Maschinenportfolios der bereits etablierten Evo-Baureihe.

Die neue Evo XC wird in zwei verschiedenen Basisversionen angeboten und garantiert trotz seiner kompakten Bauweise je nach gewählter Version maximale Drucklängen von bis zu 850 mm. Dabei werden Druckgeschwindigkeiten von bis zu 400 m/min erreicht.

Seit Jahren beobachten wir im Verpackungsdruck ein nachhaltiges Wachstum. Rund Dreiviertel aller in Europa produzierten flexiblen Verpackungen werden bedruckt. Dabei nimmt Flexodruck den größten Anteil ein. Das stabile Wachstum in diesem Segment beruht auf den aktuellen Trends. Dazu gehören eindeutig die Zunahme von Kleinsthaushalten und Online Shopping. Zudem sind Verpackungen eindeutig Markenbotschafter. Weiterhin werden Produktzyklen schneller und durch die Individualisierung der Produkte wächst ständig die Vielfalt der Produktvarianten.

Aufgrund dieses schnelllebigen Wandels werden Druckaufträge kürzer und individueller. Um wirtschaftlichen Erfolg zu gewährleisten, findet mittlerweile bei den Druckereien ein Umdenken statt, um die Effizienz und die Produktivität bei reduzierten Investitionskosten zu steigern. An dieser Stelle spielen reduzierter Platzbedarf, hohe Performance und kurze Umrüstzeiten einer Druckmaschine eine entscheidende Rolle.

Die Circular Economy stellt an eine moderne Druckerei immer höhere Anforderungen. Neben konventionellen Substraten sind zunehmend mehr auch recyclebare und biologisch abbaubare

Neuentwickelte kompakte CI-Flexodruckmaschine von Koenig & Bauer setzt neue Maßstäbe in der Industrie

Materialien zu bedrucken. Die Evo XC wurde so entwickelt, dass nicht nur Papier, sondern auch Kunststoffe mit umweltfreundlichen wasserbasierten Farben effektiv bedruckt und getrocknet werden können. Das von Koenig & Bauer speziell entwickelte Energy Saving Package ist eine nachhaltige technische Lösung und ermöglicht eine Energierückgewinnung während der Produktion. Damit wird ein nicht unbedeutender Beitrag zur Reduzierung eingesetzter Ressourcen geleistet.

Um die heutigen Marktanforderungen zu erfüllen, haben wir die extrem kompakte CI-Flexodruckmaschine Evo XC mit einem auf das Minimum reduzierten Footprint konzipiert, um sie leicht in eine bestehende Halle neben einem großformatigen Maschinenpark platzieren zu können, ohne, dass zusätzliche Bauinvestitionen vorab getätigt werden müssen. Die neue Evo XC-Baureihe wird mit acht Druckwerken für Druckbreiten von 620 bis 1.020 mm in der Basisversion und Druckbreiten von 820 bis 1.420 mm in einer erweiterten Version der gleichen Baureihe angeboten. Dank des traditionell robusten Maschinendesigns sind hohe Stabilität und Langlebigkeit auch bei mittleren Auftragslängen garantiert. Besonderes Augenmerk wurde auf die Bedienerfreundlichkeit der Maschine gelegt.

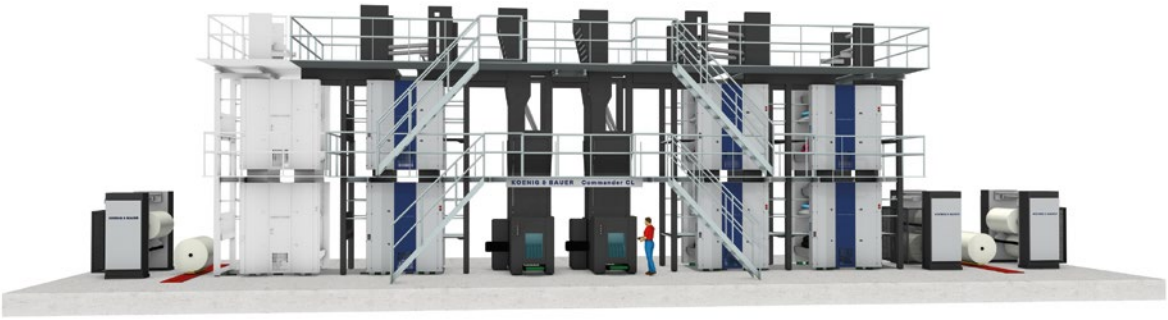
Bei der Evo XC kommen neuartige technologische Lösungen für eine hocheffiziente Trocknung zum Einsatz. Die gewählte Konstruktion des Trockentunnels ermöglicht zeitgleich einen minimierten Platzbedarf als auch eine erhebliche Einsparung von Energie bei der Trocknung selbst.

Die neue Generation des AIF Systems ermöglicht reduzierte Rüstzeiten, eine Reduzierung der Anlaufmakulatur und damit verbunden eine erhöhte Produktivität und optimierte Maschinenverfügbarkeit. Diese innovative Lösung wird durch die automatische Steuerung der korrekten Andruckposition mit minimiertem Materialabfall erreicht und stellt somit einen schnelleren und effizienten Produktionsstart sicher. Die neue Maschinensteuerung ist komplett in der neuen HMI-Oberfläche mittels Touchscreen-Bedienung integriert und erlaubt eine einfache und intuitive Anwendung. Eine Besonderheit ist auch, dass die Druckeinstellungen gleichzeitig an allen Druckeinheiten in kürzester Zeit durchgeführt werden.

Selbstverständlich steht auch für diese neuentwickelte Maschinenbaureihe das mehrfach ausgezeichnete Service Tool AR-DataGlass bereit, das eine einfache und schnelle Kommunikation bei einer möglichen Behebung von Störfällen zwischen dem Kunden und Koenig & Bauer ermöglicht. So lassen sich Stillstandzeiten und Instandhaltungskosten auf ein Minimum reduzieren.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Koenig & Bauer Flexotecnica präsentierte auf der K 2019 erstmals die neue sehr kompakte und hochproduktive 8-Farben CI-Flexodruckmaschine



Im vierten Quartal 2020 wird die neue Commander CL ihre Produktion beim Druckhaus Delmenhorst aufnehmen

Koenig & Bauer verkauft 28. Commander CL seit Einführung der Maschine

Neue Commander CL für das Druckhaus Delmenhorst

Die Commander CL in Parterre-Ausführung besteht aus drei Achtertürmen, zwei Klappenfalzapparaten KF 5 und drei Rollenwechslern Pastomat mit Auspackstation und Rollenbeschickung Patras A.

Die neue Anlage soll im 4. Quartal 2020 ihren Betrieb aufnehmen. „Unsere vorhandene Commander CT ist sehr gut ausgelastet. Aufgrund der neuen Druckaufträge, die wir ab Dezember 2020 drucken werden, brauchten wir eine Kapazitätserweiterung. Durch die partnerschaftliche und lange Zusammenarbeit mit Koenig & Bauer in den vergangenen Jahrzehnten, war schnell klar, dass wir uns für eine Maschine aus Würzburg entscheiden“, so Gerhard Tapken, Eigentümer Druckhaus Delmenhorst. Ab Ende dieses Jahres werden auf der neuen Anlage unter anderem der *Weser-Kurier*, die *Bremer Nachrichten* und die *Verdener Nachrichten* gedruckt. Günter Noll, Vertriebsleiter Koenig & Bauer Digital & Webfed: „Wir von Koenig & Bauer freuen uns sehr über den erneuten Vertrauensbeweis aus dem Hause Druckhaus Delmenhorst nach der Installation der CT 6/2 im Jahr 2013. Mit dann vier hochmodernen Falzausgängen wird das Druckhaus zu einem der großen Zeitungsstandorte in Norddeutschland.“ In dieser Maschinenklasse, der zur Zeit am häufigsten bestellten Zeitungsrotation, hat Koenig & Bauer seit der Markteinführung vor wenigen Jahren bislang 28 Anlagen nach Deutschland, Frankreich, China und die USA verkauft.

Kurz nach der Vertragsunterzeichnung: Gerhard Tapken (l.), Eigentümer Druckhaus Delmenhorst, und Günter Noll, Vertriebsleiter Koenig & Bauer Digital & Webfed

Vom Geschäftsführer zum Eigentümer

Das 1822 gegründete Druck-Haus Rieck wurde 2018 vom damaligen Geschäftsführer Gerhard Tapken gekauft und in Druckhaus Delmenhorst umbenannt. Durch Investitionen und innovative Ideen konnte Gerhard Tapken die Druckerei aus der Insolvenz herausführen und wieder auf solide Füße stellen. „Viele haben mich damals für verrückt gehalten. Aber wenn ich jetzt zurückblicke, kann ich sagen, dass es auf jeden Fall die richtige Entscheidung war.“ Neben den neuen Druckaufträgen produziert die Druckerei bei guter Auslastung zahlreiche Beilagen und Wochenzeitungen im Lohndruck. Die Wochenproduktion erreicht mehrere Millionen Exemplare.

Hochwertige Printprodukte flexibel, automatisiert und zuverlässig gedruckt

Die neue Commander CL, mit einer maximalen Papierbahnbreite von 1.400 mm und einem Zylinderumfang von 1.000 mm, kann bis zu 100.000 vierfarbige Zeitungen in der Stunde drucken und verfügt, wie auch die bereits bestehende Commander CT, über ein umfangreiches Automatisierungspaket. RollerTronic Walzenschlösser, Farbwerk- und Zylinderwaschanlage, Fanout-, Farbmess- und Regelsysteme, Farb- und Schnittregisterregelungen und vollautomatische Plattenwechsler verringern die Rüstzeiten, Makulatur und den Bedien- und Wartungsaufwand auf ein Minimum. Gesteuert wird die Commander CL über einen ErgoTronic-Leitstand mit EasyTronic zum optimalen Anfahren.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Somedia Partner AG entscheidet sich für Zeitungsrotation von Koenig & Bauer

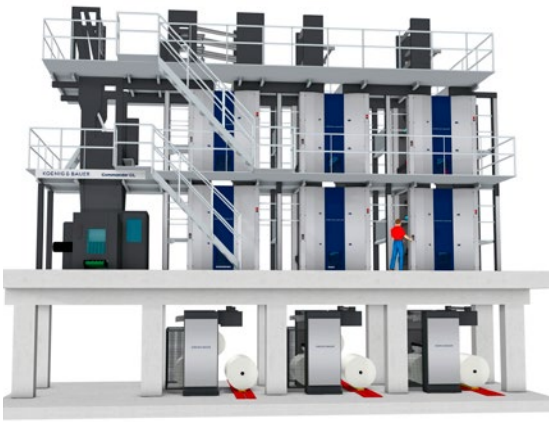
Neue Commander CL für die Schweiz

Die Somedia Partner AG aus der Schweiz investiert in eine hoch automatisierte Zeitungsrotation von Koenig & Bauer. Im Sommer des kommenden Jahres wird die Commander CL am Druckstandort in Haag im St. Galler Rheintal eine Maschine von einem Mitbewerber ersetzen und die Produktion aufnehmen.

Täglich werden dann mehr als 120.000 Tages- und Wochenzeitungen auf der Anlage gedruckt. Urs Zieri, Geschäftsführer der Somedia Partner AG: „Wir wollten und mussten in eine neue Anlage investieren. Die Gespräche mit Koenig & Bauer waren von Beginn an ehrlich und sehr partnerschaftlich. Das Gesamtpaket hat einfach gepasst. Wir sind überzeugt, dass wir die richtige Entscheidung mit Koenig & Bauer getroffen haben."

Die Commander CL besteht aus drei Achtertürmen, einem Klappenfalzapparat KF 5, einem Lagenheftapparat und drei Rollenwechslern Pastomat mit Auspackstation und Rollenbeschickung Patras A.

In den vergangenen Jahren entschieden sich die europäischen Zeitungshäuser häufig für die obere und höchste Leistungsklasse von Koenig & Bauer. „Vor dem Hintergrund der Marktentwicklung freuen wir uns sehr über Unternehmen wie Somedia Partner AG, die an Print glauben und Investitionen tätigen. Auch mit dem Auftragseingang im Bereich Zeitung sind wir sehr zufrieden. Weitere Projekte sind in der Pipeline und werden demnächst entschieden. Aktuell sind bei Neuinvestitionen vor allem flexible, praxisorientierte und automatisierte Anlagen gefragt und da haben wir mit unserem Trio Commander CL, Commander CT und Cortina ein hervorragendes Image", so Stefan Segger, Vertriebsdirektor bei Koenig & Bauer Digital & Webfed.



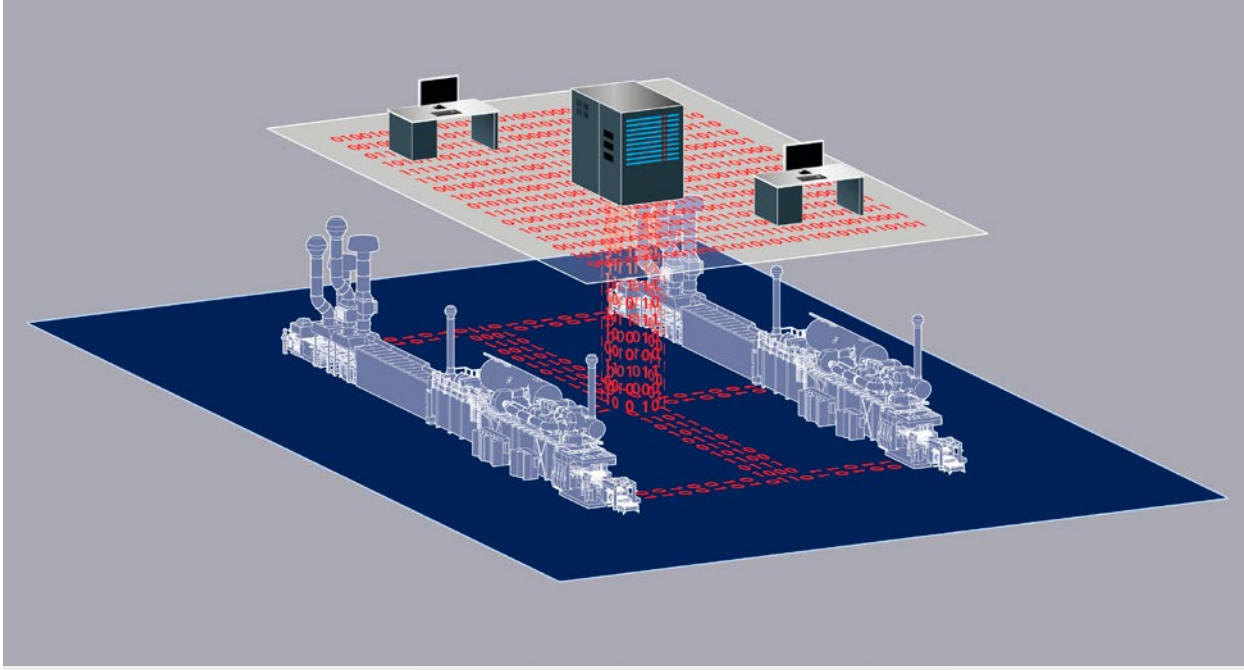
Im zweiten Quartal 2021 wird die neue Commander CL ihre Produktion bei der Somedia Partner AG in Haag aufnehmen

Kurz nach der Vertragsunterzeichnung (hintere Reihe v.l.n.r.): Stefan Segger, Vertriebsdirektor Koenig & Bauer Digital & Webfed, Urs Zieri, Geschäftsführer Somedia Partner AG, Bruno Rothmund, Leiter Rotation Somedia Partner AG, Peter Rickenmann, Geschäftsführer Koenig & Bauer (CH) AG, (vordere Reihe): Günter Noll, Vertriebsleiter Koenig & Bauer Digital & Webfed, und Paul Frei, Präsident Verwaltungsrat Somedia Partner AG

Drei Partner und ein modernes Druckzentrum

An der Somedia Partner AG sind drei eigenständige Verlagsunternehmen beteiligt: Die Somedia AG, die Sarganserländer Druck AG und das Vaduzer Medienhaus AG. Das Unternehmen produziert täglich acht Regionalzeitungen, unter anderem die *Südostschweiz*, den *Sarganserländer* und das *Liechtensteiner Vaterland*. Am Wochenende druckt die Somedia Partner AG im Druckzentrum Haag, mit ihren fast 50 Mitarbeitern, mit der *Liewo* und der *Schweiz am Wochenende* noch zwei Wochenendzeitungen.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com



Das modulare Datenaustauschsystem ModEX eröffnet neue Möglichkeiten, Ihre Lackierlinie auf eine smarte Art zu betreiben

Ihr erster Schritt zu einer smarten Lackierlinie

ModEX

Produktionstransparenz und Automatisierung sind einige der wichtigsten Treiber für jede Produktion. Die Möglichkeit, alle produktionsrelevanten Daten aus den Produktionslinien zu sammeln, ermöglicht einem Unternehmen ein detailliertes Verständnis über mögliche Prozessverbesserungen.

Eine Lackierlinie, bestehend aus mehreren Einzelaggregaten, bietet viele Möglichkeiten zur Kosteneinsparung. Eine intelligente und automatisierte Verbindung zwischen den einzelnen Aggregaten kann dabei helfen. Das modulare Datenaustauschsystem ModEX von Koenig & Bauer MetalPrint eröffnet neue Möglichkeiten, Ihre Lackierlinie auf vernetzte, automatisierte Art zu betreiben.

Modularität für maximale Flexibilität

Da die Anforderungen und Vorstellungen rund um die Digitalisierung und Automatisierung von Kunde zu Kunde unterschiedlich sind, ist ModEX modular aufgebaut. So kann der Kunde entscheiden, welche Funktionalität er genau nutzen möchte. Außerdem ist es möglich, zu einem späteren Zeitpunkt weitere Module hinzuzufügen. Dies ermöglicht es dem Kunden, mit den neuen Möglichkeiten, die ModEX zu bieten hat, zu wachsen und zu lernen.

Basismodul

Die Basis ist das so genannte „ModEX Basismodul“. Es öffnet alle Einzelkomponenten, die in einer Lackierlinie eingesetzt werden, für die Verbindung mit dem kundenseitigen MES-, PPS- oder MIS-System. Die dafür verwendete Schnittstelle ist der OPC-UA-Standard, eine branchenübliche Schnittstelle für Maschinen. Die Lackierlinie ist mit einem OPC-UA-Server ausgestattet, der zusätzlich durch eine integrierte Firewall gesichert ist und schützt so das Maschinen-Netzwerk aus der Fertigung oder das Kundennetzwerk. Mit dieser Technologie ist jede Maschinenkomponente in der Lage, Maschinenmeldungen, Fehlermeldungen und Istwerte in Echtzeit an das Kundensystem zu übermitteln. Mit dem Basismodul ist die Kommunikation zwischen Lackierlinie und Kundensystem uni-direktional.

Datenaustausch mit dem Kundensystem

Mit dem „ModEX Data Exchange Module (DEM)“ stellt ModEX eine bidirektionale Kommunikation zum Kundensystem her. Dadurch kann ModEX Informationen über den nächsten anstehenden Produktionsauftrag erhalten. Die Auftragsinformationen können aus verschiedenen Parametern bestehen, wie z. B.:

- Tafelformat
- Blechdicke
- Produktionsnummer
- Auftragsnummer
- Ofentemperatur
- Lüfter-Frequenzen
- Anzahl der Blechtafeln insgesamt
- Anzahl der Blechtafeln pro Palette

Alle Informationen für den nächsten anstehenden Auftrag werden vom Kundensystem kurz vor dem nächsten Auftragsstart an ModEX übermittelt.

Neben den Informationen aus dem Basismodul (Maschinenmeldungen, Fehlermeldungen, Istwerte) meldet das Datenaustauschmodul wesent-

lich mehr Informationen an das Kundensystem zurück. Zum Beispiel:

- Tafeln pro Palette
- Paletten-ID
- Gesamtanzahl der Blechtafeln
- Gasverbrauch
- Während der Produktion aufgezeichnete Ofentemperaturen

Alle Informationen werden am Ende eines jeden Auftrags automatisch an das Kundensystem übermittelt. Der Bediener kann sich auf die Produktion konzentrieren, da ModEX die Informationen vollautomatisch bereitstellt.

Kostensenkung durch Automatisierung

Einer der größten Kostenfaktoren in der Produktion ist nach wie vor der Bediener. Es ist nicht verwunderlich, dass Roboter-Technologien oder kamerabasierte Systeme auf dem Vormarsch sind, um den Bediener zu unterstützen und Prozesse zu beschleunigen. ModEX bringt diese Art der Automatisierung in die Lackierlinie.

Dies beginnt mit einem automatischen Start und Stopp der Produktion in Abhängigkeit von der Auflage pro Auftrag, eine Information, die vom Kundensystem an ModEX übermittelt wird. Das bedeutet, dass ModEX den Anleger stoppt, sobald die benötigte Menge an Tafeln der Linie zugeführt wurde. Wenn eine Doppel- oder Dreifachstapelung installiert ist, wechselt ModEX sogar automatisch die Stapelbox, sobald die gewünschte Menge pro Palette gestapelt ist. Die Anzahl der lackierten Blechtafeln ist nun unabhängig vom Bediener. Bei einer Jahresproduktion von 5.000 Jobs und einem Blechpreis von 1,00 Euro liegen die Einsparungen bei einer Überproduktion von zehn Tafeln pro Job bei 50.000 Euro.

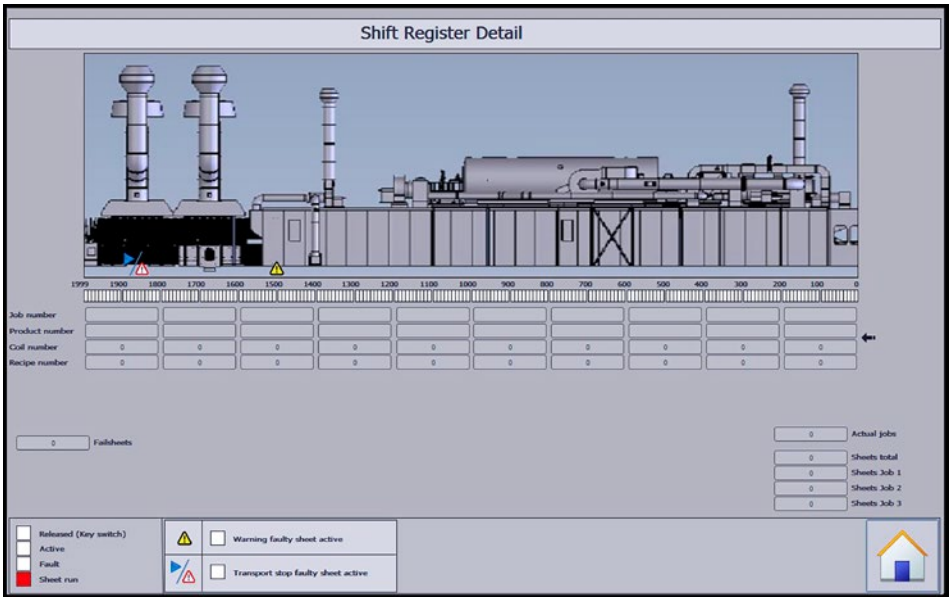
Ein Teil der Vorbereitung einer Lackierlinie sind Prozesse wie die Einstellung verschiedener Maschinenkomponenten auf neue Parameter oder die Dokumentation von Produktionsdaten. Da ModEX diese Aufgaben über die Kommunikation mit dem Kundensystem automatisch ausführt, kann der Bediener Zeit sparen und somit die Produktionszeit pro Jahr erhöhen. Betrachtet man hier auch 5.000 Aufträge, sind bei 5 Min. Zeitersparnis pro Auftrag über 100.000 Euro Einsparungen im Jahr möglich.

Eine „smarte“ und vernetzte Lackierlinie

Da alle Aggregate in der Produktionslinie an ModEX angeschlossen sind, ist der Zustand jeder Komponente für das System jederzeit ersichtlich und wird auf dem Bedienerbildschirm von ModEX angezeigt. Die Übersicht zeigt an, welcher Auftrag sich in welchem Teil der Linie befindet und welche Parameter an der entsprechenden Komponente eingestellt sind. Mit diesen Informationen ist ModEX nun in der Lage, Rüstvorgänge ohne Interaktion des Bedieners durchzuführen.

Beispiel: Job 1 wird derzeit ausgeführt. Die erforderliche Temperatur in der Aufheizzone beträgt 200 °C. Der nächste Auftrag des MES ist Job 2, der eine Temperatur in der Aufheizzone von 210 °C erfordert. ModEX startet nun automatisch den Temperaturanstieg in der Aufheizzone, sobald die letzte Blechtafel von Job 1 die Aufheizzone verlassen hat, um keine Zeit während des Rüstvorgangs zu verlieren. Auch hier funktioniert alles ohne das Eingreifen oder eine Verzögerung durch einen manuellen Eingriff des Bedieners.

Mit dieser Technologie rückt die Vision einer intelligenten, autonomen Linie näher.



Grafik: Linienübersicht mit aktuellen Auftragsnummern, Produktnummern und geladenen Parametern

Basis für zukünftige Entwicklungen

ModEX bildet den Anfang einer neuen Automatisierungs- und Digitalisierungsstrategie von Koenig & Bauer MetalPrint. Da sich derzeit weitere Module für ModEX in Entwicklung und Design befinden, wird der Umfang der Funktionalitäten und Upgrades ständig erweitert. ModEX ist für neue Lackier- und Drucklinien verfügbar. Auch Nachrüstungen sind auf Anfrage möglich.

Damian Pollok
damian.pollok@kba-metalprint.de

Laser von Koenig & Bauer Coding markiert Spitzenprodukt der Medizintechnik

Qualitätslevel mit dem Plus

Im Medizinbereich müssen die hochwertigen Präzisionsteile für „medical devices“ mit extrem engen Toleranzen hergestellt werden, um jederzeit die Funktionalität und die geforderte Dosiergenauigkeit zu garantieren.

Projekte, angefangen bei der Konstruktion über die Entwicklung bis hin zur Herstellung von Präzisionsteilen und den resultierenden Baugruppen aus Kunststoff und Metall, in der Medizintechnik sind anspruchsvoll und fordern höchste Qualität.

„Wir sind begeistert von der Laserkompetenz bei Koenig & Bauer Coding. Sowohl die Bemusterung für die perfekte Zusammensetzung der Kunststoffpolymere als auch die zukunftsfähige und perfekte Umsetzung unserer Markieranforderungen hat uns überzeugt.“

Ralf Suffel, Projektleiter bei Röchling Medical, Brensbach

Unverzichtbar bei der innovativen Entwicklung neuer Produkte und optimierter Lösungsansätze ist die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit kompetenten Partnern. Die Realisierung eines solchen Projektes ist abhängig von den entscheidenden Faktoren „hoher Qualitätsanspruch“ und „Wirtschaftlichkeit“.

Höchstmaß an Qualität und Kompetenz

Die Röchling-Gruppe gestaltet Industrie. Weltweit. Seit fast 200 Jahren. Mit kundenindividuellen Kunststoffen verändert Röchling heute den Alltag vieler Menschen – denn Röchling macht Autos leichter, Medikamentenpackungen sicherer und verbessert industrielle Anwendungen. Ca. 11.000 Mitarbeiter arbeiten dort, wo die Kunden sind – an 90 Standorten in 25 Ländern. Zusammen erwirtschafteten die drei Unternehmensbereiche im Jahr 2018 einen Jahresumsatz von 2,140 Milliarden Euro.

Der Unternehmensbereich „Medical“ bietet seinen Kunden eine breite Palette von hochwertigen, kundenindividuellen Komponenten und Baugruppen bis hin zu kompletten OEM-Produkten. Zum Produktportfolio zählen darüber hinaus Standardprodukte aus Kunststoff mit besonderer Expertise im Bereich Diagnostics, Fluid Management, Pharma, Surgery & Interventional. Ergänzt werden diese Kompetenzen mit erweiterten Dienstleistungen hinsichtlich Entwicklung und Regulatory Affairs bis hin zur Zulassung.

Bestandsaufnahme

Bei diesem neu entwickelten und patentierten medizinischem Darreichungssystem sollen drei unterschiedliche Bauteile aus verschiedenen Polymeren und Farbpigmenten (weiß, blau und transparent) eine dauerhafte, widerstandsfähige Markierung erhalten.

Das feine Schriftbild der Skala muss zuverlässig in gleichbleibender Qualität gut lesbar sein. Gleichzeitig muss die Beschriftung mit max. fünf Sekunden pro Bauteil so schnell als möglich erfolgen. Für einen alternativen Lösungsansatz zur Beschriftung wäre der kostenintensive Einsatz von zwei Lasern notwendig.

Eine Empfehlung mit Potenzial

Durch die Empfehlung des Lieferanten für Pigmente wurde der Kontakt zwischen Röchling Medical und Koenig & Bauer Coding hergestellt. In enger Zusammenarbeit aller Projektbeteiligten wurde innerhalb kürzester Zeit die optimale Kombination aus Pigmentierung, Grundmaterial und Lasersystem evaluiert.

Die besten Ergebnisse für die kontrastreiche Markierung, sowohl auf den transparenten als auch auf den opaken Kunststoffteilen, lieferte ein Festkörperlaser aus dem umfangreichen Laserportfolio. Bis zur Fertigstellung der finalen Serienproduktion übernimmt im ISO-zertifizierten Reinraum zunächst eine iLASERBOX 450 als Stand-Alone-Lösung mit nur einem Laser die Markierung. Die spezielle Laserlinse für große Arbeitsbereiche und die durchdachte Werkstückaufnahme haben die Markierzeit auf ca. zwei Sekunden pro Bauteil reduziert.

Die präzise Skalierung der innovativen Darreichungsform beschriftet ein Festkörperlaser

Ergebnis übertrifft Wunschvorstellung

Die All-in-One-Lösung in Laserschutzklasse 1 aus Handarbeitsplatz, Laser, Abluft und 21CFR Part 11-Software für das Tracking des Produktionsschrittes ist aus Standardkomponenten optimal auf die Anforderung von Röchling zusammengestellt worden.

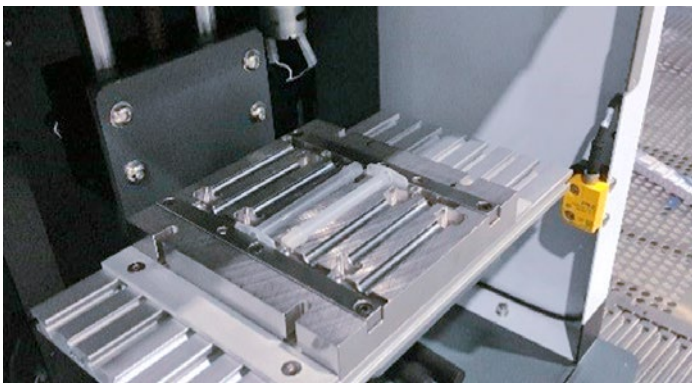
Sollte bis zur Serienproduktion die Form der individuellen Produktlösung nach den Anforderungen der Auftraggeber noch verändert werden, lässt sich die Werkstückaufnahme in der iLASERBOX schnell wechseln. Der Laser kann nach Fertigstellung einfach auch in die Produktionslinie integriert werden.

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com

„Bei der Herstellung unserer hochwertigen Kunststoffprodukte für den Gesundheitssektor entscheiden Nuancen über das Qualitätslevel. Dieses Bewusstsein müssen unsere Partner teilen.“

Ralf Suffel, Projektleiter bei Röchling Medical, Brensbach

Perfekt für diese Anwendung geeignet: die iLASERBOX in Laserschutzklasse 1



Die flexible Werkstückaufnahme optimiert die Kundenanwendung

Tintenstrahldrucker alphaJET macht die Pflicht zur Kür

EU-Pflanzenpass direkt auf den Pflanztopf gedruckt

Zum Stichtag 14. Dezember 2019 steht die Pflanzenbranche in der Verpflichtung die gesetzlichen Vorgaben der EU-Pflanzengesundheitsverordnung 2016/2031/EU (PHR), kurz „Pflanzenpass" für die Rückverfolgbarkeit aller zum Anpflanzen bestimmten Topfpflanzen und Pflanzenerzeugnissen umzusetzen. Viele Betriebe sind unsicher, wie sie diese Kennzeichnungspflicht erfüllen können.

Relevante Gartenbaubetriebe müssen demnach genau definierte Angaben in einer vorgegebenen Anordnung direkt an der Handelseinheit für den B2B-Bereich – gut sichtbar und unveränderbar – anbringen. Landesverbände und Erzeugergenossenschaften bieten Unterstützung für die Implementierung in den Betrieben an. Die Wahl der geeigneten Technologie bleibt Sache des Pflanzbetriebs.

Engagiert und zukunftsorientiert

Topfpflanzen Velmans produziert im nordrhein-westfälischen Kevelaer jährlich mehr als 3 Millionen Topfpflanzen. Mit moderner Technik werden rund 20 verschiedene Pflanzensorten für den Handel verarbeitet. Der Familienbetrieb um Stephan Velmans ist sehr stolz auf das gewachsene Know-how in der mehr als 50-jährigen, erfolgreichen Firmengeschichte.

In verantwortungsbewusster Unternehmensentwicklung haben sie den Schwerpunkt von einst Schnittblumen hin zu Topfpflanzen verlagert und die Flächen für die Kultivierung stetig erweitert.

Mit 22 engagierten Mitarbeitern beliefert Velmans als zuverlässiger Partner nach strengen Kriterien und mit individuellen Wünschen den Handel mit Zier-, Gemüse- und Kräutertopfpflanzen.

Konsequent Nachhaltig

Die Pflicht zur Einführung des Pflanzenpasses nutzt das Unternehmen auch für die kontinuierliche Umsetzung seiner zukunftsorientier-

„Wir sind mit unserer Lösung sehr zufrieden. Der tägliche Pflegeaufwand der Drucker beläuft sich auf etwa eine Minute. Weil wir die Druckbilder jetzt in Ruhe am PC vorbereiten und speichern können, sind Fehldrucke gegen Null gesunken. Wir produzieren jetzt nicht nur umweltverträglicher, sondern auch kostensparender."

Stephan Velmans, Inhaber

Velmans produziert jährlich mehr als 3 Millionen Topfpflanzen für den Handel mit EU-Pflanzenpass

ten Nachhaltigkeitsstrategie. Der Verzicht auf Kunststoffetiketten ist mit der Einführung von ökologisch abbaubaren Pflanztöpfen somit eine konsequente Maßnahme auf dem Weg zu nachhaltigerem Handeln.

Mit der Implementierung der Tintenstrahldrucker alphaJET werden die Pflanztöpfe jetzt direkt, d. h. ohne Etikett, beschriftet. Trotz der Investitionskosten für den alphaJET errechnet sich durch den Wegfall der benötigten Etikettenvielfalt und deren Lagerhaltung eine schnelle Amortisation und dauerhafte Kostenersparnis.

Mehrwert für Handelspartner

Durch die Installation von zwei alphaJET-Tintenstrahldruckern auf gegenüberliegenden Seiten des Förderbandes werden bei der Produktion der kennzeichnungspflichtigen Topfpflanzen jetzt in einem Schritt a) der EU-Pflanzenpass und b) ein individueller, maschinenlesbarer EAN 13-Barcode gekennzeichnet. Entgegen der früheren Etikettenlösung wird der Code jetzt gleich horizontal gedruckt. Das sieht besser aus, ist professioneller und vereinfacht den Scan an der Kasse im Einzelhandel. Die Topf-Befüllung gibt den Takt und die Bandgeschwindigkeit vor. Mit 8.000 Töpfen/Std. haben die Tintenstrahldrucker alphaJET noch reichlich freie Kapazität. Dass alphaJET's fast lautlos arbeiten freut außerdem die Mitarbeiter.

Effizienter Sortimentswechsel

Die Drucker wurden ergänzt um die kompatible Software code-M. Damit lassen sich u. a. Druckbilder am PC im Büro erstellen. Der Mitarbeiter am Förderband wählt mit einem Handscanner das passende Druckbild und der Drucker übernimmt sofort alle Parameter in den neuen Druckauftrag.

Die Umstellung von einer Pflanzenkultur auf die nächste erfolgt ohne Unterbrechung. Der erste Druck ist bereits richtig. Der Austausch von Etikettenrollen und händisches, fehleranfälliges Einrichten von Druckbildwechsel entfallen bei dieser Lösung. Nimmt man für einen Etikettierer 15 Minuten Rüstzeit täglich an, sind das auf ein Jahr hochgerechnet fast 60 Stunden, die in der Produktion fehlen.

„Der ökologische Aspekt war für unsere Wahl des Tintenstrahldruckers alphaJET entscheidend. Wir setzen inzwischen auf recycelbare Kulturtöpfe und plastikfreie Pflanztöpfe – ein Verzicht auf Plastiketiketten ist daher nur konsequent."

Andrea Velmans

Iris Klühspies
info-coding@koenig-bauer.com

KAMMANN HS 300

Koenig & Bauer Kammann GmbH

Anhaltend starkes Wachstum

Die anhaltend starken Zuwächse in allen Marktsegmenten erforderten eine Ausweitung der Kapazitäten. Die Koenig & Bauer Kammann GmbH eröffnete Anfang 2020 ihr neues Werk, welches neben mehr Kapazität und optimierten Prozessabläufen, auch ein innovatives Demonstrations- und Entwicklungszentrum bietet.

Neuer Unternehmensstandort
Das neue Werk mit 6.000 qm Produktionsfläche und 3.000 qm Bürofläche steht auf einem 27.000 qm großen Grundstück mit ausreichend Platz für spätere Erweiterungen. Das Gebäude verfügt über die modernste Infrastruktur, wie zum Beispiel:

- Mehr als 65 Prozent mehr Lagerplatz für Teile und Komponenten
- Automatisiertes Hochregallager
- Sofortige Lieferung auf Abruf per Computer, kurze Wege vom Lager zum Fließband
- Bauraum für den Bau von zwölf Maschinen gleichzeitig

und wurde entwickelt, um die genauen Anforderungen für den Bau von vollautomatischen Sieb- und Digitaldruckmaschinen für die Glas- und Kunststoffindustrie zu erfüllen.

Demo- und Entwicklungszentrum
Mit mehreren fest installierten Maschinen bietet das neue Demo- und Entwicklungszentrum den perfekten Ausstellungsraum, um das Produktportfolio und die neuesten Maschinenfunktionen vorzustellen. Außerdem ist es mit dem neuen Entwicklungszentrum nun möglich, Muster zu drucken, neue Sieb- und Digitaldruckfarben zu testen und den Digitaldruck weiter zu entwickeln.

Vorstellung des neuen Maschinentyps HS 300
Gleichzeitig mit der Einweihung des neuen Gebäudes wird die neueste Entwicklung von

Kammann vorgestellt, eine High-Speed-Dekorationsmaschine für die keramische Bedruckung von Bier- und Softdrinkflaschen. Die neue HS 300-Gerätelinie wurde für höchste Geschwindigkeiten und bestmögliche Produktivität entwickelt und bietet mit Geschwindigkeiten von bis zu 300 Artikeln pro Minute und bis zu acht Druckstationen für thermoplastische Farben eine um mehr als 50 Prozent höhere Leistung als jede andere Maschine auf dem Markt. Die erste Lieferung ist für April 2020 geplant. Eine Doppelnutzenmaschine für 600 Artikel pro Minute wird Ende 2021 verfügbar sein.

Neben Geschwindigkeit und Produktivität bietet die HS 300 einige völlig neue Funktionen, wie:

- Berührungslose Vororientierung der Kamera zur Flaschennaht ermöglicht den Glasherstellern, die Dicke des Bodens und das Flaschengewicht zu verringern.
- Frei wählbare Verwendung jeder Druckstation: Mit jeder Druckstation kann entweder auf den Körper oder auf den Hals gedruckt werden. Beliebige Kombinationen sind möglich.
- Druckbild-Inspektionssystem zur Erkennung von Druckfehlern oder Farbabweichungen.

Digitaldruck

Der Digitaldruck auf Glas hat in den letzten 24 Monaten ebenfalls zum massiven Wachstum beigetragen. Die wachsende Nachfrage nach Dekorationsmaschinen, die hochauflösende Bilder mit bis zu 720 dpi im Halbtonverfahren drucken können, hat dazu geführt, dass mehr als 20 Maschinen im Markt platziert wurden. Dieser Maschinentyp hat sich zum Industriestandard für das Bedrucken hochwertiger Getränkeflaschen (Spirituosen), Trinkgefäße und Kosmetikbehälter im digitalen Verfahren entwickelt. Diese innovative Technologie ermöglicht es, hochauflösende Druckbilder zu erstellen, kleine Auftragsgrößen zu realisieren und zu individualisieren.

Ein weiteres interessantes Alleinstellungsmerkmal des Digitaldrucks ist die Möglichkeit, Embossingeffekte auf Glas durch mehrmaliges Drucken klarer digitaler Tinte zu imitieren und so jede gewünschte Dicke zu erzielen. Die Ergebnisse sind erstaunlich und haben die Aufmerksamkeit von Branchenexperten auf sich gezogen. Bei kleinen Auflagen oder exklusiven Designs müssen bei diesem Verfahren keine speziellen Formen hergestellt werden.

Axel Bohlmeier
bohlmeier@kammann.de

Oben links:
Digital gedruckter Embossingeffekt

Oben rechts:
3D-Haptik

Neuer Unternehmensstandort der Koenig & Bauer Kammann GmbH

Alle Business Units, Töchter und Vertriebsgesellschaften werden unter der Dachmarke Koenig & Bauer vereint

Aus KBA-NotaSys wird Koenig & Bauer Banknote Solutions

2020 wird KBA-NotaSys als letztes Unternehmen der Koenig & Bauer-Gruppe die Namensänderung vornehmen. Der Weltmarktführer im Sicherheitsdruck firmiert dann unter dem Namen Koenig & Bauer Banknote Solutions.

Ursprünglich für den 1. Juni geplant, wird das Rebranding von KBA-NotaSys aufgrund der COVID-19-Pandemie einige Monate später stattfinden. Ziel ist, die Marken innerhalb der Gruppe zu harmonisieren, ohne, dass dies Auswirkungen auf die Organisation und Struktur hat.

Eric Boissonnas, CEO von KBA-NotaSys, erklärt: „Die Umbenennung spiegelt die seit vielen Jahren bestehende operative und strukturelle Situation wider und sichert die Beständigkeit im gesamten Konzern. Sie hat keine Auswirkungen auf die gegenwärtigen oder zukünftigen Aktivitäten unseres Unternehmens. Es geht um die vollständige Integration in die Dachmarke Koenig & Bauer, sowohl bei komplementären technischen Lösungen, die wir anbieten, als auch in unserer visuellen Identität. Auf diese Weise wollen wir die Kontinuität unserer Marke gewährleisten und unser einzigartiges Know-how unter einem gemeinsamen globalen Namen anbieten."

Claus Bolza-Schünemann, Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG, ergänzt dies wie folgt: „Wir sind sehr stolz darauf, dass KBA-NotaSys unsere gemeinsame Dachmarke übernehmen wird. Seit 2001 bieten wir unterschiedliche, aber sich ergänzende Technologien an. Der neue Name Koenig & Bauer Banknote Solutions spiegelt die weltweit einzigartige Kompetenz des Unternehmens wider. Ab sofort wird unser gebündeltes Know-how für unsere Kunden noch deutlicher werden."

Rechts:
Eric Boissonnas, CEO von KBA-NotaSys

Claus Bolza-Schünemann, Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG

Wussten Sie bereits?
KBA-NotaSys wurde 1952 als Organisation Giori gegründet und 1964 in De La Rue Giori umbenannt. Seit 2001 ist das Unternehmen Teil der Koenig & Bauer-Gruppe und nahm zunächst den Firmennamen KBA-GIORI an. Seit 2011 trug es den Namen KBA-NotaSys.

KBA-NotaSys gehört zum Segment Special der Koenig & Bauer-Gruppe, das sich auf den Sicherheitsdruck, insbesondere den Banknotendruck, konzentriert.

Carole Malet
cmalet@kba-notasys.com

Erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen Koenig & Bauer und dem Badischen Druckhaus

Service-Kooperation Koenig & Bauer – Sauer Walzenfabriken

Wirtschaftlich und zuverlässig

Nach rund sechs Jahren Produktionsbetrieb stehen einige der klassischen Verschleißteile der Commander CT von Koenig & Bauer im Badischen Druckhaus vor dem Austausch bzw. der Überholung. Es handelt sich um die Walzenschlösser und die Farb- bzw. Feuchtwalzen. Da die Zyklen für die Walzen-Regummierung und die Walzenschloss-Überholung sehr ähnlich sind, hat sich der Technische Leiter Ewald Adler entschieden, diese Arbeiten systematisch und präventiv für alle drei Drucktürme durchzuführen.

Insgesamt werden in acht Aktionen, die sich über mehrere Monate erstrecken, 336 Walzenschlösser überholt und 144 Walzen regummiert. Hierfür liefert Koenig & Bauer leihweise ein Vorlaufpaket mit Walzenschlössern und Farb- und Feuchtwalzen für drei Druckwerke. Zum Abschluss der Aktionen gehen die letzten drei ausgebauten Sätze Walzenschlösser und Walzen zurück an Koenig & Bauer.

Die Geschäftsführung des Badischen Druckhauses hat den Maschinenhersteller Koenig & Bauer als Generalunternehmer für dieses Projekt beauftragt. Als Subunternehmer treten die beiden Firmen Sauer Walzenfabriken GmbH und S.E.M. Servicegesellschaft für Elektrik und Mechanik mbH auf. Sauer liefert für dieses Projekt sukzessive 144 Farb- und Feuchtwalzen, S.E.M. sorgt für den fachmännischen Aus- und Einbau inkl. der Justierung der Walzen.

Damit setzen Koenig & Bauer und das Badische Druckhaus auf eine bewährte Kooperation der Unternehmen Sauer und S.E.M. Beide Subunternehmen haben bereits mehrfach an verschiedenen Maschinen vergleichbare Leistungen erbracht – zuletzt an den vier Drucktürmen der Commander CL bei Westfalen-Druck GmbH in Bielefeld. Die Aktionen in Baden-Baden werden voraussichtlich bis September andauern, da sie ausschließlich in den produktionsfreien Zeiten stattfinden. Sauer und S.E.M. werden nach einem bewährten Logistikplan in Absprache mit dem Druckhaus und Koenig & Bauer sukzessive je drei Druckwerke innerhalb eines zuvor definierten Zeitraumes überarbeiten. Bei jeder dieser Aktionen werden die Walzenschlösser erneuert, drei Sätze neuer Walzen (drei Farbauftragswalzen, eine Farbwalze, zwei Feuchtwalzen) von Sauer geliefert und von S.E.M. getauscht und justiert. Das Unternehmen Sauer ist abschließend verantwortlich für den Abtransport der verschlissenen Walzen, deren Kerne dann für die nächste Aktion regummiert werden.

Der technische Leiter des Badischen Druckhauses, Ewald Adler, begründete die Auftragsvergabe an Sauer, S.E.M. und Koenig & Bauer mit deren guten Ruf in der Branche, der Wirtschaftlichkeit des Verfahrens und der Zuverlässigkeit in der Ausführung.

Thomas Bergmann und Firma Sauer, Roland Glin
Rückfragen: henning.dueber@koenig-bauer.com

Feiern den erfolgreichen Abschluss des Evo XG 8 LR Projekts (v.l.n.r.): Massimo Forletto, Koenig & Bauer Flexotecnica; Andrea Dallavalle, Koenig & Bauer Flexotecnica; Oskar Karlsson, Trioplast; Joachim Barthelme, Koenig & Bauer Flexotecnica; Richard Warnick, Koenig & Bauer UK; Håkan Rundén, Koenig & Bauer DK, und Dario Simic, Trioplast; Niels Petersen, Trioplast (nicht im Bild)

Maßgeschneiderte, komplexe Anlage für führenden Anbieter nachhaltiger Verpackungslösungen

Trioplast Nyborg investiert in Evo XG 8 LR

Trioplast Nyborg investiert in eine Evo XG 8 LR zum Bedrucken von Polyethylenfolien für industrielle Verpackungen. Die maßgeschneiderte Flexo-Druckmaschine mit einer maximalen Formatlänge von bis zu 1.400 mm und einer Druckbreite von max. 1.650 mm erzeugt Hochqualitätsdrucke im Großformat. Die für umfangreiche Druckaufträge in der industriellen Verpackung ausgelegte Maschine soll im zweiten Quartal 2021 die Produktion aufnehmen.

Håkan Rundén, Sales & Service Director von Koenig & Bauer DK: „Das war eine großartige Teamleistung. Die Kollegen von Koenig & Bauer Flexotecnica haben uns bei der Beratung aufs Beste unterstützt und alle speziellen Kundenanforderungen berücksichtigt."

„Nachdem wir in Italien mit der Evo XG-Druckmaschine unübertroffene Druckergebnisse erzielt haben, freuen wir uns, dass Trioplast auch weiterhin mit Koenig & Bauer als zuverlässigem Partner zusammenarbeitet und mit uns gemeinsam auf ein künftiges Wachstum setzt", ergänzt Luigi Magliocchi, CEO von Koenig & Bauer Flexotecnica.

Oskar Karlsson, Chief Procurement Officer von Trioplast, fügt stolz hinzu: „Diese Stack-Flexodruckmaschine ersetzt drei von unseren alten Maschinen." Eine weitere, noch größere Druckmaschine, eine Evo XG 10 LR, soll 2021 in Auftrag gegeben werden. Bei der Serie Evo XG handelt es sich um hoch automatisierte CI-Flexodruckmaschinen für die effiziente Verarbeitung verschiedener Folien, Papiere und Kartonagen mit Druckgeschwindigkeiten von bis zu 600 m/min.

Trioplast Nyborg gehört zur Trioplast Group. Trioplast ist eine Industriegruppe mit etwas mehr als 1.200 Mitarbeitern und einem Umsatz von 540 Mio. Euro. Die Gruppe ist einer der führenden europäischen Anbieter von innovativen und kosteneffizienten Verpackungslösungen auf Basis von Polyethylenfolien. Sie betreibt Produktionsstätten in Schweden, Dänemark, den Niederlanden und Frankreich und verkauft ihre Produkte auf der ganzen Welt. Der Haupteigentümer von Trioplast ist Altor Funds.

Henning Düber
henning.dueber@koenig-bauer.com

Ein neues Schulungs- und Trainingszentrum in Würzburg

Der Koenig & Bauer Campus

Fast ein Jahr wurde entkernt, neugebaut und eingerichtet – jetzt ist er fertig: Der Koenig & Bauer Campus am Konzernstammsitz in Würzburg. Im Herzen des Werksgeländes entstand hinter alten Backsteinmauern ein modernes Schulungs- und Trainingszentrum für Kunden und Mitarbeiter.

„Wir sind sehr stolz auf die neuen Räumlichkeiten", so Vorstandsvorsitzender Claus Bolza-Schünemann. „Zusammen mit unserem Customer Technology Center, das wir bereits zu unserem 200-jährigen Jubiläum 2017 eröffnet haben, können wir unseren Kunden und Mitarbeitern eine erstklassige Lernumgebung zur Verfügung stellen."

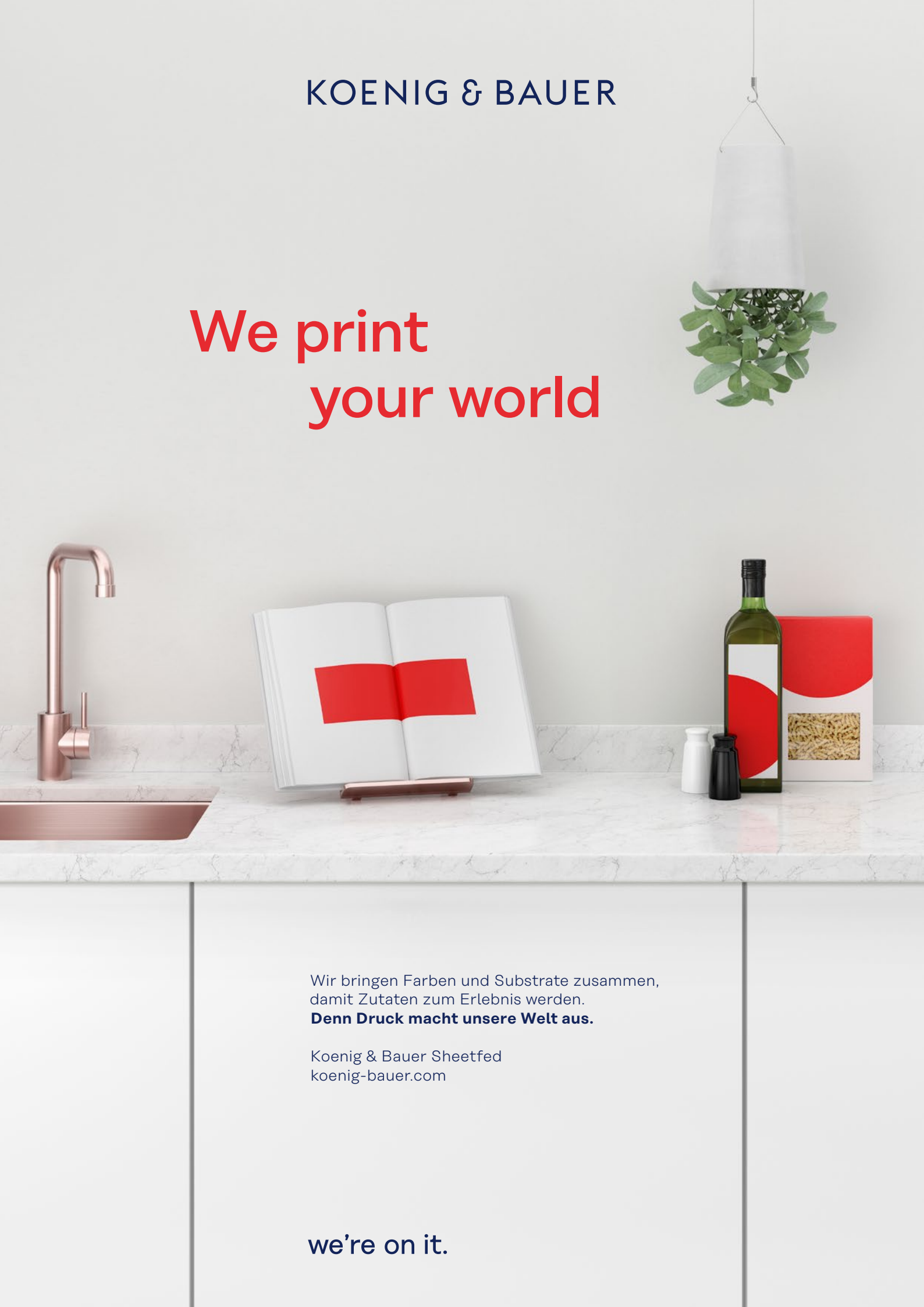
Für Kundenschulungen, interne Trainings und Sonderveranstaltungen bietet der Campus flexibel nutzbare Räume in verschiedenen Größen. Mit moderner Medientechnik und einem direkten Zugang zur Kantine von Koenig & Bauer erfüllt er alle Ansprüche der Seminargestaltung. Auch optisch sticht der Campus hervor: Das Gestaltungskonzept setzt konsequent die Markenfarben von Koenig & Bauer um und schafft so eine angenehme Atmosphäre.

Während die Arbeiten am Campus Würzburg schon abgeschlossen sind, geht auch die Fertigstellung des neuen Customer Experience Centers am Konzernstandort Radebeul in die finale Phase. „Aktuell installieren wir die Maschinen", erklärt Bolza-Schünemann. „Dann haben wir im Bogensegment noch einmal rund 3.000 m² Fläche für Kundenvorführungen."

Daniel Ostertag
Rückfragen: dagmar.ringel@koenig-bauer.com

KOENIG & BAUER

We print your world



Wir bringen Farben und Substrate zusammen,
damit Zutaten zum Erlebnis werden.
Denn Druck macht unsere Welt aus.

Koenig & Bauer Sheetfed
koenig-bauer.com

we're on it.