

Report

PRODUKTE|PRAXIS|PERSPEKTIVEN

MAI 2016

48



-  **Digitale Transformation**
Datenbasierte Geschäftsmodelle
im Kundenservice **Seite 8**
-  **Bogenoffset**
LED-UV im Kommen **Seite 10**
-  **Digitaldruck**
KBA RotaJET für Commercial und
Industrial Print **Seite 36**
-  **Flexodruck**
Mit kleinen Folienbeuteln
sehr erfolgreich **Seite 40**

 KBA auf der drupa 2016

Viele Innovationen im Druck und Zukunftslösungen mit KBA 4.0.

Seite 3

Inhalt

KBA

Editorial 2

drupa 2016

KBA bringt viel Neues im Digital-, Flexo- und Offsetdruck 3

Bogenoffset

Rapida-Jumbos jetzt noch effektiver 6

KBA 4.0.: Digitale Transformation im Kundenservice 8

Holzer Druck und Medien: LED-UV und konventionell im Mischbetrieb 10

Oberdruck: LED-UV ist Gegenwart und Zukunft 13

Polen: Portfolio-Erweiterung bei Van Genechten Packaging 14

drupa-Premiere der neuen Rapida 75 PRO 16

KBA 4.0.: Wege zur vernetzten Druckerei 18

KBA VisuEnergy: Effizientes Energiemanagement 20

USA: 22 Rapida-Werke für Beyer Graphics 22

Japan: Schnelle LED-Rapidas für Tosho Printing 23

Tschechische Republik: Rapida 145 für Pokart 24

Bücherdruck mit HR-UV und Flying JobChange 26

Mexiko: Grupo Gondi bestellt zwei Achtfarben-Jumbos 27

Den Arbeitsplatz Druckmaschine attraktiver machen 28

USA: QualiTronic ColorControl mit Instrument Flight® 31

Zeitungsdruck

Langfristige Service-Partnerschaften im Kommen 32

Mitteldeutsche Zeitung investiert in Commander CL 34

Digitaldruck

HP und KBA präsentieren leistungsfähigste Inkjet-Rotation der Welt 35

High-Volume Digitaldruck mit der KBA RotaJET 36

Flexodruck

Niederlande: EVO XG bei Altacel Flexible Packaging 38

Strubl druckt kleine Folienbeutel mit der EVO XDs 40

USA: Zehnfarben-EVO XG bei Impact Innovations 42

Spezialitäten

Track & Trace für kleine Auflagen 43

Lasern wie gedruckt 44

20 Jahre MetalStar 46

In Kürze

48



Claus Bolza-Schünemann
Vorstandsvorsitzender der Koenig & Bauer AG

„Touch the Future“ in Düsseldorf

Die drupa freut sich auf Ihren Besuch

Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses,

in wenigen Wochen ist es wieder soweit. Die drupa öffnet ihre Pforten. KBA wird wie jedes Mal seit 65 Jahren wieder mit einem großen Stand dabei sein. „Touch the Future“ lautet das Motto der diesjährigen Leitmesse und wir werden in Düsseldorf viele neue Aussteller mit Produkten sehen, die bisher nicht zum drupa-Repertoire gehörten. Beispielpflicht möchte ich den 3D- und den Funktionsdruck nennen.

Die KBA-Gruppe wird auf einer 3.000 m² Fläche innovative Maschinenkonzepte und Produktionsverfahren im Bogenoffset, Digital- und Flexodruck sowie erstmals auch Weiterverarbeitungstechnik aus eigener Entwicklung zeigen. Bei den Exponaten liegt ein Schwerpunkt auf dem für KBA immer bedeutenderen Verpackungsmarkt. Aber auch Besucher aus dem Akzidenz-, Publikations- und Zeitungsdruck sowie Spezialmärkten wie dem Dekor-, Kennzeichnungs- und Sicherheitsdruck werden bei uns zukunftsweisende Technologien und Dienstleistungen für ihre geschäftlichen Überlegungen finden. In einer zunehmend digitalisierten Welt sind Maschinen mit analoger oder digitaler Technik nicht mehr alles. Deshalb werden wir unter dem Stichwort KBA 4.0. zusätzlich im Rahmen der digitalen Transformation mögliche Beratungs- und Serviceangebote sowie Workflow-Lösungen für die vernetzte Druckerei präsentieren. Aus Platz- und Kostengründen können wir zur drupa 2016 nicht alle Entwicklungen zeigen, an denen wir arbeiten, aber ein Besuch bei KBA lohnt in jedem Fall.

Das zurückliegende Geschäftsjahr 2015 brachte für die KBA-Gruppe große Veränderungen und war am Ende sehr erfolgreich. Unter dem Titel Fit@All haben wir den größten Konzernumbau der letzten Jahrzehnte erfolgreich abgeschlossen. Die daraus resultierenden Kostenentlastungen machen sich positiv bemerkbar. Hervorheben möchte ich den 2015 erzielten beachtlichen Vorsteuergewinn von 29,7 Mio. € und den um über 20 Prozent auf ca. 1,2 Mrd. € gestiegenen Auftragseingang. Der Auftragsbestand war zum Jahreswechsel um fast 158 Mio. € höher als im Vorjahr. Mit den Bestellungen der letzten Monate und den rund um die drupa erwarteten Aufträgen sollte unsere aktuell gute Auslastung im weiteren Jahresverlauf anhalten.

Trotz der Wirtschaftsprobleme in einigen bedeutenden Absatzmärkten bin ich zuversichtlich, dass wir den Konzernumsatz 2016 auf über 1,1 Mrd. € steigern und unser Ergebnis weiter verbessern können. Eine angemessene Rentabilität ist auch im langfristigen Interesse unserer Kunden, denn Investitionen in neue Produkte und Dienstleistungen für unsere zahlreichen Märkte kosten Geld.

KBA hat sich seit der letzten drupa durch den marktorientierten Konzernumbau deutlich verändert. Mit dem breitesten Produktportfolio aller bedeutenden Druckmaschinenhersteller konnten wir unsere Präsenz in Wachstumsmärkten steigern und die frühere Abhängigkeit vom Banknoten- und Publikationsdruck wesentlich reduzieren. Bei Neumaschinen liegt der Verpackungsanteil im Konzern inzwischen bei ca. 70 Prozent, der Anteil mediennaher Bereiche nur noch bei rund 10 Prozent.

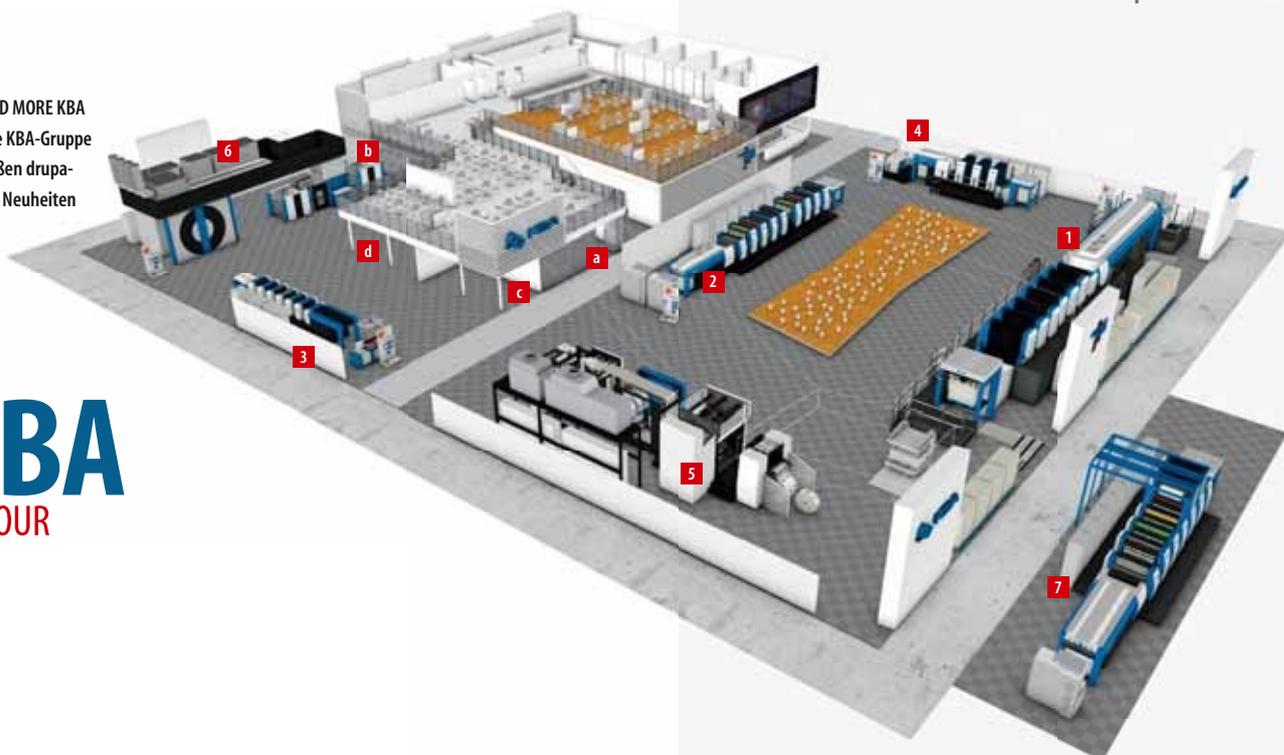
Die bevorstehende drupa fällt in eine unruhige Zeit mit vielen Konflikten in aller Welt und menschenverachtenden Terroranschlägen in Europa. Wir hoffen dennoch, dass Sie zahlreich zur Messe kommen, damit sich der große finanzielle und personelle Aufwand für die Aussteller lohnt und wir überzeugend unsere neuen Produkte und Dienstleistungen einem großen internationalen Publikum präsentieren können. Auf dem KBA-Stand in Halle 16 sind Sie herzlich willkommen!

Ihr Claus Bolza-Schünemann

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

Unter dem Slogan "ADD MORE KBA TO YOUR DAY" zeigt die KBA-Gruppe auf dem 3.000 m² großen drupa-Stand in Halle 16 viele Neuheiten für unterschiedlichste Printmärkte

ADD
MORE **KBA**
TO YOUR
DAY



drupa 2016: ADD MORE KBA TO YOUR DAY

Innovativ bei Digital, Flexo, Offset und KBA 4.0.

Print in allen Varianten ist Teil unseres Alltags. Die KBA-Gruppe trägt mit ihrem einzigartig breiten Angebot für zahlreiche Printmärkte von der Banknote über Karton-, Folien-, Blech- und Glasverpackungen bis hin zum Bücher-, Display-, Kennzeichnungs-, Magazin-, Werbe- und Zeitungsdruck zu dieser Vielfalt an Druckprodukten bei. „ADD MORE KBA TO YOUR DAY“ lautet deshalb unser Motto zur drupa 2016. Am gewohnten Platz in Halle 16 werden die Unternehmen der KBA-Gruppe innovative Produkte und Verfahren im Digital-, Flexo- und Offsetdruck zeigen. Mit Eigenentwicklungen für die Offline-Weiterverarbeitung und -Veredelung und neuen Service- und Workflow-Konzepten unter dem Label KBA 4.0. adressiert KBA zahlreiche Trends und Zielgruppen.

Produzierende Druckmaschinen der neuesten Generation sind ein entscheidender Grund für die große Besucherzahl der drupa. Als einer der größten Aussteller leistet KBA mit seinen technologisch zur Champions League gehörenden Bogen- und Rollendruckmaschinen wieder einen großen Beitrag, dass diese Branchenleitmesse ihre Anziehungskraft behält.

Rapida 145: Größte Bogenoffsetanlage mit neuen Features

Mit der über 30 m langen Rapida 145-6 +L FAPC ALV3 + SPS-Logistics wird die größte und produktivste Bogenoffsetanlage der drupa 2016 auf dem KBA-Stand produziert. KBA-Sheetfed betont mit dem Hightech-Jumbo seine Spitzen-

stellung in den großen Formaten und im industriellen Kartonagendruck. Für den Verpackungsdruck wird die ausgestellte Sechsfarbenmaschine mit Lackturm und dreifacher Auslageverlängerung höher gesetzt und mit einer neuen automatisierten Stapel- und Paletten-Logistik (KBA PileTronic) ausgestellt.

Weitere Neuheiten an der Rapida 145 (siehe dazu auch Beitrag S. 6 f.) sind u. a. die Doppelstapel-Auslage, das pneumatische Recken der Druckplatten (ErgoTronic PlateStretch), die automatische Qualitätskontrolle mit QualiTronic PDF, die VariDry^{BLUE} HS+-Trockner mit höherer Leistung, die Energiebedarfsanzeige am Leitstand (ErgoTronic EnergyView), die per Tablet mögliche Maschinenbedienung

Bogenoffsetmaschinen

1. KBA Rapida 145-6+L FAPC ALV3 + SPS-Logistik (B0, Verpackungen und Poster)
2. KBA Rapida 106-8+L SW4 SPC ALV2 mit LED-UV-Trockner (B1, Broschüren und Präsentationsmappen)
3. KBA Rapida 75 PRO-5+L ALV3 (B2, Verpackungen, Postkarten und Poster)

DRUPA FIRST

Rotationsstanze

4. KBA Rapida RDC 106-3 (Stanzen von Etiketten und Verpackungen)

DRUPA FIRST

Rollen-Digitaldruck

5. KBA RotaJET 77 (Akzidenzen, Bücher, Publikationen, Dekore und Verpackungen)

DRUPA FIRST

Flexo-Rollendruck

6. NEO XD LR (flexible Verpackungen)

DRUPA FIRST

Kaltfolienveredelung (auf Nachbarstand 16B65)

7. KBA-Rapida 105 PRO-6+L ALV2 Vinfoil Optima

a Sheetfed Lounge

- Digitale Transformation mit KBA 4.0.
- Vernetzte Druckfabrik (LogoTronic, MIS...)
- Datenbasierte Service-Dienstleistungen
- KBA VisuEnergy-Energiekonzepte

DRUPA FIRST

DRUPA FIRST

DRUPA FIRST

b Digital & Web Lounge

- Infocenter für KBA-Rollenrotationen (Zeitungs-, Akzidenzdruck)
- Infocenter für Inkjet-Rolldigitaldruck
- KBA Service Rollenmaschinen

c Special Solutions Center

- Consumables
- KBA-Metronic (udaFORMAXX)
- KBA-MetalPrint

d Prepress

- CtP: Kodak Magnus Plattenbelichter



(ErgoTronic LiveApp) und die auf 18.000 Bogen/h erhöhte Maximalgeschwindigkeit. Die Maximalleistung der künftig mit den gleichen Neuheiten verfügbaren Rapida 164 (Format: 120 x 164 cm) wird ebenfalls auf 16.500 Bogen/h erhöht.

Rapida 106: Rüstzeitweltmeister mit LED-UV

Die als Rüstzeit- und Geschwindigkeits-Weltmeister mit bis zu 20.000 Bogen/h bekannte Rapida 106 ist auf der drupa als lange Wendemaschine für den 4- über 4-Druck mit Lackturm, doppelter Auslageverlängerung, simultanem Plattenwechsel und LED-UV-Trocknung zu sehen. Der energiesparende LED-UV-Druck erlaubt die sofortige Weiterverarbeitung der Druckprodukte und überzeugt durch brillante Farben, auch auf Naturpapieren. KBA ist bei diesem noch jungen Verfahren Vorreiter. Bisher wurden vor allem lange Wendemaschinen mit LED-UV für den Akzidenz- und Publikationsdruck in Betrieb genommen. Die

Rapida 106 auf der drupa ist weitgehend automatisiert. Sie verfügt u. a. über das neue TouchTronic-Bedienkonzept mit „One Button Job Change“ und QualiTronic PDF vor und nach der Wendung. Über LogoTronic Professional ist sie in das Netzwerk auf dem KBA-Stand integriert.

Rapida 105 PRO mit Kaltfolienveredelung

Für die hochwertige Inline-Veredelung von Faltschachteln mit unterschiedlichen Kaltfolien wird direkt neben KBA auf dem Stand des Partners Vinfoil eine Fünffarben-Rapida 105 PRO mit Lackturm und dem neuen Kaltfolienmodul KBA CF Optima vorgeführt. Das neu entwickelte Modul erlaubt die kostensparende Mehrfachnutzung der Kaltfolie. Auch diese leistungsfähige Mittelformatmaschine verfügt über zahlreiche Automatisierungsbausteine sowie Inline-Messtechnik und ist über LogoTronic Professional in den KBA-Workflow eingebunden.

Links: Die über 30 m lange Rapida 145 mit Doppelstapel-Auslage und automatisierter Logistik dürfte die einzige großformatige Bogenoffsetanlage auf der drupa 2016 sein

Neue Rapida 75 PRO im Halbformat

Die neue Rapida 75 PRO (Format 520 x 735 mm) feiert auf der drupa ihre Premiere als Fünffarbenanlage mit Lack. Sie schließt mit einer maximalen Druckleistung von 15.000 Bogen/h (16.000 Bogen/h mit High Speed-Paket) die Lücke zwischen der bewährten Rapida 75 und der hochautomatisierten Rapida 76. Der ErgoTronic-Leitstand mit TouchTronic-Bedienoberfläche und der halbautomatische Plattenwechsel gehören zur Grundausstattung. Der vollautomatische Plattenwechsel und der „One Button Job Change“ sind zwei von vielen Optionen. Die Rapida 75 PRO (siehe dazu Beitrag auf S. 16 f.) ist mit bis zu zehn Druckwerken und Wendung verfügbar und wird ebenfalls mit LED-UV-Trocknung vorgestellt.

Die neue Rapida 75 PRO schließt die Lücke zwischen der Rapida 75 und der Rapida 76

RotaJET L für Commercial und Industrial Print

KBA Digital & Web zeigt die neu konzipierte RotaJET L-Serie in einzigartig flexibler Modulbauweise mit neuer nativer 1.200 dpi Piezo-Inkjet-Technologie für Druckbreiten von 77 bis 138 cm und Druckgeschwindigkeiten (auflösungsabhängig) bis 150 m oder 300 m/min. Optimale Druckqualität bei vielen Materialien, auch auf gestrichenen Offset-Papieren, maximale Flexibilität für alle maßgeblichen Anwendungen bei Commercial und Industrial Print und höchste Produktivität waren die Entwicklungsziele bei der RotaJET L-Serie. Als einzige

Die RotaJET 77 aus der völlig neu konzipierten RotaJET L-Serie wird als sehr flexibel einsetzbare Inkjet-Rotation für Commercial und Industrial Print vorgeführt





Rollen-Inkjetanlage ist sie nachträglich vor Ort in der Druckbreite von 77 cm bis auf 138 cm aufrüstbar, ebenso in der Farbigkeit, Ausgabequalität und Druckgeschwindigkeit. In der höchsten Ausbaustufe mit 138 cm Bahnbreite und automatischen Rollenwechslern kann die KBA RotaJET L größte Volumina bewältigen.

KBA-Digital & Web bietet die RotaJET L-Serie in angepasster Konfiguration für den Akzidenz-, Bücher-, Publikations- und industriellen Druck (z. B. Verpackungsdruck) an. In Düsseldorf wird das Einstiegsmodell RotaJET 77 in 4/0-Konfiguration mit diversen Bedruckstoffen für die Segmente Verpackung, Publishing, Target Communication und industrielle Einsatzgebiete live demonstriert. Die weiter entwickelte Polymer Pigment-Tinte führt in Verbindung mit der neuen 1.200 dpi Kopftechnologie auch bei gestrichenen Offsetpapieren zu sehr guten Druckergebnissen.

Flexible NEO XD LR von KBA-Flexotecnica

Die italienische Tochter KBA-Flexotecnica ist zur diesjährigen drupa erstmals auf dem KBA-Stand vertreten.

Ausgestellt und mit migrationsarmen wasserbasierenden Farben live im Folien- und Druck gezeigt wird die neue CI-Rotation NEO XD LR als Achtfarben-Anlage. Die NEO XD LR ist für den Druck mit lösemittelbasierenden, wasserbasierenden und strahlenhärtenden Farbsystemen wie UV-LED und EB vorbereitet. Mit bis zu zwölf Farben, Drucklängen von 400 bis 1.200 mm, einer maximalen Bahnbreite von 1.650 mm, einer maximalen Druckgeschwindigkeit von 500 m/min und praxisorientierter Automatisierung ist sie für viele Anwendungen im flexiblen Verpackungsdruck geeignet.

Rotationsstanze Rapida RDC 106

Hinzu kommt mit der Rotationsstanze KBA Rapida RDC 106 eine Eigenentwicklung von KBA-Sheetfed für die Druckwei-

Der Rüstzeitweltmeister Rapida 106 wird als hochautomatisierte Wendemaschine im zukunfts-trächtigen LED-UV-Druck produzieren

terverarbeitung. Die auf dem Stand im Verbund mit Verpackungen produzierenden Bogenmaschinen präsentierte Rotationsstanze mit je einem Rill-/Perforier-, Stanz- und Ausbrechwerk baut auf Rapida-Aggregaten auf und produziert mit bis zu 14.000 Bogen/h.

Neue Rotations-Siebdruckanlage Rapida RSP 106 bei Kolbe-Coloco

Ein weiteres neues Offline-Aggregat auf Rapida-Basis für besonders hochwertige mit Lack oder Metallpigment-Farben veredelte Druckprodukte (Salesfolder, Broschüren, Funktionskarten, Werbemittel, Displays, Verpackungen) ist die Rotations-Siebdruckanlage Rapida RSP 106, die Interessenten beim Erstanwender Kolbe-Coloco in Versmold besichtigen können. KBA-Sheetfed Solutions wird einen entsprechenden Shuttle-Service anbieten.



Der neu entwickelte NEO XD LR ist für alle heute im CI-Flexodruck eingesetzten Farbsysteme vorbereitet und wird mit wasserbasierenden Farben Folien bedrucken

Workflow, Energieeffizienz und digitale Transformation

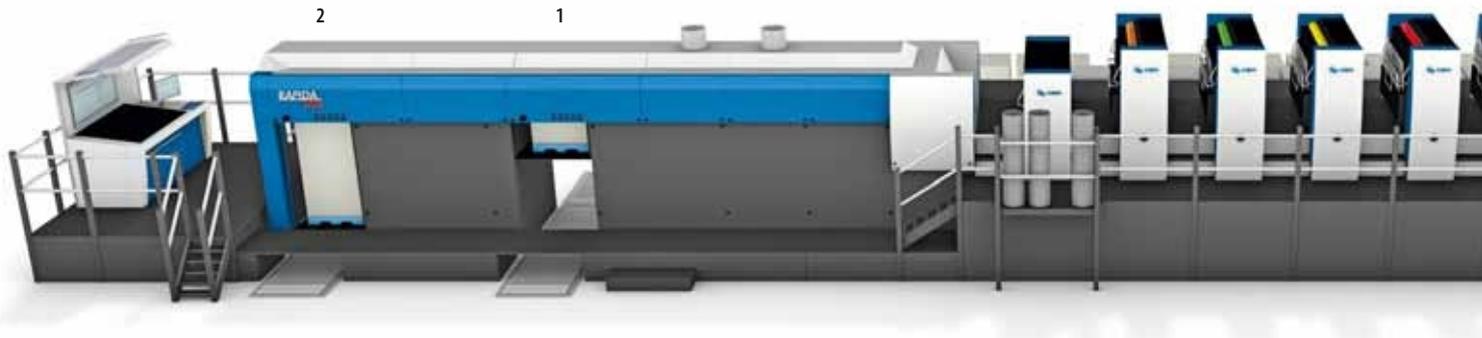
Die Nutzung der digitalen Transformation für datenbasierte Kundenservices und Workflow-Lösungen für die vernetzte Druckfabrik der Zukunft (Stichwort: KBA 4.0.), ein neues System für mehr Energieeffizienz im Druckbetrieb (KBA VisuEnergy), Sheetfed- und Digital & Web-Lounges mit Beratungsangeboten für unsere Kunden und weiterentwickelte Technologien für Spezialanwendungen von KBA-Metronic, KBA-MetalPrint und KBA-NotaSys ergänzen den Messeauftritt.

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

Großformat-Rapidas werden durch Innovationen nochmals effektiver

Mehr Leistung, mehr Automatisierung

Zur drupa zeigt KBA als voraussichtlich einziger Anbieter wieder eine Hightech-Anlage im Großformat. Die auf der Messe live im Druck präsentierte Sechsfarbenmaschine Rapida 145 verfügt über eine ganze Reihe von Neuheiten, die die Druckproduktion weiter automatisieren und noch effektiver gestalten. Für den Hochleistungs-Verpackungsdruck ist sie mit einem Lackturm ausgestattet, höher gesetzt und in eine automatisierte Stapellogistik integriert.



Auf den ersten Blick sticht die erhöhte Druckleistung ins Auge. Die Rapida 145 produziert jetzt mit einer Maximalleistung von 18.000 Bogen/h (Rapida 164: bis zu 16.500 Bogen/h). Ebenso markant – die Doppelstapel-Auslage. Sie ist ab sofort nicht nur im Großformat, sondern auch im Mittelformat für die Rapida 106 verfügbar. Erste Maschinen mit Doppelstapel-Auslage sind seit Jahresbeginn bei einem deutschen Verpackungsdrucker im Einsatz.

Je ein Stapel für Gutbogen und Makulatur

Die neue Doppelstapel-Auslage trägt da-

zu bei, die Fertigung in Verpackungsbetrieben mit einem hohen Durchsatz weiter zu automatisieren und zu optimieren. Neben dem kleineren Stapel mit Makulatur entsteht ein makulaturfreier Auslagestapel, der direkt in der Stanz- oder Kaschiermaschine weiterverarbeitet werden kann. Manuelles Aussortieren von Makulatur vor der Weiterverarbeitung entfällt. Dies spart Zeit und erhöht die Produktivität.

Beide Stapel lassen sich zudem inline in eine Bedruckstoff-Logistik einbinden. Das Ausschleusen der Makulatur erfolgt

Die Rapida 145 auf der drupa im Überblick: Auf Auslagestapel 1 wird die Makulatur ausgeschleust, auf Stapel 2 liegen die Gutbogen

Zwei Rapida 145 mit Doppelstapel-Auslage und umfangreicher Bedruckstoff-Logistik

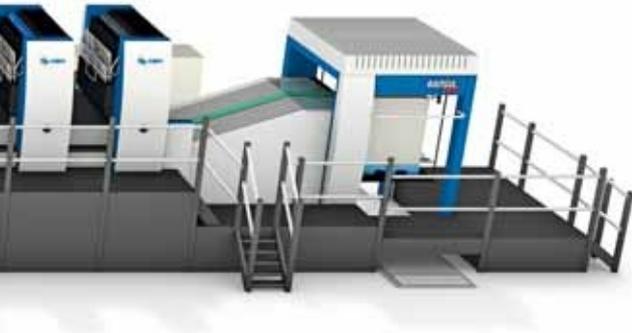
bis zur Maximalleistung der Maschine, also bei 18.000 Bogen/h (Rapida 145) bzw. 20.000 Bogen/h (Rapida 106). Daneben hat die Doppelstapel-Auslage noch einen weiteren Vorteil: Sie trägt zu stopperfreien Nonstop-Stapelwechseln bei Maximalleistung bei. Dazu wird gezielt eine Bogenlücke für das Ein- und Ausfahren des Nonstop-Rollos in der Gutbogen-Auslage geschaffen.

Die Produktion mit zwei Stapeln ist sowohl im manuellen als auch im Automatikbetrieb möglich. Unter anderem lassen sich Einrichte- und Hochlaufmakulatur automatisch aussondern. Später sind weitere Anwendungen geplant.

Automatischer Papierdehnungsausgleich

Farbbelegung, Feuchtung und Anzahl der Druckfarben beeinflussen den Bedruckstoff und können zu Differenzen in der Drucklänge führen. Das Recken der Druckplatte (ErgoTronic PlateStretch) gleicht die Papierdehnung aus. An den Rapida-Jumbos erfolgt der Vorgang in axialer und Umfangsrichtung bis zu einem Wert von 0,2 mm. Die erforderlichen Korrekturen erfolgen am ErgoTronic-Leitstand in Prozentschritten. Via Fernverstellung läuft die Motivkorrektur ab. Ein manuelles Eingreifen ist nicht erforderlich. Im Resultat verbessert sich die Druckqualität und es entsteht weniger Makulatur.





Druckqualität perfekt im Blick

Eine weitere neue Funktion bietet die Inline-Farbbregelung QualiTronic ColorControl. Die Drucker sehen am ErgoTronic-Leitstand auf einen Blick, ob die Ist-Werte der Farbdichten in den Toleranzen liegen. Grüne und rote Felder zeigen dies für jedes Farbwerk am Monitor übersichtlich an. Zudem fordert ein akustisches Signal bei Abweichungen die Aufmerksamkeit des Druckers. Um Makulatur zu vermeiden, kann er nun rechtzeitig eingreifen. Die Werte der Regelung sind druckwerks- und maschinenbezogen auswertbar.

Inline-Bogeninspektion im Jumbo-Format

Bei der Inline-Bogeninspektion zur voll-

Oben rechts: Gutbogen überqueren Stapel 1, auf dem Makulatur ausgeschleust wird

Unten: Die Ampelfunktion bei QualiTronic ColorControl schafft einen schnellen Überblick darüber, ob die Dichtewerte im Toleranzbereich liegen

automatischen Qualitätskontrolle im Fortdruck handelt es sich um eine weitere drupa-Neuheit im Großformat. QualiTronic PDF hat zwei Funktionen. Es referenziert einen frisch gedruckten Bogen mit dem PDF aus der Vorstufe. Nach Freigabe des Referenzbogens erfolgt die Fortdruckkontrolle zur virtuellen Referenz, sobald der Gutbogen-Zähler startet.

Bei einer Kameraauflösung von ca. 300 dpi lassen sich winzigste Fehler bis zu einer Größe von 90 µm detektieren, auch bei maximaler Druckleistung. Die Inspektions-Parameter sind während des Fortdruckes anpassbar. Am Wallscreen des ErgoTronic-Leitstandes finden die Drucker detaillierte Informationen zu möglichen Fehlern im Druckbogen. Zertifikate und Protokolle informieren umfassend über die gedruckte Qualität.

QualiTronic PDF Pile View ist ein zusätzliches Tool zur nachträglichen Fehleranalyse nach der Produktion oder im Reklamationsfall. Die exakte Kontrolle der gesamten Auflage vermeidet Makulatur und schützt vor der Auslieferung fehlerbehafteter Bogen.

Logistik-Alternative mit höherer Automation

Als Marktführer im Kartonagendruck verfügt KBA-Sheetfed über langjährige Erfahrungen in der Bedruckstoff-Logistik. Zu den bekannten und bewährten Logistik-Komponenten kommt nunmehr im Rahmen des PileTronic-Konzepts eine Alternative hinzu. Das neue System zeichnet sich bei der Überflur-Montage durch eine geringe Aufbauhöhe aus. Zudem entfallen bei dieser Installationsva-

riante Eingriffe in den Hallenboden oder das Fundament.

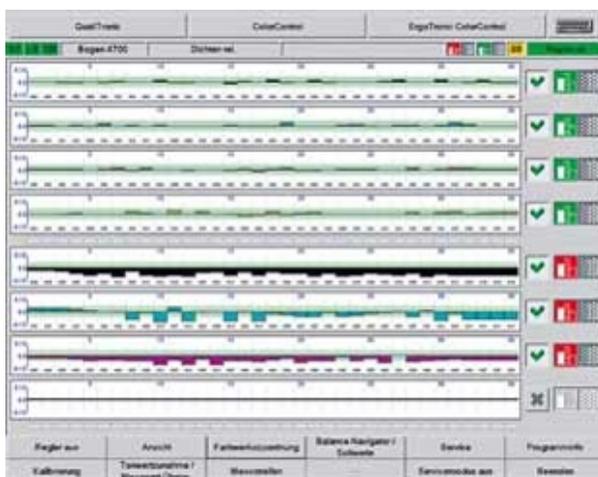
Der Stapeltransport erfolgt mittels LOX-Bändern. Durch den Einsatz von Servomotoren bewegen sich die Stapel ruckfrei und präzise zur Druckmaschine. Eine einfache und übersichtliche Bedienoberfläche vereinfacht die Steuerung. Hierbei kommen Plug & Play-Komponenten zum Einsatz. Standard-Komponenten erleichtern die Ersatzteilbeschaffung.

Der Stapelwender zeichnet sich durch individuell steuerbare Programme zum Vorbereiten der Stapel aus. Vibrationsdauer, Luftzufuhr, Position des Stapels oder mechanische Beanspruchung des Bedruckstoffes lassen sich materialspezifisch einstellen.

Transparenz im Energieverbrauch

Am Leitstand lassen sich die genutzte Leistung und der daraus resultierende Energieverbrauch der Maschine und einzelner Komponenten wie zum Beispiel der Trockner unmittelbar verfolgen. LogoTronic Professional protokolliert und speichert den Energieverbrauch auftragsbezogen.

VisuEnergy (s. Beitrag auf Seite 20/21) heißt die KBA-Lösung für die Analyse aller Energieverbräuche in einem Druckbetrieb. Diese können dann als Eingangsgrößen für ein Energiemanagementsystem in Ihrem Unternehmen dienen.



Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com

KBA Service Select nutzt digitale Transformation

Datenbasierte Geschäftsmodelle im Kundenservice

Die vierte industrielle Revolution ist unter dem Begriff Industrie 4.0 in aller Munde. Sie steht für durchgehende digitale Prozessketten in der Produktion, im Einkauf, in der Logistik, aber auch in der Geschäftsabwicklung zwischen Lieferanten und Kunden und vice versa. In der Druckindustrie ist die digitale Transformation deutlich weiter fortgeschritten als in anderen Branchen. Sie bietet zum gegenseitigen Nutzen neue Möglichkeiten für datenbasierte Geschäftsmodelle und erweiterte Serviceleistungen. KBA-Sheetfed hat in seinem umfangreichen Programm „Service Select“ schon einiges umgesetzt und wird diesen Weg weitergehen. Auch auf der drupa ist die digitale Transformation im Service im Rahmen des umfangreichen Programms KBA 4.0. ein wichtiges Thema.

KBA 4.0. ist mehr als der digitale Fernzugriff auf die Maschine. Dieser ist bei KBA-Sheetfed bereits seit 1994 Realität, damals noch über Modems im Rahmen der Fernwartung, seit etwa zehn Jahren schneller und direkter über eine sichere Internetverbindung. Intelligente Verschlüsselungsmodule in den Leitständen lassen nur KBA Service-Techniker und zertifizierte Zulieferer mit einem Großteil der ca. 7.000 Maschinen am Markt kommunizieren – weltweit und rund um die Uhr. Ein virtueller Tunnel schützt vor Datenmissbrauch durch Unbefugte.

Datennutzung für proaktiven Service

Seit etwa zwei Jahren beschäftigt sich KBA-Sheetfed damit, verfügbare Daten automatisch zu analysieren und für neuen Service rund um die Druckmaschine zu nutzen. Ging es zuerst vorwiegend um eine Leistungsbeurteilung, entwickelten sich später immer mehr Ideen für proaktive und präventive Service-Anwendungen. Zu den Zielen gehört die 360°-Sicht auf den Anwender, damit Vertrieb, Service und Marketing diesem auf Basis identischer Daten relevante Informationen und Mehrwertdienste anbieten können.

Jede Rapida-Maschine verfügt über umfangreiche Steuerungs- und Sensortechnik, die Maschinenereignisse erfasst und speichert. Das sind Maschinenzustandsdaten wie Status- und Fehlermeldungen, mit Zeitstempel versehene Bedienhandlungen und andere Informationen, die über die tägliche Maschinennutzung Auskunft geben. Bei jeder Fernwartungs-

verbindung lädt KBA diese Logfiles automatisch. Auftrags-, personen- und unternehmensbezogene Daten bleiben dabei selbstverständlich unberücksichtigt.

Performance-Report: monatlicher Leistungsnachweis

Auf eigenen Wunsch befinden sich derzeit eine wachsende Anzahl von KBA-Anwendern in einem Datenaustauschprogramm. Das heißt, ihre eingeschalteten Maschinen sind dauerhaft online. Der KBA-Service greift einmal täglich Daten zur Auswertung ab. Im Gegenzug erhalten sie einmal monatlich einen Performance-Report (Abbildung 1).

Diese Performance-Reports sind heute optionaler Bestandteil der Fernwartungsverträge bzw. auf Wunsch auch separat bestellbar. In übersichtlichen grafischen Darstellungen liefern sie u. a. Informationen zum Output der eigenen Maschinen, zur maximalen und durchschnittlichen Druckleistung, zur Produktionsbereitschaft, Auftragsgrößen, Druck-, Wasch- und Jobwechselzeiten.

Auf dieser Basis lassen sich Aussagen zu Leistungen, Trends und Fehlern ableiten. KBA kann mit Hilfe der Daten Potenziale aufdecken und Optimierungsmaßnahmen im Druckbetrieb unterstützen. Meilensteine wie das Überschreiten einer bestimmten Anzahl gedruckter Bogen werden frühzeitig erkannt und automatisch per E-Mail als Wartungshinweis (Abbildung 2) kommuniziert. Wie im Tacho von Kraftfahrzeugen erhalten die An-

KBA Performance Report January 2016

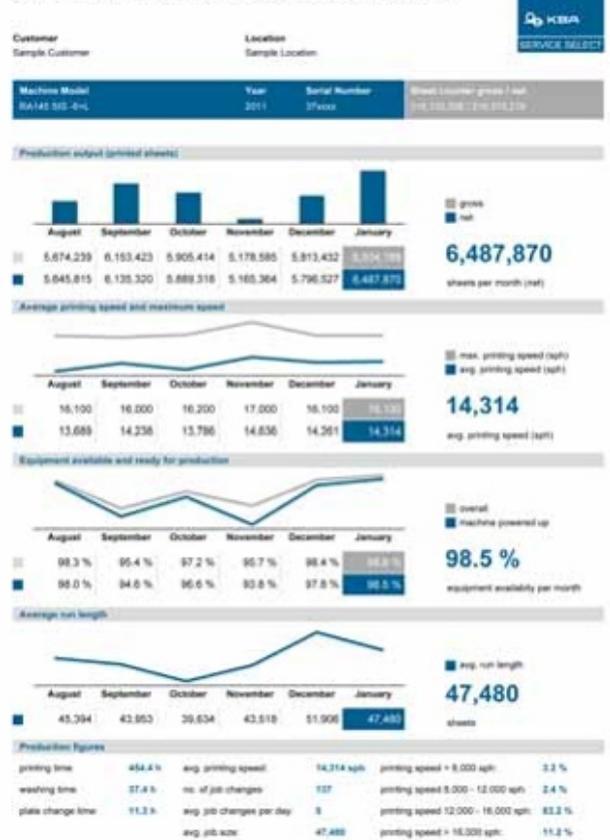


Abbildung 1: Automatisch generierter Performance-Report auf Basis der Logfiles einer KBA Rapida

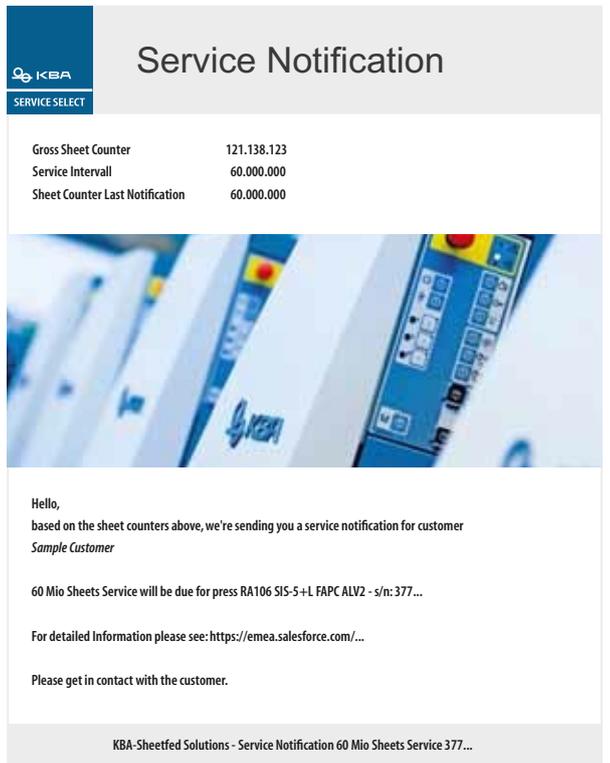


Abbildung 2: Automatische E-Mail mit Wartungshinweisen beim Überschreiten definierter Meilensteine (hier 60 Mio. gedruckte Bogen)



wender Informationen über abgelaufene Service-Intervalle bzw. Inspektions-, Wartungs- oder Revisionsempfehlungen, um eine hohe Verfügbarkeit ihrer Anlagen zu erhalten und für dauerhafte Produktionssicherheit zu sorgen.

PressCall: Service auf Knopfdruck

PressCall ist die neue, automatisierte Störungsmeldung von der Maschine. Dabei entfällt der bisher übliche Anruf des Anwenders bei der KBA-Hotline. Alle fernwartungsrelevanten Daten werden ohne Zeitverzug und ohne Umwege an den Service übertragen. Für die Anwender und den KBA-Service eröffnen sich viele Vorteile wie

- kürzere Reaktionszeiten
- Optimierung der Störungsmeldung und -registrierung
- eindeutige Identifizierung der Maschine
- frühzeitige Analyse der Maschinendaten
- aktive, schnellere Rückmeldung von KBA
- weniger falsche Eingaben
- niedrigere Sprachbarriere im Vergleich zum Telefonat

PressCall aktiviert am Leitstand ein Dialogfenster (Abbildung 3). Die Störungsmeldung und Wartung erfolgt menügesteuert. Die Niederlassungen erhalten künftig Realtime-Informationen über die Hotline-Anfrage und sind frühzeitig über mögliche Störungen bzw. Wartungsbedarf der Maschinen in ihrem Verantwortungsbereich informiert.

Benchmarking: Optimierungspotenziale nutzen

Die Druckmaschine ist ein wichtiger Teil in der Prozesskette zum fertigen Printprodukt. Ob Parfüm- bzw. Arzneiverpackung oder Werbeflyer, jeder eingesparte Cent durch kürzere Rüstzeiten oder höhere Produktionsgeschwindigkeit bringt wirtschaftliche Vorteile. Der Maschinenhersteller kann im Optimierungsprozess durch internationales Benchmarking helfen. Wichtig ist hierbei, identische Technik in gleichartigen Anwendungen zu vergleichen. Deshalb klassifiziert KBA derzeit die Technik nach unterschiedlichen Kriterien. Anwender, Vertriebsmitarbeiter oder auch Servicetechniker sollen künftig auf Knopfdruck mögliche, ungenutzte Potenziale transparent und anonym abrufen können.

Predictive Service: mögliche Ausfälle vermeiden

Neben dem proaktiven Service gehört dem Predictive Maintenance die Zukunft, also der vorausschauenden Wartung. Dabei handelt es sich um echte Big-Data-Anwendungen. Sensorik und Logik der Rapida-Maschinen liefern riesige Datenmengen. Hinzu kommen die Service-, Qualitäts- und Prozessdaten aus dem Werk. Mit Hilfe intelligenter Soft-

Abbildung 4: Übersicht über die Verteilung von Servicetechnikern in Europa

ware können aus diesen Datenströmen Muster abgeleitet werden. Richtig ausgewertet lassen sich Ausfallwahrscheinlichkeiten einzelner Komponenten vorab ermitteln. Bevor es dazu kommt, führt KBA einen Wartungseinsatz durch. Die Verfügbarkeit der Maschine steigt.

Wenn ein Motor überhitzt, kommt die Störungsmeldung meist zu spät. Die Ursache, z. B. ein defektes Lager, kann aber meist schon erkannt werden. Dadurch besteht die Möglichkeit, vorausschauend gegenzusteuern.

Abbildung 3: Mit PressCall erfolgt die Fernwartung menügesteuert. Das verringert u. a. Sprachbarrieren

Vieles ist heute schon Realität. So lassen sich die weltweiten Serviceanfragen und Einsätze von Servicetechnikern grafisch darstellen (Abbildung 4). Das erleichtert die Einsatzplanung. Auch hier gibt es durch die digitale Vernetzung Optimierungspotenzial, indem z. B. bei einer neuen Service-Anfrage ein Techniker in der Nähe automatisch das Signal erhält, den Auftrag zu übernehmen.

Martin Dänhardt
service-select@kba.com

Ziele datenbasierter Geschäftsmodelle von KBA

- Hohe Kundenzufriedenheit
- Verstärkte Kundenbindung
- Präventiver, proaktiver Service
- Kurze Reaktionszeiten
- Maximale Maschinen-Verfügbarkeit

Holzer Druck und Medien technologisch führend

Rapida 106 im Mischbetrieb: Konventionell und LED-UV

LED-UV ist in aller Munde. Auch zur drupa spielt die umweltfreundliche und energiesparende Trocknungstechnologie auf dem Stand von KBA eine entscheidende Rolle. Holzer Druck und Medien in Weiler im Allgäu gehört zu den Pilotanwendern des Verfahrens. Bei der Sechsfarben-Rapida 106 des traditionsreichen Unternehmens handelt es sich um eine der noch wenigen Maschinen, die sowohl konventionell als auch mit LED-UV-Trocknung produzieren. Klaus Huber, Geschäftsführer des Betriebes, und Jochen Hole, Leiter Vertrieb und Marketing, berichten über ihre Erfahrungen beim Einsatz der Mischbetriebs-Maschine.

KBA Report: Was war der Grund für die Investition?

Huber: Wir drucken in Weiler im Allgäu für Weltkonzerne wie ZEISS, Blaser, Kuka, Geberit oder Liebherr. Das heißt, wir müssen technologisch führend sein und eine Vorreiterrolle einnehmen. Mit LED-UV bieten wir unseren Kunden Leistungen an, die sie so noch nicht überall erhalten. Da wir aufgrund unserer Betriebsgröße keine reine LED-UV-Maschine auslasten können, haben wir uns für die Mischbetriebs-Variante entschieden.

KBA Report: Welche Produkte verlangen nach LED-Trocknung?

Huber: Neben Naturpapieren und ungestrichenen Materialien sind das vor

allem dunkel eingefärbte Bedruckstoffe sowie Kunststoffe und Folien. Hier erweitern wir dank LED-UV unser Portfolio. Daneben fertigen wir für Auftraggeber im hochwertigen Tourismus-Bereich. Dabei spielt die Geruchsneutralität des Verfahrens eine entscheidende Rolle. Stellen Sie sich vor, in meist kleinen Tourismus-Büros liegen stapelweise Kartons mit Drucksachen. Sind sie geruchsneutral, verbessert sich das Arbeitsklima erheblich.

Hole: Vielen Drucksachen-Einkäufern fehlen Informationen zu den Möglichkeiten, die sich mit LED-UV für sie auf-tun. Hinsichtlich Bedruckstoffen, Haptik und Veredelung informieren und beraten wir sie. Dabei hilft uns ein Lookbook mit Vergleichsdrucken konventionell und UV,



Typisches UV-Produkt: Verpackung auf einem alukaschierten Karton

mit und ohne Veredelung sowie auf einer breiten Bedruckstoff-Palette. Unser kompetentes Vertriebsteam leistet hier Einzigartiges. Das reicht bis hin zu Tipps für das Anlegen der Daten. Vieles wickeln wir auch intern ab, damit die Kunden das gewünschte Ergebnis erhalten.

KBA Report: Welche Erfahrungen haben Sie mit dem neuen Verfahren gesammelt?

Holzer Druck und Medien

1887: Übernahme einer kleinen Druckerei durch Gebhard Holzer

1902: Fridolin Holzer führt das Geschäft fort; Ausbau des Zeitungsverlages

1939: Dr. Wolfgang Holzer baut neben der Zeitung das Akzidenzgeschäft aus

1980: Umstellung von Blei- auf Fotosatz

1981: Dr. Elmar Holzer übernimmt das gewachsene Unternehmen von seinem Vater

2000–2007: Vergrößerung des Druckereigebäudes (nahezu Verdreifachung der Produktionsfläche)

2015: Übergabe der Geschäftsführung an Klaus Huber

Heute: Vollstufiger Druckbetrieb mit über 2.500 m² Produktionsfläche; 70 Mitarbeiter; 10,5 Mio. Euro Umsatz; im Einsatz sind eine Achtfarben-Rapida 106 für die 4 über 4-Produktion und eine Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm – beide mit modernsten Automatisierungssystemen wie Drive-Tronic SPC und FlyingJobChange (Achtfarben).

Seit über 25 Jahren produziert Holzer mit Bogenoffset-Technik von KBA.

LED-UV ist ein erklärungsbedürftiger Prozess. Geschäftsführer Klaus Huber zeigt das unternehmenseigene Lookbook mit Vergleichsdrucken zwischen konventionell und UV





Hole: Durchweg positive. Gerade beim Druck auf Folien ist viel Neues machbar. Interessante Effekte entstehen auch beim Bedrucken schwarz eingefärbter Papiere. Wir drucken zuerst ein Deckweiß und darauf den Farbsatz. Auf ungestrichenen Materialien steht der Druck wesentlich brillanter.

Huber: Schnelles Weiterverarbeiten und Liefern gehört zu den ganz großen Vorteilen. Bei Offset-Materialien gewinnen wir mindestens zwei Tage. Daneben sind wir mit allen UV-Veredelungsverfahren deutlich flinker. Wir wickeln sie im Haus

ab und sparen die Zeit für den Versand an einen Veredler. Die Wertschöpfung erhöht sich bei uns im Haus – fast ohne zusätzliche Investitionen.

KBA Report: Bemerken Ihre Auftraggeber die höhere Farbintensität, die kontrastreicherer Bilder ...?

Hole: Wir weisen sie im Verkaufsgespräch darauf hin. Es muss aber aktiv verkauft werden. Vieles ist in der Branche noch nicht angekommen. Wenn wir darüber sprechen, findet LED-UV schnell Akzeptanz. Wir sind bereit, Dinge auch gemein-

Links: Dr. Elmar Holzer (r.) und Klaus Huber haben sich mit der UV-Rapida im Hintergrund ein wichtiges Alleinstellungsmerkmal geschaffen

Rechts: Schneller geht's nicht. Bei diesen Druckleistungen lacht das Herz des Geschäftsführers

sam mit unseren Kunden zu entwickeln – von der Idee bis zur Umsetzung.

Huber: Wir hatten eine Einlaufkurve. Anfangs liefen nur 10 Prozent der Aufträge mit LED-UV auf der Rapida. Jetzt sind es mehr als 20. Wir rechnen damit, dass wir schon bald 30 Prozent aller Druckjobs auf der Maschine mit LED-UV abwickeln.

KBA Report: Das bedeutet, ständiger Systemwechsel. Wie kommen Mensch und Maschine damit zurende?

Huber: Für unsere Drucker ist diese Tätigkeit interessant, aber auch eine Herausforderung. Neben Learning-by-doing erfordert das Arbeiten viel Eigeninitiative. Deshalb schätzen wir den Beruf des Druckers sehr. Die Beschäftigung von Angelernten wäre in unserem Fall kaum denkbar.

Ebenso ist es mit der Technik. Als Pilot-Installation einer Maschine für den Mischbetrieb bestand die Herausforderung darin, geeignete Materialkombinationen zu testen. Nicht nur bei den Verbrauchsmitteln, auch hinsichtlich geeigneter Walzenwerkstoffe. Hier haben wir Erfahrungen gesammelt, von denen KBA jetzt bei ähnlichen Maschineninstallationen profitiert.

KBA Report: Das heißt, Sie würden wieder in die LED-UV-Technik investieren?

Huber: Ja, auf jeden Fall. Der Markt ist noch nicht voll ausgeschöpft. Wir haben eine echte Chance, Kunden zu gewinnen. Im Umkreis von 100 Kilometern verschafft uns die Rapida ein Alleinstellungsmerkmal. Wir können etwas, was andere nicht können. So nehmen auch

Vorteile der LED-UV-Technologie aus Sicht von Holzer Druck und Medien

1. Wesentlich besseres Druckergebnis auf ungestrichenen Materialien (kein Wegschlagen in den Bedruckstoff, Trocknung an der Oberfläche)
2. Glanz- und Mattlackierungen in UV – auch partiell möglich
3. Hybrid-Lackierungen, matt und glänzend inline in einem Durchgang mit dem Druck
4. Bedruckbarkeit von dunkel eingefärbten Bedruckstoffen (Unterdrucken von Deckweiß, darauf alle anderen Farben nass-auf-trocknen)
5. Bedruckbarkeit von Kunststoffen und Folien (Trocknungsprozess ist abgeschlossen, wenn der Bogen die Maschine verlässt)
6. Nachhaltig, da weniger Energie für die Trocknung eingesetzt wird
7. Geringerer Ozon-Ausstoß als bei herkömmlichem UV-Druck
8. Unmittelbare Verarbeitung möglich, da die Bogen in der Auslage trocken sind
9. Unlackierte Bedruckstoffe bleiben geruchsneutral
10. Kein störender Einsatz von Druckpuder
11. Keine Schutzlackierung notwendig, somit bleibt das haptische Erlebnis der Bedruckstoffe erhalten
12. Druck auf Naturpapiere; Verminderung bzw. Entfall von Falz- oder Strichbruch
13. Finales Druckergebnis beim Abstimmen an der Druckmaschine, keine nachträgliche Farbveränderung durch wegschlagebedingte Trocknungseinflüsse
14. Senkung des CO₂-Ausstoßes um bis zu 60 Prozent im Vergleich zur Produktion mit Dispersionslack



Kollegenbetriebe ab und an unsere Leistungen in Anspruch.

KBA Report: Sie haben daneben noch eine Achtfarben-Rapida 106 mit Wendung im Einsatz. Wie nutzen Sie diese Maschine?

Huber: Die Maschine ist top, perfekt für uns gemacht. Sie produziert wahn-sinnig schnell – auch dank der vielen Automatisierungskomponenten bis hin zur zentralen Farbversorgung. Ab und an ist sie schwerer zu füllen als unsere Sechsfarben, weil wir mit 4/4-farbigen Drucksachen viel stärker im Wettbewerb stehen. Der fliegende Jobwechsel ist relativ selten zum Einsatz gekommen. Der ist eher für Verlage interessant sowie für Kleinstauflagen im Tagesgeschäft. Der simultane Plattenwechsel ist dagegen bei uns Standard, an beiden Rapidas.

KBA Report: Welche Auswirkungen hat das alles auf die Rüstzeiten?

Huber: Die haben sich um 50 Prozent reduziert. Stärksten Anteil daran haben SPC-Plattenwechsel in Verbindung mit Plate Ident, parallele Rüstprozesse, Inline-Farbregelung und zentrale Farb-versorgung.

KBA Report: Was schätzen Sie an KBA?

Hole: Die Rapidas haben stabile Werke und verfügen über feinste Technologie. Sie sind robuster als andere, an denen ich früher gearbeitet habe. Auch nach langem Einsatz produzieren sie noch in guter Qualität.

Huber: Für mich steht die partner-schaftliche Zusammenarbeit ganz oben. KBA hat flache Hierarchien, so dass man

Links: Dank QualiTronic ColorControl bleibt Michael Volkert auch bei Maximalleistung cool

Rechts: Florian Fink kümmert sich derweil um die Druckplatten für den Folgeauftrag

schnell beim richtigen Ansprechpartner landet. Mit Herrn Sammeck ist auch die Geschäftsleitung für uns sofort erreichbar. Das ist hervorragend und bestimmt nicht in jedem Unternehmen der Liefer-industrie gang und gäbe.

KBA Report: Alle reden über Medien-wandel: Welche Auswirkungen hat er in Ihrem Haus?

Huber: Er ist ein ernstzunehmendes Da-moklesschwert, das über uns schwebt. Ich gehe davon aus, dass Druck bleibt und auch eine gewisse Renaissance er-fährt. Die Auflagen sind rückgängig, da-für gibt es neue Anwendungen, wie die Personalisierung. Mit unseren Digital-maschinen wickeln wir sie intern ab.

Umsatztechnisch sind wir seit Jahren auf stabilem Niveau. Wir generieren ihn allerdings mit deutlich mehr Jobs als früher. Das Ende in der Abwärtsspirale ist nur durch Mehrwert aufzuhalten, wie wir ihn mit unserer neuen Technik bieten.

Die Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm und dreifacher Auslagever-längerung von ihrer Schokoladenseite

KBA Report: Zukunftsaussichten ...?

Huber: Technisch sind wir sehr gut auf-gestellt und bieten im Dreiländereck Deutschland-Österreich-Schweiz so ei-niges, was andere nicht können. Den LED-Markt bauen wir weiter aus, und an-sonsten sind wir gespannt, was die drupa bringt. Denn in zwei Jahren stehen auch bei uns wieder Investitionen an.

KBA Report: Herr Huber, Herr Hole – haben Sie vielen Dank für das gute und informative Gespräch.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com





Neue Wege in der Alpenrepublik

Für Oberdruck ist LED-UV Gegenwart und Zukunft

Seit Sommer 2015 produziert bei Oberdruck im österreichischen Lienz (Osttirol) eine Achtfarben-Rapida 106 mit Bogenwendung für den 4/4-Druck mit LED-UV-Trocknung. Seniorchef Hans Oberbichler und Produktionsleiter Michael Platter hatten vor der Investitionsentscheidung bei einer Open House-Veranstaltung im Werk Radebeul die Unterschiede zwischen konventioneller, HR- und LED-UV-Trocknung kennengelernt und waren zum Ergebnis gekommen: „LED-UV, das ist die Zukunft.“

Oberdruck betreut mit 20 Mitarbeitern in Vorstufe, Druck und Weiterverarbeitung hauptsächlich den Osttiroler Markt. Neben hoher Flexibilität hat Produktionssicherheit eine besondere Bedeutung. Für die Grundaustattung sorgen mehrere Periodika, darunter der *Osttiroler Bote*. Er wird in einem engen Zeitfenster in einer Auflage von rund 17.000 Exemplaren mit einem Umfang von 96 bis 112 Seiten im Bogenoffset produziert. In enger Zusammenarbeit mit lokalen Agenturen und Grafikern druckt das Unternehmen darüber hinaus viele anspruchsvolle Akzidenzen.

Stark bei Naturpapieren

Die neue Rapida 106 hat neben acht Druckwerken mit Bogenwendung nach dem vierten Druckwerk auch ein Lackwerk für Dispo- oder UV-Lack, eine zwei-

fache Auslageverlängerung und vollautomatischen Plattenwechsel. Im Zentrum steht jedoch die LED-UV-Technologie, die dem Unternehmen neue Möglichkeiten verleiht. Dabei hebt Hans Oberbichler neben den schnelleren Durchlaufzeiten besonders die hohe Druckqualität in Verbindung mit Naturpapieren hervor: „Kreative erkennen wieder, welche Rolle die Haptik in der Kommunikation spielt und, dass sich damit im Gegensatz zu elektronischen Medien Emotionen transportieren lassen.“

Mit der LED-UV-Technologie bleibt die Haptik der Naturpapiere erhalten. Hinzu kommen die hohe Brillanz und gute Durchzeichnung selbst schwerer Druckformen. Selbst bei hoher Farbbelegung tendiert der Falz aufgrund der elastischen Polymerisation nicht zum Auf-

Das Team von Oberdruck an der Achtfarben-Rapida 106 mit LED-UV

brechen. Durch den nahezu vollständigen Verzicht auf Puder konnte Oberdruck zudem die Effizienz an den Falzmaschinen und dem Sammelhefter deutlich steigern und den Reinigungsaufwand im Druck und der Weiterverarbeitung enorm reduzieren. Silvia Oberbichler: „Wenn man diese und weitere Faktoren berücksichtigt, sind die höheren Kosten für die LED-UV-Farben kein Thema, das ins Gewicht fällt.“

Weniger Probleme als bei anderen UV-Technologien

Das Gleiche gilt für die etwas teureren LED-Trockner. Ihre Lebensdauer liegt bei ca. 20.000 Stunden, bei herkömmlichen UV-Trocknern nur bei ca. 2.000 Betriebsstunden. Weitere Pluspunkte der LED-Trockner sind der geringere Energieverbrauch, die sofortige Betriebsbereitschaft und die fehlende Abwärme. Bei anderen UV-Verfahren zuweilen auftretende Probleme wie Aufquellen der Gummitücher, Farbnebeln, Auflösen der Farbkastenfolien und Schwierigkeiten bei der Verarbeitung temperaturempfindlicher Bedruckstoffe werden vermieden. Zudem können LED-Trockner flexibler positioniert werden, bei Oberdruck vor der Wendung und nach dem Lackwerk.

Knud Wassermann
martin.daenhardt@kba.com



Interessante Website:
www.oberdruck.at



Rapida 106 nach zweimal Großformat

Van Genechten Packaging in Polen wächst mit moderner Technik

Nach zwei großformatigen Rapidas ging im Sommer 2015 im polnischen Produktionsbetrieb von Van Genechten Packaging eine neue Mittelformatmaschine Rapida 106 in Produktion. Es ist bereits die dritte Anlage von KBA-Sheetfed für die Druckerei in Chelmek bei Krakau in den letzten sechs Jahren.

Bereits seit längerem sind eine Rapida 145 und eine Rapida 142 für großformatige Kartonverpackungen im Einsatz. Die neue Mittelformatanlage ermöglicht die Herstellung hoch veredelter Premiumverpackungen durch den Einsatz von UV-Farben, durch interessante Lackkombinationen und den Druck auf nicht-saugenden Substraten wie z. B. Folien.

Die polnische Druckerei gehört seit 1998 zu Van Genechten Packaging und beschäftigt heute 190 Mitarbeiter. Die hier produzierten Verpackungen sind auf vielen Märkten in aller Welt zu Hause. Robert Kaczmarek, Direktor von VG Polska: „80 Prozent unserer Kunden sind internationale Unternehmen. Für sie produzieren wir Verpackungen, vor allem für Lebensmittel, aber auch für

Körperpflegeprodukte und die Kosmetikindustrie.“

Erweiterung des Dienstleistungsportfolios

Um die weltweiten Auftraggeber umfassend zu unterstützen, ist neben qualifizierten Mitarbeitern auch ein moderner Maschinenpark erforderlich. Er setzt sich aus vielen Weiterverarbeitungs- und Veredelungsmaschinen zusammen. Im Druck bildet KBA-Technik seit vielen Jahren die Basis. Eine Sechsfarben-Rapida 142 ging 2009 in Produktion. Drei Jahre später kam eine KBA Rapida 145 mit sieben Farbwerken und High-Speed-Ausstattung hinzu. Bei der jüngsten Investition in eine B1-Maschine fiel die Wahl wieder auf eine KBA Rapida. „Man sagt, die erste Maschine wird von der Geschäftsleitung gekauft, der Kauf der

zweiten und dritten Maschine wird vor allem von der guten Zusammenarbeit und vom Service bestimmt. So war das auch in unserem Fall“, erinnert sich Robert Kaczmarek.

Obwohl die Investitionsentscheidungen in der belgischen Zentrale von Van Genechten Packaging koordiniert werden, erfolgt vorher eine gründliche Diskussion mit den lokalen Niederlassungen, die die Anlagen einsetzen. Das war bei VG Polska nicht anders. „So hatten wir Einfluss auf die Auswahl und Konfiguration der Maschinen. Neben einem Maximum an Automatisierung haben wir dabei besonders auf Optionen Wert gelegt, mit denen wir Aufträge produzieren können, die wir mit unserer bisherigen Technik nicht realisieren konnten. Andererseits sollte die Maschine auch einfach zu bedienen sein. Mit den technischen Lösungen der Rapida 106 können wir unser Dienstleistungs-Portfolio nun erweitern und komplexere Jobs von Kunden bearbeiten, die eine höhere Produktionsvielfalt erwarten“, erläutert Robert Kaczmarek.

Sieben Druckwerke und Doppellack

Die neue Rapida 106 hat sieben Druckwerke und Doppellack-Ausstattung. Wie die beiden Großformatmaschinen ist sie mit umfangreicher Messtechnik zur Qualitätssicherung ausgestattet und hoch automatisiert. „Wir haben eine High-End-Maschine, die sich komfortabel bedienen lässt“, erläutert der Direktor der Druckerei in Chelmek. „Daneben produziert die Maschine energieeffizi-



ent, was sich auf unsere Produktionskosten niederschlägt. Beim Service sind wir ebenfalls überzeugt, bei KBA am besten aufgehoben zu sein. Nach den in unserer Verpackungsgruppe gesammelten Erfahrungen gehört KBA als zuverlässiger Businesspartner zu unseren strategischen Lieferanten.“

Jan Korenc, Geschäftsführer von KBA CEE fügt hinzu: „Wir sind stolz, dass sich ein so anerkannter Verpackungsproduzent wie Van Genechten Packaging erneut für KBA entschieden hat. Global gesehen produziert Van Genechten Packaging mit 20 Maschinen aus unserem Werk in Radebeul. Es freut uns, dass das Werk in Chelmek mit der Rapida 106 seine Produktionsmöglichkeiten bedeutend erweitern konnte, u. a. um UV-Druck und -Veredelung. Wie die beiden vorangegangenen Maschinen wird auch die neueste Investition zur positiven Entwicklung von VG Polska beitragen.“

Mehrfach preisgekrönt

„Als einer der Druckbetriebe mit der höchsten Wachstumsdynamik in Polen wurden wir mehrmals in die „Forbes Diamonds List“ aufgenommen und u. a. mit der Business Gazelle, einem renommierten Preis der polnischen Wirtschaftszeitung *Puls Biznesu*, ausgezeichnet. Langfristige partnerschaftliche Geschäftsbeziehungen wie mit KBA fördern unsere Entwicklung zusätzlich“, fasst Robert Kaczmarek zusammen. Daneben ist VG Polska Produzent oder Mitproduzent einer Reihe von prämierten Verpackungen. So gewann eine

Oben: Insgesamt drei Rapida-Maschinen produzieren im modernen Drucksaal bei VG Polska in Chelmek bei Krakau

V.l.n.r. Andrzej Wasielek, Regionalvertriebsleiter KBA CEE, Robert Kaczmarek, Direktor VG Polska, und Jan Korenc, Geschäftsführer von KBA CEE, vor der Rapida 145 und der neuen Rapida 106



in Chelmek hergestellte Verpackung für McDonalds einen von der World Packaging Organisation verliehenen Worldstar Award.

Mit insgesamt elf Produktionsbetrieben ist Van Genechten Packaging eine auf hoch qualitative Kartonverpackungen ausgerichtete internationale Unternehmensgruppe, die auch ein Extrusionswerk betreibt. Das belgische Mutterhaus wurde 1834 gegründet und steht für Solidität, hohe Kundenorientierung und Innovationsfreude. Dadurch trägt Van Genechten Packaging zum Erfolg von Marken und deren Differenzierung bei. Supply Chain Management mit optimaler logistischer Effizienz ist Teil der

Unternehmensstrategie. Durch die Verteilung der Produktionsstätten in ganz Europa erfolgt die Projektabwicklung in der Nähe der jeweiligen Kunden. Daneben bietet die Vernetzung innerhalb der Gruppe Vorteile bei der Bearbeitung internationaler Projekte. Eine nachhaltige Einstellung gemäß Corporate Social Responsibility beinhaltet Themen wie Ressourcenschonung und energieeffiziente Produktion.

Pawel Krasowski
pawel.krasowski@kba.com



Interessante Website:
www.vangenechten.com

Entwicklungssprung bei Hard- und Software und mehr Bedienkomfort

Neue Rapida 75 PRO erweitert KBA-Portfolio im Halbformat

Zur drupa stellt KBA mit der Rapida 75 PRO eine Weiterentwicklung der Rapida 75 im Halbformat vor. Die Neue setzt im Bereich aller drucktechnisch relevanten Baugruppen auf die ausgereifte Mechanik der Rapida 75 und schließt die Lücke zur hoch automatisierten Rapida 76. Im Bereich der Hard- und Software verfügt die Neue über die gleichen Lösungen wie die mittel- und großformatigen Rapidas. Dadurch bietet die Rapida 75 PRO mehr Bedienkomfort und einiges an zusätzlichen Funktionalitäten.



Äußerlich unterscheidet sich die Rapida 75 PRO durch ein neues Maschinendesign. Es nähert sich hinsichtlich Bedientafeln, Deckelkonturen und Farben weiter an Rapida 105 und Rapida 106 an. Der ErgoTronic-Leitstand gehört zur Grundausstattung und ist analog zu den Mittel- und Großformatmaschinen mit TouchTronic-Bedienoberfläche ausgerüstet. Die bisherige Trennung zwischen Jobmanagement (Leitstand) und Maschinenbedienung (Auslagedisplay) entfällt.

Neu: TouchTronic-Bedienoberfläche

Die Drucker bedienen die Rapida 75 PRO über einen Touchscreen. Er bietet dank 16:9 Monitor mehr Informationen auf einen Blick. Das übersichtliche, intuitive Bedienkonzept zeichnet sich dadurch aus, dass alle Funktionen bequem mit maximal zwei Klicks per Bildschirmtaster anwählbar sind. Tageslicht-Leuchten mit 5.000 K Normlicht schaffen optimale Lichtbedingungen. Die Bogenablage lässt sich in ihrer Neigung verstellen und so den Bedürfnissen des Bedienpersonals anpassen. Über eine USB-Schnittstelle findet der Austausch von Auftragsdaten unkompliziert mit der Vorstufe statt.

Neu ist an der Rapida 75 PRO der optionale Wallscreen, an dem sich alle Maschineneinstellungen visualisieren las-

sen. Von der ColorTronic-Farbdosierung mit Farbzonenanzeige über Live-Bilder zum Überprüfen des Bogenlaufes bis hin zum Überwachen der Druckqualität mit QualiTronic ColorControl reicht der Funktionsumfang des übersichtlichen Zusatzmonitors.

Der „One Button Job Change“ hilft, Rüstzeiten um bis zu 50 Prozent zu reduzieren. Alle vorgewählten Rüstvorgänge laufen auf Knopfdruck in zeitoptimierter Reihenfolge ab. Auftrags- und Maschineneinstellungen können bei laufender Produktion am ErgoTronic-Leitstand geladen werden. Neben reduzierten Rüstzeiten vereinfacht das Auftragswechselprogramm das Handling für die Bediener. Intuitive Benutzeroberflächen tragen zur schnellen, komfortablen Auftragsvorbereitung bei. Hier die wichtigsten Funktionen im Überblick:

- Laden von CIP3-Daten über CIPLink X oder LogoTronic Professional
- Speichern von Maschinenparametern für Wiederholaufträge
- Lückenlose Betriebsdatenerfassung über LogoTronic Professional
- Registerfernverstellung
- Steuerung von Peripheriegeräten
- Wartungsanzeige/Druck von Wartungslisten

Die Rapida 75 PRO fällt durch ihr an die Mittelformatmaschinen angepasstes, neues Design ins Auge

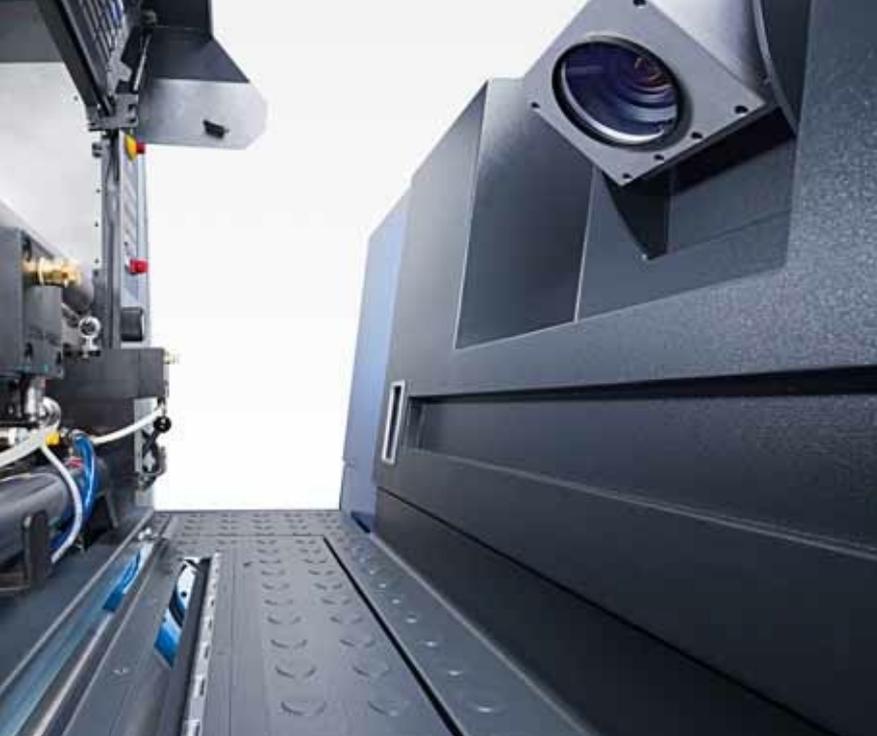
Der ErgoTronic-Leitstand mit TouchTronic-Bedienoberfläche ist nun auch im Halbformat Standard

- Erzeugung und Druck von Stapelkarten (über Netzwerkdrucker)
- Anzeige von Vorschaubildern

Neu: Mehr Leistung im Druck

Daneben zeichnet sich die Rapida 75 PRO durch veränderte Leistungsdaten aus. Das Druckformat wächst im Standard auf 520 x 735 mm (bisher 510 x 735 mm). Maschinen mit bis zu acht Farbwerken und Lackturm produzieren standardmäßig mit maximalen Leistungen von 15.000 Bogen/h (vorher 13.000 Bogen/h). Das High-Speed-Paket mit





Druckleistungen bis zu 16.000 Bogen/h bleibt bestehen – ebenso die Sonderformate, die den Druck von bis zu sechs Seiten in typischen Katalog- oder US-Abmessungen vorsehen.

Daneben bietet die Rapida 75 PRO deutlich mehr Flexibilität hinsichtlich der verfügbaren Maschinenkonfigurationen. Sie reichen bis zu Zehnfarben-Anlagen mit zusätzlichem Lackturm. Auch Maschinen mit Bogenwendung und Lack sind möglich – beispielsweise für die 4 über 4- bzw. 5 über 5-Produktion. Diese produzieren mit maximalen Leistungen bis zu 13.000 Bogen/h. Doppellack-Maschinen sind im Lieferumfang ebenso vorgesehen.

Neu: ColorTronic-Farbkästen

Die ColorTronic-Farbkästen sind an der Rapida 75 PRO mit denen der Rapida-Modelle im Mittel- und Großformat identisch. Der biegesteife, keramikbeschichtete Farbduktor arbeitet geschwindigkeitskompensiert und überträgt die Farbe gleichmäßig. Wie bei den anderen Rapidas haben die Zonenrakeln eine Breite von 30 mm. Dadurch hat sich ihre Anzahl auf 25 erhöht.

Optional lassen sich ungenutzte Farbwerke am ErgoTronic-Leitstand auskuppeln. Das heißt, es ist keine Schutzpaste erforderlich, die das Trockenlaufen der Walzen verhindert. Bei Wiederinbetriebnahme entfällt das Reinigen des Farbwerkes. Das Verstellen des Verreibeinsatzes erfolgt jetzt ebenfalls über den Leitstand.

Neu: Mehr Automatisierung beim Plattenwechsel

Der automatisierte SAPC-Plattenwechsel gehört bei der Rapida 75 PRO zum Standard-Lieferumfang. Die Plattenwechselzeit beträgt bei dieser Variante ca. eine Minute pro Druckwerk. Der Drucker spannt die Platten werkzeuglos ein und aus. Das Klemmen und Spannen erfolgt automatisch.

Als Option hinzu kommen bei Rapida 75 PRO FAPC-Plattenwechsel-Vollautomaten. Nach dem Einlegen der Druckplatten in die Wechselschächte geht alles automatisch: das Ausspannen und Ausführen der alten Platten, das Einziehen und Einspannen der neuen. FAPC entlastet den Drucker von manuellen Tätigkeiten und verkürzt die Wechselzeiten weiter.



Oben links: Mess- und Regeltechnik (hier die Kamera für QualiTronic ColorControl) ist mit den anderen Rapidas identisch

Oben rechts: ColorTronic-Farbkästen mit 30 mm breiten Zonenrakeln sind jetzt auch im Halbformat Standard



Rapida 75 PRO mit FAPC-Plattenwechsel-Vollautomat

Viele bekannte Vorteile sind auch bei der Neuen erhalten geblieben. Dazu gehört die breite Auswahl an Trocknersystemen von der energiesparenden VariDry^{BLUE}-Variante bis hin zu HR-UV bzw. LED-UV-Trocknern für die umgehende Weiterverarbeitung der bedruckten Bogen. Auch hinsichtlich des Platz- und Energiebedarfs bleiben bei der Rapida 75 PRO die auch wirtschaftlich relevanten Alleinstellungsmerkmale der Rapida 75 erhalten. Sie benötigt deutlich weniger Grundfläche als andere Maschinen dieser Formatklasse und produziert mit deutlich weniger Energie.

Unten links: Auch bei den Greifern gibt es keine Unterschiede zwischen den einzelnen Rapida-Modellen

Martin Dänhardt
petra.schottke@kba.com

Mit KBA 4.0. auf dem Weg zur vernetzten Druckfabrik

KBA Service Complete gibt zur drupa erste Einblicke in Closed-Loop Komplettlösungen

Neben der Nutzung der digitalen Transformation für datenbasierte Geschäftsmodelle im Kundenservice (siehe dazu Beitrag Seite 8) steckt hinter KBA 4.0. aber auch die Idee einer vernetzten Druckfabrik, in der Produkte, Maschinen und Werkzeuge über Funkchips und Sensoren permanent Informationen austauschen. Maschinen konfigurieren sich datenbasiert selbst, wechseln vollautomatisch von einem Job zum nächsten und entlasten die Bediener von Routearbeiten. Beispiele wird KBA Service Complete in der Sheetfed Service Innovation Lounge auf der drupa vorstellen.



Wenn Status- und Bewegungsdaten vom Shop-Floor dem Top-Floor automatisiert und in Echtzeit im Management Information System (MIS) zur Verfügung stehen, entsteht die nötige Transparenz für eine bereichsübergreifende Planung und Steuerung sowie die schnelle und flexible Reaktion auf Kundenanforderungen.

360°-Blick auf das Unternehmen

Dafür ist eine intensive Verzahnung aller Geschäftsprozesse mit der Produktion sowie der Mess- und Regeltechnik der Maschinen erforderlich. Diese entsteht durch das Verknüpfen der Daten aus Vertrieb, Auftragsvorbereitung, Planung, Produktion, Controlling, Logistik oder auch Web-to-Print-Systemen. Durch die Echtzeitkommunikation in einer Closed-Loop-Komplettlösung sind Informationen über alle Prozessschritte entlang der Wertschöpfungskette verfügbar – struk-

turiert, analysiert und unternehmensweit. Das Management erhält einen 360°-Blick auf das Unternehmen.

Vernetzung nach Anforderung

KBA bietet seit vielen Jahren entsprechende Vernetzungslösungen an. Die Produktionsplanungs- und Steuerungssoftware LogoTronic Professional ist dabei der Schlüssel zur vernetzten Druckfabrik. Sie dient als Bindeglied zwischen MIS, Prepress, Druck- und Weiterverarbeitung. Dabei übernimmt sie Auftrags-, Material-, Planungs- und PPF-Daten aus MIS und Vorstufe und stellt den Druckmaschinen Auftrags-, Planungs- und Voreinstelldaten zur Verfügung. In Echtzeit liefert die LogoTronic Professional Betriebs- und Ressourcendaten an das MIS zurück. Die Produktion wird transparent und die Kosten bleiben unter Kontrolle. So entsteht der gewünschte 360°-Blick auf alle Vorgänge im Unternehmen.

Mit Complete Optimus Cloud Mobile sind Vertrieb und Management eines Druckbetriebes beim Kunden vor Ort oder unterwegs über Produktionsdetails informiert

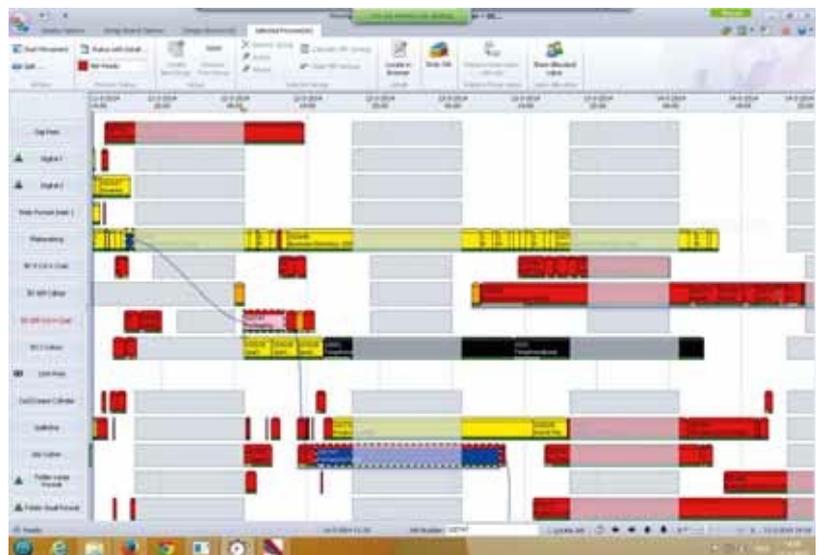
MIS-Systeme: intelligenter Antrieb aller Geschäftsprozesse

Als Herzstück aller Workflow-Lösungen bietet KBA-Sheetfed leistungsstarke MIS-Systeme an. Für den Einstieg präsentiert KBA auf der drupa die neue Lösung Complete PrintX. Hierbei handelt es sich um eine kompakte, präzise auf die Bedürfnisse von Akzidenzdruckern zugeschnittene Lösung mit überschaubaren Investitionskosten. Zum Funktionsumfang gehören alle Module eines modernen MIS, z. B. die Auftrags- und Stammdatenverwaltung, Kalkulation, Planung, Nachkalkulation, Lagerhaltung sowie ein Link zur Finanzbuchhaltung.

Die High-End-Lösung Complete Optimus Dash bietet darüber hinaus einzigartige verfahrens- und bedruckstoffunabhängige Funktionalitäten bis hin zu Online-Lösungen für Druckdienstleister und deren Kunden. Complete Optimus Dash



Das *LogoTronic-Dashboard* (im rechten Monitor) informiert in übersichtlichen Grafiken über alle produktionsrelevanten Leistungsparameter



Live-Updates in die digitale Plantafel des MIS durch KBA LogoTronic

ist eine globale Lösung für Verpackungs-, Akzidenz- und Digitaldrucker sowie Schritt für Schritt erweiterbar. Die leistungsstarken und flexiblen Templates erfordern nur wenige Tastatureingaben und bieten zusätzliche Funktionen z. B. im Zeitmanagement, in Materialwirtschaft, Bestell- und Rechnungswesen sowie ein leistungsstarkes Reporting bis hin zum Business Intelligence Tool zur Anzeige von KPIs aus dem Lean-Management. Mit dem Zusatzmodul Complete Cloud W2P besteht ein intuitiver Ansatz zur Vereinfachung und Automatisierung des Einkaufs von Druckprodukten. Mit *Complete Cloud Mobile* lassen sich schnell und präzise Angebote abgeben, Bestellungen annehmen und kundenspezifische Informationen abrufen.

Offen für individuelle Workflow-Lösungen

Mit dem *Complete Production Workflow* bietet KBA-Sheetfed eine ganzheitliche

One-Stop-Lösung an. Alles aus einer Hand, maßgeschneidert auf die Bedürfnisse des jeweiligen Anwenders. Je nach Anforderung ist eine vollständige Vernetzung kompletter Druckbetriebe bis hin zum Verlegen des letzten Netzwerkkabels möglich. Dies sowohl mit Hilfe der mit KBA kooperierenden Partnerunternehmen (Kodak, Optimus, Printplus) als

auch herstellernerneutral. Viele Anwender schätzen diesen offenen Ansatz, da sich vorhandene Produkte und Softwarelösungen mit offenen Schnittstellen integrieren lassen.

Chris Waschke
Chris.waschke@kba.com

Weniger Kosten für nachhaltigen Umweltbeitrag

Effizientes Energiemanagement mit KBA VisuEnergy

Warum ein Energiemanagementsystem? Zum einen profitiert die Druckerei durch die Vermeidung teurer Lastspitzen und die Stromsteuerrückerstattung. Zum anderen natürlich die Umwelt durch Ressourceneinsparung, was wiederum gut für das Image der jeweiligen Druckerei ist. KBA VisuEnergy misst den Energieverbrauch, erkennt „Stromfresser“, ermöglicht beachtliche Einsparungen und hilft bei der Inanspruchnahme steuerlicher Vorteile und staatlicher Fördermittel. Angeboten und installiert wird das System über den Service von KBA-Sheetfed. Die Vorteile und Möglichkeiten mit VisuEnergy wird KBA auch auf der drupa in der Sheetfed Lounge vorstellen.

Energiemanagement ist ein stetiger Verbesserungsprozess mit dem Ziel, den Energieverbrauch dauerhaft zu optimieren und die Energiekosten durch eine effizientere Nutzung der verfügbaren Energie nachhaltig zu senken. Die Integration des Messsystems VisuEnergy in den Stromkreislauf in Verbindung mit einer qualifizierten Beratung ermöglicht

- Verbraucher verursachergerecht zu erkennen und Maßnahmen zur Energieeinsparung bzw. Vermeidung von Lastspitzen festzulegen. Ggf. durch den Austausch energieintensiver Systeme gegen sparsame Technik
- die Verbrauchssituation im Unternehmen transparent zu machen durch eine mindestens 90%ige Darstellung der Primärenergieverbräuche
- die Mitarbeiter zu schulen und für die Mitwirkung bei der Reduzierung des Energieverbrauchs zu sensibilisieren
- den direkten Vergleich der Produktivität mit dem Energieverbrauch durch Unternehmenskennzahlen
- eine bedarfsgerechte Versorgung durch den Energieversorger durch eine angepasste Vorhalteleistung.

In Westdeutschland gibt es schon seit den 1980er-Jahren Möglichkeiten für steuerliche Erleichterungen bei Investitionen zur Steigerung der Energieeffizienz. Durch die Verschärfung einschlägiger Vorschriften für die verarbeitende Industrie im Jahr 2012/13 ist die Dokumentation der verbrauchten Energie auch für Druckereien wirtschaftlich interessant geworden. Deshalb wurde damals das Energiemanagementsystem (EnMS) unter Berücksichtigung der DIN16247-1 mit einer Übergangsfrist eingeführt.

Bis zum Jahr 2012 wurde mit Anforderung des Stromsteuererlaubnischeines

beim Hauptzollamt automatisch 1 Cent pro verbrauchter Kilowattstunde von der Stromrechnung abgezogen. 1 Cent erscheint wenig, führt jedoch schon bei einer mittelständischen Druckerei mit einem Jahresverbrauch von 1.000.000 kW/h zu einer Reduzierung der Stromrechnung um 10.000 Euro.

2012 wurde der Stromsteuererlaubnischein ungültig. Die Stromsteuer musste zunächst voll bezahlt werden. Erst im Folgejahr konnte die Rückerstattung von 2,05 Cent pro kW/h nachträglich anhand der Stromrechnung beim Hauptzollamt beantragt werden. Durch den höheren Rückerstattungsanspruch von 2,05 Cent stieg die mögliche Erstattungshöhe bei 1.000.000 kW/h auf 20.500 Euro. Diese Änderung war vielen Druckereien unbekannt und wurde deshalb in großem Umfang nicht genutzt.

Seit der Einführung der EnMS (ISO50001) und SpaEfV Energieaudit (DIN 16247-1) im Jahr 2013 muss beim Hauptzollamt nachgewiesen werden, dass Energieeffizienzmaßnahmen durchgeführt wurden. Der Umfang der Energieeffizienzmaßnahmen ist abhängig vom Jahresverbrauch des Unternehmens. Deshalb sind auch sinnvolle Maßnahmen betriebsabhängig. Vor diesem Hintergrund wurden in vielen Unternehmen Energiemanager ausgebildet. Die ISO und DIN fordern, ein Minimum von 90 Prozent der verbrauchten Primärenergien im Unternehmen nachzuweisen. Die jeweilige Druckerei muss außer dem Stromverbrauch auch die Verbräuche von Erdgas, Flüssiggas, Heizöl, Fernwärme und den Kfz-Flottenverbrauch aufschlüsseln, Einsparmöglichkeiten aufzeigen und effizienz erhöhende Maßnahmen nachweisen.

Oben: Mit VisusEnergy haben Sie die Möglichkeit, sich den momentanen Verbrauch und die Druckgeschwindigkeit in der Liveanzeige maschinenbezogen anzuzeigen. Hierbei wird auch der Stromverbrauch als Kennzahl in kW/h pro 1.000 Bogen visualisiert

Visualisierung des Energieverbrauchs der Druckerei für feste und benutzerdefinierte Zeiträume wählbar. Durch die Möglichkeit des benutzerdefinierten Zeitraums können auch auf den Auftrag oder Druckdurchgang, heruntergebrochene Auswertungen durchgeführt werden (Reiter „Energieverbrauch Rapida 164“)



Neue Gesetzeslage seit Anfang 2016

Zum Jahreswechsel 2015/2016 endete auch die Übergangsfrist des EnMS nach ISO50001 und der SpaEfV. Seitdem müssen die o. g. Maßnahmen eingeführt sein, um weiterhin die Stromsteuerrückzahlung beim Hauptzollamt einreichen zu können und die mögliche Steuererleichterung zu nutzen.

Bei der Umsetzung gibt es in der Praxis, je nach Unternehmensgröße, folgende Vorgehensweisen:

1. Einbau von Unterzählern und manuelle Erfassung der Primärenergieverbräuche: Dabei müssen zeitaufwendig in Handarbeit Zählerlisten erstellt, in Excel-Tabellen übertragen und dem Auditor übergeben werden. Diese Maßnahme bindet Manpower, die dann an anderer Stelle fehlt oder zu steigenden Personalkosten

Umlagen und steuerliche Abgaben

- Konzessionsabgabe
- Kraft-Wärme-Kopplung (KWK)
- Erneuerbare-Energien-Gesetz (EEG)
- StromNEV-Umlage (§19)
- AbLaV-Umlage (§18)
- Offshore-Umlage (§17)
- Stromsteuer
- Netznutzungsentgelte

führt. Gleichzeitig steigt der Aufwand für den Auditor, d. h. es sind mehr Tagessätze zu entrichten.

2. Mobile Messung an einzelnen Systemen und Verbrauchern:

Es muss ein Messkonzept zur mobilen Messung erstellt und von einem Fachmann umgesetzt werden. Bei dieser Methode werden die Daten nur über den Messzeitraum erfasst. Dieser kann mehrere Wochen umfassen. Die Ergebnisse lassen sich durch unterschiedliche Auslastungen nur bedingt für die Verbesserung der Energieeffizienz nutzen. Außerdem fallen zyklisch immer wieder Kosten für den extern Beauftragten und die Leihgebühr der mobilen Messgeräte an, die jedes Mal neu installiert werden müssen. Zudem kann der interne Energiefachmann in dieser Zeit seiner gewohnten Arbeit nur eingeschränkt nachgehen.

3. Einbau eines festen stationären Energiemessanlage wie VisuEnergy:

Fest installierte Energiemesssysteme wie VisuEnergy erfassen alle Primärenergie-



Reale Rechenbeispiele für mögliche Einsparungen (netto)
Für SpaEfV / ISO50001 zertifizierte Unternehmen, im ersten Jahr nach Einführung eines Energiemanagementsystems.

	2014	2015	in %	kW / kWh	Preise: €	Einsparung
Leistung:	783	764	2,43%	19,0	93,60 €/kW	1.778,40 €
Arbeit:	2.584.223,0	2.524.997,0	2,29%	59.226,0	0,045 €/kWh	2.665,17 €
Anteil Umlagen kompl.				59.226,0	0,096 €/kWh	5.665,56 €
Einsparung netto						10.109,13 €

Druckerei mit 2 Maschinen (Mittelformat)						
	2014	2015	in %	kW / kWh	Preise: €	Einsparung
Leistung:	660	635	3,79%	25,0	94,57 €/kW	2.364,25 €
Arbeit:	2.234.885,0	2.167.255,0	3,03%	67.630,0	0,054 €/kWh	3.672,99 €
Anteil Umlagen kompl.				67.630,0	0,096 €/kWh	6.469,49 €
Einsparung netto						12.506,72 €

Druckerei mit 3 Maschinen (Halbformat)						
	2014	2015	in %	kW / kWh	Preise: €	Einsparung
Leistung:	238	211	11,34%	27,0	37,75 €/kW	1.019,25 €
Arbeit:	383.363,0	347.202,0	9,43%	36.161,0	0,053 €/kWh	1.902,07 €
Anteil Umlagen kompl.				36.161,0	0,096 €/kWh	3.459,16 €
Einsparung netto						6.380,48 €

Zu den Einsparungen durch die Senkung des Energieverbrauchs kommt die Erstattung der Stromsteuer in Höhe von 2,05 Cent pro verbrauchte kWh hinzu. Durch Schulung und Sensibilisierung der Mitarbeiter können bis zu 5 % an elektrischer Leistung und bis zu 10 % an elektrischer Arbeit real eingespart werden

Visualisierung des Lastverlaufs der Druckerei während unterschiedlicher Zeiträume oder ebenfalls benutzerdefiniert auswählbar

Visualisierung der Energieverteilung im gesamten Unternehmen

verbräuche kontinuierlich und auslastungsunabhängig über 24 Stunden an 365 Tagen im Jahr. Ein Vorteil ist, dass die Grundlasten im Unternehmen über das ganze Jahr (auch am Wochenende) gemessen werden und man Maßnahmen zur Energieeinsparung dann wesentlich strukturierter umsetzen kann. Die vom Messsystem VisuEnergy erfassten Werte werden kontinuierlich in einer Datenbank abgespeichert. Dadurch werden die Auditierung wesentlich beschleunigt und Kosten eingespart.

VisuEnergy hilft aktiv beim Energiesparen

Aufgrund der neuen Gesetzeslage hat die KBA Deutschland GmbH VisuEnergy entwickelt. VisuEnergy visualisiert aktiv für alle Primärenergien den momentanen Energieverbrauch in einer webbasierten Oberfläche mit einer Schnittstelle zu einer Lastampel und/oder einem zentralen Störungsmanagement. Energiemanagement bedeutet dabei, nicht nur zu wissen, wie sich die Verbräuche im Unternehmen verteilen. Vielmehr kommt es darauf an, die Mitarbeiter aktiv zu schulen und zu sensibilisieren, um bei zu hohen Lasten energieeffizient zu handeln.

In diesem Zusammenhang ist die Ampel ein wichtiger Marker. Sie hilft den

Mitarbeitern an energieintensiven Maschinen, aktiv nach vorher festgelegten Verfahrensweisen Energie einzusparen.

VisuEnergy kann bis zu vier Verbraucher (Lufterzeuger, Klimageräte, etc.) aktiv, selektiv, zeitdefiniert und priorisiert vom Netz nehmen, um bei drohender Überlast den Verbrauch kurzzeitig zu mindern. Durch diese „intelligente“ Schaltung (Lastmanagement) werden teure Nachzahlungen an den Energieversorger aktiv unterbunden. Zudem können bei den Energiekosten erhebliche Beträge eingespart werden.

VisuEnergy wird als Systemlösung angeboten. Die dafür geschulten Service-Spezialisten von KBA-Sheetfed projektieren das System vor Ort und fertigen kundenspezifische Schaltschränke. Diese Schaltschränke werden dann an den Unterverteilungen installiert und die Klappkernwandler in den Verteilungen montiert. Die Projektierung und Inbetriebnahme wird durch einen fachtechnischen Gutachter und Energieberater gemeinsam mit dem Kunden durchgeführt.

Michael Billa
michael.billa@kba.com



Amerikanischer Verpackungsbetrieb investiert in High-Tech von KBA

Zwei neue KBA Rapida 106 für Beyer Graphics

Mit einer Investition von 8,4 Mio. Dollar (ca. 7,7 Mio. Euro) in zwei neue Rapida 106-Anlagen hat der Verpackungsdrucker Beyer Graphics in Commack/New York seine Kapazitäten enorm erhöht. Das Unternehmen gehört zu den führenden Verpackungsdruckern für die Pharma- und Kosmetikindustrie und will sich mit der installierten Achtfarbenmaschine mit Lackturm sowie einer Neunfarben-Doppellackmaschine am Markt weiter differenzieren.

„Die Investition in diese beiden Hochleistungs-Anlagen bringt unser Geschäft weiter voran und verbessert unser Produktionsspektrum“, freut sich Dan Beyer, Präsident des Unternehmens. „Sie versetzt uns in die Lage, unsere Kunden schneller, effizienter und in höherer Qualität zu beliefern. Mit ihrer Automatisierung, der hohen Druckleistung

und der exakt auf unsere Produktion zugeschnittene Ausstattung drucken und veredeln wir deutlich effizienter in nur einem Durchgang.“

22 Druck- und Veredelungsaggregate

Die Achtfarbenmaschine ist bereits Ende vergangenen Jahres bei Beyer angekommen. Die Installation der zweiten Anlage

Oben: Bei Beyer Graphics wurden in den vergangenen Monaten zwei lange Rapida 106 mit insgesamt 22 Druck- und Veredelungswerken installiert

begann im Februar. Sie verfügt über acht Druckwerke, Lackturm, zwei Zwischentrockentürme, ein weiteres Druckwerk, Lackturm und dreifache Auslageverlängerung. Mit ihren 13 Druck- und Veredelungsaggregaten ist sie 28 Meter lang.

„Wir haben uns aufgrund der Marktführerschaft und Reputation im Verpackungsdruck und der Erfahrung beim Bau anwenderspezifischer Druckanlagen für KBA entschieden“, erläutert Beyer. „Außerdem fühlen wir uns mit der überlegenen Technik sowie mit Support und Service von KBA sehr wohl.“

Seit 1982 ist Beyer Graphics im Druck kreativer Verpackungen aktiv. Gegründet hat das Unternehmen William Beyer Sr. als Anbieter von Verpackungslösungen für die Bekleidungsindustrie. Mit dem Wachstum folgte die weitere Spezialisierung im OTC-Pharma- und Kosmetikbereich. 80 Prozent macht heute die Produktion von Pharma- und Kosmetikverpackungen aus. Beyer Graphics produziert auf einer Produktionsfläche von 6.600 m² (71.000 sq.ft.) Monat für Monat um die 20 Mio. Verpackungen. Zum Unternehmen gehört eine Tochtergesellschaft in Hongkong und ein Partnerbetrieb in Honduras.

Lange Maschinen mit 13 oder mehr Druck- und Lackwerken für hochwertig inline veredelte Verpackungen sind heute nicht mehr ungewöhnlich. KBA ist hier mit zahlreichen internationalen Referenzen für solche individuellen Produktionsanlagen gut aufgestellt



Eric Frank
eric.frank@kba.com

Interessante Website:
www.beyergraphics.com

Großdruckerei steigert Produktivität mit zwei Rapida 106-Anlagen

Tosho Printing investiert in schnelle Rapidas mit LED-UV

Japan war einst Vorreiter bei der LED-UV-Trocknung im Bogenoffset. Umso bemerkenswerter ist, dass mit Tosho Printing eine der größten Druckereien des Landes 2015 gleich in zwei Rapida 106-Anlagen mit LED-UV-Trocknung investiert hat.



Die beiden Rapida 106 produzieren am Rande Tokios

Das Management-Team und KBA-Vertriebsleiter Michael Grieger (M.) bei der Übergabe der beiden Rapida 106-Anlagen

Tosho Printing in Kawagoe-shi am Rande Tokios ist eine Tochtergesellschaft der weltweit agierenden Toppan Gruppe. Seit September 2015 produzieren dort je eine hoch automatisierte Vier- und Fünf-farbenmaschine der High-End-Baureihe Rapida 106. Ausgestattet mit Kamerasystemen zur Überwachung des Bogenlaufs, Plattenzylinder-Einzelantrieben DriveTronic SPC, kombinierten Gummitch-, Druckzylinder- und Walzenwascheinrichtungen CleanTronic Impact, Emission Extraction System (EES), Auto-register ErgoTronic ACR, QualiTronic

ColorControl zur Qualitätsüberwachung und -regelung, DataMatrix-Select und dem Produktionsmanagement-System LogoTronic Professional haben die beiden Rapidas die Messlatte für die Produktivität im Unternehmen nach oben gesetzt.

Hoher Produktionsausstoß und kurze Durchlaufzeiten

Dass die Rapidas pro Stunde mehr als alle anderen Bogenmaschinen im Unternehmen produzieren würden, hatte das Management erwartet. Bereits nach

einem Monat wurde das hochgesteckte Produktionsziel mit beiden Maschinen erreicht. Trotz der hohen Leistung von meist 18.000 Bogen/h arbeiten die Drucker dank der hohen Automatisierung entspannt an den beiden Anlagen. Die mit LED-UV getrockneten Druckbogen können sofort weiterverarbeitet werden. Das reduziert die Durchlaufzeiten, minimiert Zwischenlager und erhöht die Gesamtproduktivität.

Tetsuo Ouchi, Corporate Officer Production Control von Tosho Printing: „Wir hoffen, dass auch die japanischen Druckmaschinenhersteller bald Lösungen entwickeln, wie sie KBA bereits anbietet.“ Von KBA erwartet er darüber hinaus partnerschaftliche Zusammenarbeit, auch bei der Entwicklung neuer Printprodukte. So testete das Unternehmen kürzlich den Flying JobChange. Mit dem fliegenden Auftragswechsel könnten 1/1-farbige Mangas auf einer Vierfarbenmaschine mit Wendung noch effektiver produziert werden. Während die Druckwerke 1 und 3 produzieren, werden die Werke 2 und 4 gerüstet oder umgekehrt.

Zweimal Rapida 106 mit LED-UV bei Tosho Printing



Stark bei Zeitung und Akzidenz

Tosho Printing produziert mit 30 Bogenoffsetmaschinen und weiteren Zeitungs- und Akzidenzrotationen an fünf Standorten. In den drei Zeitungsbetrieben des 1911 gegründeten Unternehmens wird u. a. *Yomiuri* – die größte japanische Tageszeitung – produziert. Die beiden anderen sind auf Akzidenzen, Bücher und Zeitschriften spezialisiert. So auch das Werk in Kawagoe-shi, in dem die beiden Rapidas drucken. Im Unternehmen arbeiten 1.700 Mitarbeiter.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com



Eduard Ivanický, Štefan Vrobel und Zdeněk Marušák (v.l.n.r.) an der neuen Rapida 145 von Pokart

POKART in Holešov setzt auf die KBA Rapida 145

Mit modernem Verpackungsdruck lässt sich noch Geld verdienen

Mit dem Verpackungsdruck kann man auch unter schwierigen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen noch ordentliche Ergebnisse erzielen. Es ist deshalb kein Wunder, wenn in den vergangenen, für die Druckindustrie mageren Jahre, bei den Verpackungsdruckern kräftig investiert wurde. Eine der aktuellsten Installationen in der Tschechischen Republik produziert bei Pokart in Holešov. Das Unternehmen hat seinen Maschinenpark im vergangenen Jahr um eine Siebenfarben-Rapida 145 mit Lackausstattung ergänzt. Über die Geschichte des mährischen Unternehmens und die jüngste Investition sprachen wir mit Mitinhaber Eduard Ivanický.

KBA Report: Wie ist Ihr Unternehmen aufgestellt?

Ivanický: Im Jahr 1999 gründeten Zdeněk Marušák und ich ein Unternehmen zur Produktion von Kartonverpackungen in Otrokovice. Dank systematischer Entwicklung und schrittweiser Investitionen haben wir eine starke Firma aufgebaut. 2011 zogen wir in eine moderne Produktionsstätte in das Gewerbegebiet von Holešov. Hier befassen

wir uns mit Entwicklung, Design und Produktion von Papier-, Karton- und Wellpappenverpackung. Wir beschäftigen heute 125 Mitarbeiter und verarbeiten auf einer Produktionsfläche von 11.500 m² mehr als 15.000 Tonnen Karton und 1.500 Tonnen Recyclingpapier.

Am neuen Firmensitz steht uns neben Produktions- und Lagerräumen auch genügend Bürofläche zur Verfügung. Mit einem neuen Stanzautomaten und einer

Pokart ist im Gewerbegebiet von Holešov kaum zu übersehen

Kaschiermaschine haben wir in Holešov den Grundstein für das neue Werk gelegt. Die letzte Modernisierung erfolgte durch das Aufstellen der neuen Großformatmaschine und weiteren Investitionen in die Druckvorstufe.

KBA Report: Was produzieren Sie und wie hat sich Ihre Auftragsstruktur im Laufe der Jahre geändert?

Ivanický: Unsere Hauptjobs sind schon immer Kartonagen. Seit den Anfängen unseres Unternehmens hat sich durch die Globalisierung in der Verpackungsindustrie vieles geändert. Anfangs haben wir auf einem ostdeutschen Stanzhalbautomaten gearbeitet, heute verfügen wir über eine komplette Fertigungsstraße von führenden Herstellern.

Im Laufe der letzten 20 Jahre stiegen die Ansprüche nach Farbigkeit und Veredelung der Verpackungen stetig. Einfarbige Motive auf Transportverpackungen werden durch vollfarbige Grafiken ersetzt. Bis zu sieben Farben, spezielle Lacke, Blind- oder Folienprägung sind keine Ausnahme mehr. Verschärfter Wettbewerb im Verpackungsdruck und in der Verpackungsherstellung stellt immer höhere Ansprüche sowohl an den Kundendienst, als auch an die Qualität und den Umfang unserer Leistungen.

KBA Report: Wie haben Sie auf die Veränderungen am Markt reagiert?

Ivanický: Seit Gründung unserer Firma haben wir gezielt ein breites und diversifiziertes Kundenportfolio aufgebaut. Dadurch und dank einer relativ stabilen Situation auf dem Markt für Kartonverpackung haben wir die Krise am Druckmarkt kaum gespürt.

KBA Report: Was war der Grund für die Investition in eine neue Druckmaschine? Was sprach für die Rapida 145?





Die Siebenfarben-Rapida 145 mit Lackturm ist der produktive Mittelpunkt in der modernen Fertigungshalle von Pokart



Die Maschine ist um 630 mm höher gesetzt und exakt auf die Bedürfnisse in der Verpackungsproduktion angepasst

Ivanický: Entschieden haben wir aufgrund unserer Bedürfnisse und eines geeigneten EG-Subventionsprogramms. Nach einem Ausschreibungsverfahren fiel die Entscheidung zugunsten von KBA. Obwohl wir schon in Otrokovice auf Planeta-Maschinen gedruckt haben, resultierten daraus keinerlei Präferenzen.

Aufgrund der durchschnittlichen Auflagenhöhe von 5.000 bis 10.000 Bogen haben wir nach einer Maschine mit maximaler Automatisierung und schnellstem Auftragswechsel gesucht. KBA konnte im Ausschreibungsverfahren eine moderne Großformatmaschine zu günstigen Konditionen anbieten und dadurch den Auftrag für sich gewinnen. Die neue Maschine betreiben wir zurzeit ohne Probleme in drei Schichten. Die nächste Aufgabe wird sein, drei gleichwertige Maschinenbesetzungen zu bilden und mit ihnen die

Druckleistungen Schritt für Schritt zu erhöhen.

KBA Report: Wir hören oft, dass es ein Problem sei, qualifiziertes Druckpersonal zu finden. Wie sind Ihre Erfahrungen?

Ivanický: Aufgrund der hohen Konzentration von Druckbetrieben in unserer Region ist es schwierig, qualifiziertes Personal zu finden. Wir suchen im Umkreis von 50 km. Im Bereich Planung und Organisation ist die Frauenquote höher. Das hat sich bewährt, wird aber wohl in jedem Druckbetrieb so sein.

Ein Bestandteil unserer Personalpolitik ist die Zusammenarbeit mit einer Ausbildungseinrichtung in Zlín. Wir bieten den Studenten die fachliche Praxisausbildung bei uns an. Wir sind fest davon überzeugt, dass der Wiederaufbau von Fachschulen

und die Unterstützung dieser durch die Wirtschaft hilft, eine neue Generation von Fachleuten heranzubilden.

KBA Report: Was planen Sie für die Zukunft? Wie sehen Sie überhaupt die Zukunft des Offsetdrucks im Vergleich zu den anderen Technologien?

Ivanický: Unsere Priorität besteht darin, bestehende Kunden zu behalten und neue Kunden zu gewinnen. Das macht es möglich, immer besser zu werden und neue Technologien zu entwickeln und in unsere Firma zu integrieren. All das hängt davon ab, wie anspruchsvoll unsere Kunden sind und was sie für Verpackungen ausgeben wollen. Darum bemühen wir uns, eine enge und langfristige Partnerschaft mit ihnen aufzubauen. Nicht nur hinsichtlich der Produktion, sondern auch bei Verpackungsentwicklung und Design.

So ähnlich ist es mit den Druckverfahren. Im Jahr 1993 haben wir mit einer Vierfarben-Flexodruckmaschine profitabel gearbeitet. 2015 galt dasselbe für die neue Offsetmaschine. Das Verfahren ist abhängig vom Preis: Sollte ein Bogen im Format B0, digital bedruckt, nur noch eine Krone (ca. 0,04 Euro) kosten und nicht nach Alkohol riechen, wären andere Technologien unter Umständen nicht mehr interessant. Deswegen verfolgen wir die Entwicklungstrends sehr genau und passen uns ihnen an. Aktuell sind wir bestrebt, E- und F-Welle direkt zu bedrucken, ohne kaschieren zu müssen. Dafür suchen wir nach qualitativ hochwertigen gestrichenen Mikrowellen und berücksichtigen dabei erst auf den zweiten Blick den Preis.

KBA Report: Ihre Region ist durch ein breites Sortiment hausgebrannter Obstler bekannt. Teilen Sie diese Leidenschaft mit Ihren Landsleuten?

Ivanický: (lacht) Meine Spezialität ist südamerikanische Williams Birne. Unser Unternehmen verfügt über einen eigenen Pflaumengarten. Seit 20 Jahren ist Sliwowitz unser wichtigstes Werbebeschenk. Vielleicht trägt das zur langjährigen Kundenbindung und zu unserem Erfolg bei?

Stanislav Vanicek
stanislav.vanicek@kba-cee.cz

F. Paillart in Abbeville, Frankreich

HR-UV mit FlyingJobChange – ideal für Bücher in kleinen Auflagen

Die in der Altstadt des kleinen französischen Küstenorts Abbeville gelegene, 175 Jahre alte Familiendruckerei F. Paillart hat im Sommer 2015 eine Vierfarben-Rapida 106 mit HR-UV und Wendung nach dem zweiten Druckwerk in Betrieb genommen. Die mit KBA FlyingJobChange für den fliegenden Auftragswechsel ausgestattete Maschine für den effizienten Bücherdruck in kleinen und mittleren Auflagen hat zwei Maschinen eines deutschen Mitbewerbers ersetzt.

Familienunternehmen mit Weltruhm

Das 1839 von Clément Paillart gegründete Unternehmen wurde zunächst durch den Druck der Lokalzeitschrift *L'Abbevillois* bekannt. Es folgten Werbeprospekte und religiöse Bücher. Nach und nach spezialisierte sich der Betrieb, der in Glanzzeiten bis zu 300 Mitarbeiter beschäftigte, auf Bücher in hohen Auflagen. Mit dem Druck des 1919 mit dem Prix Goncourt ausgezeichneten Romans Marcel Prousts „Im Schatten junger Mädchenblüte“ für den Gallimard Verlag wurde F. Paillart weltberühmt. In der Wirtschaftskrise der dreißiger Jahre fand man in den Pariser Wissenschaftskreisen eine kaufkräftige Klientel. Seit jeher widmet sich das in sechster Generation von Frédéric Paillart geführte Druckhaus hochwertigen wissenschaftlichen, religiösen und literarischen Werke in kleinen bis mittleren Auflagen.

In einer Abtei aus dem 18. Jahrhundert produzieren heute 17 Mitarbeiter auf hochmodernen Maschinen schwarz-weiße Taschenbücher sowie vierfarbige Werke auf halbmatten und Spezialpapieren. 90 Prozent seines Umsatzes erzielt der Familienbetrieb immer noch im Offsetdruck, der für Auflagen ab 200 Exemplaren eingesetzt wird. Für den Neudruck alter Werke in noch kleineren Auflagen wird eine Digitaldruckmaschine von Canon eingesetzt. Um viele verschiedene Formate, Bundtechniken und Paginierungen anbieten zu können, verfügt F. Paillart über eine umfassende Weiterverarbeitung mit Schneide-, Falz-

maschinen, Sammel-, Faden- und Klebeheftern und einem Laminiersystem für Buchdeckel.

Hightech made by KBA

Die neue Rapida 106 ist die erste KBA-Maschine in der 175-jährigen Firmengeschichte. Frédéric Paillart: „Die innovative Technologie von KBA hat bei unserer Investitionsentscheidung den Ausschlag gegeben. Wir waren auf der Suche nach einer Maschine, mit der wir bei konstant hoher Druckqualität unsere Jobwechselzeiten optimieren und unsere Produktivität steigern können. Auf einem umkämpften Markt mussten wir unsere Preise senken und das geht nur mit modernster Technologie.“

„Mit unserer Entscheidung, mit nur noch einer Maschine auf einen neuen



Oben: Die Druckerei F. Paillart in Abbeville

Frédéric Paillart und sein Sohn Julien, die sechste und siebte Generation an der Unternehmensspitze

Das 1839 gegründete Unternehmen besitzt ein herausragendes Know-how im Bücherdruck

Hersteller und eine neue Technologie umzusteigen, sind wir ein Risiko eingegangen, aber es hat sich ausgezahlt“, erläutert Frédéric Paillart. „Wir sind verblüfft, welche erstaunliche Druckqualität wir mit der KBA Rapida erzielen. Dank der HR-UV-Trocknung haben wir keine Probleme mehr mit Makulatur, Farbspritzern oder Kratzern. Früher mussten wir die Druckbogen vor der Weiterverarbeitung mehrere Tage zur Durchtrocknung zwischenlagern. Heute ist jeder Druckbogen trocken, wenn er aus der Maschine kommt. Die Farben sind lebendiger und wir benötigen keinen Puder mehr vor dem Laminieren.“

„Mit FlyingJobChange, konnten wir unsere Stillstandzeiten deutlich verringern. Während ein Job mit schwarzer Farbe in den Druckwerken 1 und 3 im Wendebetrieb produziert wird, werden die Druckwerke 2 und 4 mit dem automatischen Plattenwechsel für den nächsten Auftrag vorbereitet. Der Jobwechsel erfolgt ohne Maschinenstopp. Bei unseren kleinen Auflagen ist der Produktivitätsgewinn enorm. KBA hat unsere Mitarbeiter bestens auf die neue Technologie vorbereitet.“

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



Spitzentechnologie für Top-Produkte hat sich der größte Verpackungsproduzent in Mexiko auf die Fahnen geschrieben

Grupo Gondi erteilt KBA-Sheetfed bisher größten Auftrag in Lateinamerika

Mexikos größte Verpackungsgruppe bestellt gleich zwei Jumbo-Rapidas

Innerhalb von sechs Monaten hat die Grupo Gondi gleich zwei lange, umfassend ausgestattete Rapida-Großformatanlagen bestellt. Auf die KBA Rapida 145 im Format 106 x 145 cm mit acht Druckwerken, zwei Lack- und zwei Trockentürmen für das Produktionswerk in Guadalajara folgte schon bald eine Rapida 164 (Format: 120 x 164 cm) in der gleichen Konfiguration. Für KBA-Sheetfed ist dies der bisher größte Bogenauftrag aus Lateinamerika.

Die Großinvestition unterstreicht die Bereitschaft von Mexikos größter Verpackungsgruppe, in die modernste und produktivste Technologie in dieser Formatklasse zu investieren, zeigt aber auch das große Vertrauen in KBA und die mexikanische Niederlassung KBA Latina.

Umfassende Ausstattung und Automatisierung

Beide Doppellackmaschinen sind für schnelle Jobwechsel und eine konstant hohe Druckqualität mit geringer Makulatur hoch automatisiert. Zur Ausstattung

gehören der in dieser Formatklasse nur von KBA angebotene simultane Plattenwechsel DriveTronic SPC, CleanTronic Synchro-Einrichtungen für paralleles Waschen, Inline-Qualitätsmessung und -regelung mit KBA QualiTronic ColorControl und das High-Speed-Paket für höchste Produktivität bei großen Auflagen. Die Rapida 145 verfügt zusätzlich über Hybrid-Ausstattung für konventionelle und UV-Farben und Lacken. Dadurch wird die Flexibilität für nicht-saugende Bedruckstoffe und einzigartige Veredelungseffekte zusätzlich erhöht.

Innerhalb eines halben Jahres hat die Grupo Gondi je eine Achtfarben-Doppellackmaschine Rapida 145 und Rapida 164 (Foto) mit höchster Automatisierung bei KBA-Sheetfed bestellt

Eduardo Posada, CEO der Grupo Gondi: „Wir investieren weiter in die beste Technologie für die besten Verpackungslösungen und in die Innovationen, die unsere Märkte brauchen. Unsere Werke und unser Equipment werden ständig an die Marktentwicklung angepasst. Das sind wir unseren Kunden und unserem Ziel schuldig, die beste Option in der Verpackungsindustrie zu sein. Die Kartonverpackungen aus unserem Hause sollen das Markenimage unserer Kunden stärken. Dafür brauchen wir die beste Technologie und die besten Mitarbeiter.“

Stefan Deuster, CEO von KBA Latina: „Wir sind stolz, dass uns die Grupo Gondi bei der Unterstützung ihres kontinuierlichen Wachstumsprozesses als langfristigen Partner sieht. Mit den Neuinvestitionen erreicht die Grupo Gondi eine Produktivität und Qualität auf Weltklasse-Niveau. Mit unserem Service und unserer technischen Unterstützung wollen wir dazu beitragen, dass dieser Großkunde über die gesamte Lebensdauer das Maximum aus den neuen Maschinen herausholen kann.“

Stefan Deuster
stefan.deuster@kba.com



Arbeitssicherheit bei Neuinvestitionen beachten

Den Arbeitsplatz Druckmaschine attraktiver machen

Investitionsentscheidungen in neue Drucktechnik werden von vielen Faktoren beeinflusst. Das zu produzierende Auftragspektrum, der gewünschte Automatisierungsgrad, betriebsinterne Voraussetzungen und langjährige Geschäftsbeziehungen zu einem Lieferanten spielen meist eine zentrale Rolle. Das ist auch richtig so. Denn die Beschaffung einer neuen Bogenoffsetmaschine muss sich in erster Linie wirtschaftlich rechnen. Kriterien der Arbeitssicherheit werden da oft nachrangig behandelt oder bei einer Neuinvestition als selbstverständlich vorausgesetzt. Dabei ist die Qualität des Arbeitsplatzes Druckmaschine für die Produktivität und das Betriebsergebnis mit entscheidend.

Nur in einem gesunden Umfeld kann man auf Dauer motiviert und effizient arbeiten. Durch die Vermeidung potenziell gesundheitsschädlicher Einflüsse wie ungewohnte Bewegungsabläufe, schweres Heben, Lärm- und Geruchsemissionen oder stressige Bedienabläufe lassen sich chronische Erkrankungen sowie etwaige Unfälle weitgehend oder ganz ausschließen. Letztendlich sollte jeder Arbeitgeber bei Neuinvestitionen auch in puncto Arbeitssicherheit zum Wohle seiner Mitarbeiter den neuesten Stand der Technik einsetzen.

Staub, Geruch und Migration vermeiden

Bei verfahrensbedingten Geruchsbelastungen leisten Ausstattungen zur IPA-Reduzierung einen positiven Beitrag. Das sind in der Regel Walzenbeschichtungen für alkoholarmen Druck bzw. für

den Druck mit Alkoholversatz (beides für konventionellen, UV- oder gemischten Farbeinsatz). Bei UV-Druck und -Veredelung verhindert an den KBA Rapidas das EES (*Emission Extraction System*) die Geruchsbelastung im Bereich der Auslage und damit am Hauptarbeitsplatz des Druckers. Gleichzeitig saugt das EES den Staub ab. In manchen Fällen (z. B. beim HR-UV-Druck) kann auch eine Absaugung im Bereich der Farbwerke zur Minimierung des Farbnebels sinnvoll sein.

Zunehmend an Bedeutung gewinnt das Thema Migration: Im Rahmen der Press-Consum-Verbrauchsmaterialien hat KBA mit SensPrint eine spezielle Druckfarbe für Verpackungen von Lebensmitteln und geschmacksempfindliche Füllgüter im Programm. KBA SensPrint ist absolut migrationsunbedenklich, da die weg-



Mit SensPrint stellt KBA im Rahmen der PressConsum-Verbrauchsmaterialien eine migrationsunbedenkliche Farbe bereit

schlagenden und somit potenziell migrierenden Bestandteile selbst Lebensmittel oder Lebensmittelzusatzstoffe sind. Diese Serie erfüllt alle gesetzlichen Vorschriften für Lebensmittelverpackungen und bietet für Drucker und Endverbraucher das höchste Maß an Sicherheit.

Prozesse einfacher und sicherer machen

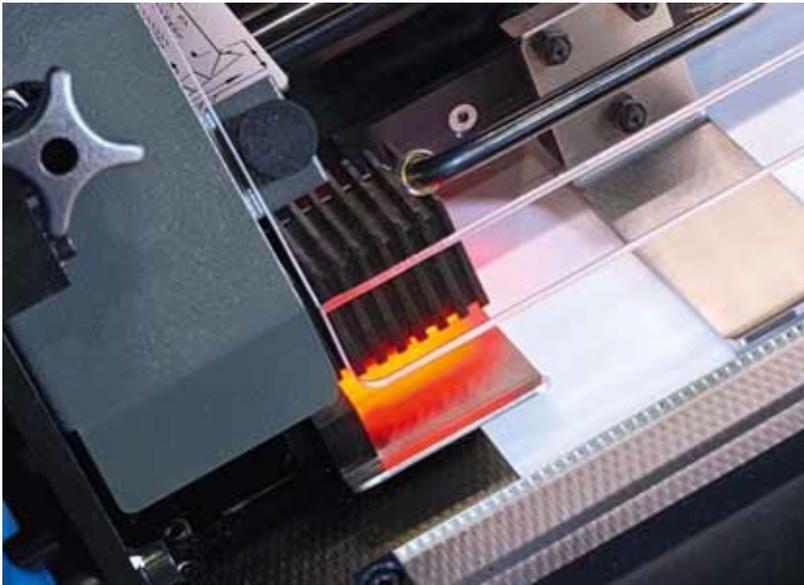
Oft erzielt man mit praxisorientierten Innovationen eine große Wirkung. Ein gutes Beispiel ist die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS: Sie arbeitet einstell- und wartungsfrei, erspart dem Drucker manuelle Eingriffe bei schlechter Körperhaltung, reduziert die Verletzungsgefahr und verhindert dazu Fehler durch manuelle Einstellungen.

Ein weiteres Beispiel ist der automatisierte Gummituchwechsel: Um die Spannschienen komplett zu lösen oder zu schließen, sind jeweils 65 bis 70 Hübe mit einem Drehmomentschlüssel erforderlich. Das dauert ca. 8 Minuten, wobei die Arbeit mit dem Schlüssel anstrengend und für die Gelenke belastend ist. KBA bietet für den Gummituchwechsel passende Akkuschauber, die das Lösen und Schließen der Spannschienen wesentlich vereinfachen und den Zeitbedarf um ein Drittel reduzieren.

Ein Plattenlift befreit den Drucker bei höher gesetzten Maschinen und langen Laufwegen ebenfalls von körperlich schwerer Tätigkeit. Besonders bei großen Formaten sind die Druckplatten unhandlich und bei unsachgemäßem

Ein einfacher Akkuschauber erleichtert den Gummituchwechsel erheblich





Transport besteht Beschädigungs- und Verletzungsgefahr. Mit einem Plattenlift muss sie der Drucker oder Helfer auf der Galerie nur abnehmen und einzeln in die Wechselschächte der Druckwerke schieben.

Zwar sind die Auslagen bei modernen Maschinen heute so abgesichert, dass die Maschine automatisch anhält, wenn Fremdkörper oder Bediener in den Auslagebereich hineingelangen. Ein Nonstop-Rollo sorgt aber bei den Rapidas für weniger Stress und mehr Sicherheit. Sobald die Stapeltragplatte bei auslaufender Maschine abgesenkt wird, schießt das Nonstop-Rollo automatisch ein und schützt den Bediener vor den sich bewegenden Greiferwagen. Steht die Maschi-

ne still, lässt sich das Nonstop-Rollo per Knopfdruck einfahren.

Mehr Komfort mit AniSleeve, AniloxLoader und SFC

Die KBA-Lacktürme sind weitere Beispiele, wie man Produktionsprozesse automatisieren und für die Bediener sicherer gestalten kann. Für den häufigen Rasterwalzenwechsel an der Rapida 106 ist der AniloxLoader eine sinnvolle Option. Bis zu drei Rasterwalzen nimmt das Magazin im Lackturm auf. Der Rasterwalzenwechsel findet vollautomatisch und parallel zu anderen Rüstprozessen statt. Das spart Zeit und befreit den Bediener von körperlich schweren Arbeiten – dem Heben und Transportieren der Rasterwalzen.



Links: Die ziehmarkenfreie Anlage DriveTronic SIS arbeitet komplett bedienerfrei und zählt zu den praxisorientierten Innovationen für mehr Arbeitssicherheit

Rechts: Lackformwechsel mit SFC an einer Rapida 145

Im Großformat ist der Wechsel der Rasterwalzen-Sleeves mit dem AniSleeve-System ein Kinderspiel und trotz der Dimensionen von nur einer Person ohne große Anstrengung zu bewältigen. Nach dem seitlichen Lösen des Lagers werden die Sleeves ausgefahren und über ein einfaches Hebesystem einem Depot zugeführt. Von dort können Sleeves mit anderem Schöpfvolumen ohne großen Kraftaufwand in den Lackturm geschoben werden. Die früher an den Rapida-Großformatmaschinen verfügbare Kranlösung hat diesen Prozess bereits vereinfacht, in Deutschland ist dafür aber ein Kranschein erforderlich. Bei unsachgemäßer Handhabung bietet auch der Kran Gefahrenpotenzial.

Dank SFC (*Simultaneous Forme Change*) entfällt beim Lackformwechsel an Rapida-Maschinen aufwendiges Klemmen, Schrauben und Spannen, alles geschieht auf Knopfdruck. Das bringt höhere Prozesssicherheit und entlastet den Drucker, der weder mit seinen Händen noch mit Werkzeugen an bewegten Teilen arbeitet. Zudem kann die Lackform parallel zu anderen Rüstvorgängen an den Druckwerken gewechselt werden.

Der Rasterwalzenwechsel – hier der Sleeve-Wechsel an einer Großformat-Rapida – ist heute kein Job mehr für Muskelmänner

Es gibt eine ganze Reihe an Möglichkeiten, in Sachen Gesundheits- und Arbeitsschutz im Druck mehr zu tun als offiziell vorgeschrieben. Es liegt an jedem Unternehmen selbst, das Potenzial zu nutzen und seinen Mitarbeitern einen sicheren und ergonomischen Arbeitsplatz anzubieten.

Martin Dänhardt
martin.daenhardt@kba.com





Neubeginn für IME by Estimprim in Autechaux

Die Rapida-Jumbos kamen mit

Im Oktober 2015 weihte der französische Bücherproduzent IME by Estimprim mit über 400 Gästen seinen neuen Druckstandort Autechaux in der Franche-Comté ein. Mit dabei waren neben dem neuen Managertrio zwei Rapida 162a-Großformatmaschinen, die die Spezialisten von KBA-France vom historischen IME-Standort in Baume-les-Dames nach Autechaux umgezogen haben.

Rettung eines Traditionsunternehmens

IME, seit 1959 eine der führenden Buchdruckereien Frankreichs, betreibt seit zwölf Jahren KBA-Großformatmaschinen. Kernkompetenz ist die Herstellung von Schulbüchern mit Klebebindung oder Fadenheftung sowie von Land- bzw. Straßenkarten in hohen Auflagen. Trotz treuer Kunden und des exzellenten Know-hows konnte das Unternehmen dem Strukturwandel, Preiskampf und der ausländischen Konkurrenz im Verlagswesen nicht länger standhalten und ging 2014 in Konkurs. Als alles verloren schien, bekam IME eine zweite Chance.

Im Oktober 2014 wurde das Traditionsunternehmen von der ostfranzösischen Estimprim-Gruppe übernommen. Diese erwirtschaftet mit ihren drei Produktionsstätten in Besançon, Champagne und Montbéliard mit 45 Mitarbeitern einen Umsatz von über 7 Millionen Euro.

Umzug und Neuausrichtung

Von der Übernahme erhoffen sich die Kapitaleigner Präsident Stéphane Béra, Geschäftsführer Philippe Berteaux und Vertriebsdirektor Olivier Guermouh eine Umsatzverdoppelung und die Erweiterung des Angebots. Um dieses Ziel zu

Links: Das moderne Gebäude von IME by Estimprim am neuen Druckstandort Autechaux

Rechts: V.l.n.r.: Vertriebsdirektor Olivier Guermouh, Präsident Stéphane Béra und Geschäftsführer Philippe Berteaux

erreichen, investierte das Unternehmen 2,5 Millionen Euro in die neue Struktur. 70 Mitarbeiter von IME wurden übernommen, ebenso alle vorhandenen Maschinen und Produktionsstätten. Um den Produktionsprozess zu optimieren, wurden die drei vorhandenen Druckmaschinen, darunter die beiden Rapida-Jumbos, von Baume-les-Dames nach Autechaux umgezogen, wo sich bereits früher die Weiterverarbeitung von IME befand.

Den Umzug und die Neuinstallation im neuen, 6.000 m² großen Gebäude, führte das Serviceteam von KBA-France im vereinbarten Zeitfenster erfolgreich durch. Die Rapida 162a-5+L wurde im Februar 2015, die Rapida 162a-8 SW4 vier Monate später neu aufgebaut und in Betrieb genommen. Dabei überholten die Techniker von KBA-France auch die gesamte Messtechnik. Die Rapida 162a-8 ist nun mit dem modernen ISO 12647 und PSO zertifizierten Farbmesssystem QualiTronic ColorControl ausgestattet.



Blick in die Zukunft

Präsident Stéphane Béra: „Den fristgerechten Umzug haben wir dank der herausragenden Zusammenarbeit mit KBA geschafft. Trotz des Produktionsausfalls mussten wir keinen einzigen Auftrag ablehnen und haben alle Termine eingehalten. Die Abläufe wurden genauso umgesetzt, wie wir es uns gewünscht hatten. Nun müssen wir das Unternehmen in die schwarzen Zahlen bringen. Auch wenn unsere Maschinen schon etwas älter sind, sind sie dank KBA immer noch leistungsstark und zuverlässig. Die nächsten Monate sind entscheidend für IME by Estimprim.“

Die Achtfarben-Wendemaschine KBA Rapida 162 am neuen Platz im alten Glanz

Sarah Herrenkind
sherrenkind@kba-france.fr



KBA-Drucker loben das System

KBA QualiTronic ColorControl mit Instrument Flight® in den USA populär

Einer wachsenden Nachfrage bei qualitätsorientierten Bogenoffsetdruckern in den USA erfreut sich das Inline-Farb- und -regelsystem KBA QualiTronic ColorControl mit integrierter Graubalance-Regelung Instrument Flight® nach System Brunner. KBA bietet dieses System unter dem Namen QualiTronic Instrument Flight als Option an.

„Die Kombination aus KBA QualiTronic und Instrument Flight® von System Brunner ist auf dem Markt als beste Lösung für die Inline-Farbmessung anerkannt“, sagt Chris Travis, Direktor für Technologie bei KBA North America. „KBA QualiTronic Instrument Flight berücksichtigt mehr als 30 Variablen und sorgt dadurch für die richtige Farb- und Graubalance. Das System wurde kürzlich um neue Control Apps und aktuelle internationale Standards erweitert. Das einzigartige 5-Sterne-Beurteilungssystem gibt dem Drucker jeden Tag die Sicherheit, dass die erreichte Druckqualität den vorgegebenen Standards entspricht. Wir freuen uns deshalb, dass sich viele unserer Kunden für diese exzellente Lösung zur Farbregelung entschieden ha-

ben und wir gehen davon aus, dass es in Zukunft noch mehr werden.“

Viele Druckereien kalibrieren ihre Maschinen einmal im Jahr oder alle zwei Jahre nach dem G7®-Standard, der Graubalance und Farbtone enthält. Aber in der täglichen Produktion können die Drucker die Übereinstimmung der Farbgebung mit diesen Messwerten nicht kontrollieren, sondern nur die Volltondichte. Veränderungen im Prozess durch die verwendeten Farben, Bedruckstoffe, Feuchtmittel etc. führen zu Abweichungen bei der Graubalance und beim Tonwert. Das kann dazu führen, dass die Farbgebung nicht den G7-Anforderungen entspricht, wenn nur die Farbdichte (SID) gemessen wird. Mit Instrument

V.l.n.r.: Drucker John Frey, Druckereileiter Shawn Parks (beide Dee Paper); Daniel Würzler (CEO System Brunner) und Drucker Terry Kochig (Dee Paper) mit einem Testbogen von der neuen Siebenfarben-Doppellackmaschine KBA Rapida 145, die mit dem Inline-Farb- und -regelsystem KBA QualiTronic ColorControl Instrument Flight® ausgestattet ist

Flight® von System Brunner werden Graubalance, Tonwert, CIELAB-Dichten in der Fläche und andere Werte bei laufender Produktion gemessen und innerhalb der G7-Vorgaben gehalten.

Eines der herausragenden Werkzeuge bei Instrument Flight ist der Balance Navigator®. Er erlaubt die Feinabstimmung von Graubalance und Tonwert während des Drucks, um die G7-Ziele oder besondere Farbwünsche der Kunden zuverlässig einzuhalten. Die Kombination aus KBA QualiTronic und Instrument Flight® in der Vollversion ist ein Closed-Loop-System für die Farbmessung- und -regelung. Die Nutzung bringt einen einheitlichen visuellen Eindruck jedes bedruckten Bogens und überzeugt qualitätsbewusste Kunden mit einer stabilen, einheitlichen Druckqualität. Ein positiver Nebeneffekt ist die deutliche Reduzierung der Makulatur.

Ein überzeugter Anwender ist die Dee Paper Box Company, ein führender Faltschachtelproduzent in Chester, PA. Das Unternehmen installierte vor einigen Monaten eine Siebenfarbenmaschine KBA Rapida 145 mit Doppellack- und UV-Ausstattung. Ein wichtiges technisches Detail ist die Inline-Farb- und -regelung mit KBA QualiTronic ColorControl und Instrument Flight® in der Vollversion.

Ein weiterer Anwender ist die NEPA Carton and Carrier Company in Moosic, PA. Der Hersteller von Faltschachteln und Getränkeverpackungen betreibt seit einem Jahr eine KBA Rapida 145-Großformatanlage mit sieben Farbwerken, QualiTronic ColorControl und Instrument Flight®. NEPA Präsident Mike Collins: „Neben den genannten Vorteilen bei der Inline-Farb- und -regelung ist dies das einzige System, das dem Drucker erlaubt, die Messung und Regelung nach Graubalance so einzustellen, dass die Druckprodukte auch unter wechselnden Produktionsbedingungen dem G7-Standard entsprechen.“

Eric Frank
eric.frank@kba.com



Interessante Website:
www.systembrunner.com

Langfristige Service-Partnerschaften im Kommen

Älter werdende Rotationen fit oder effizienter machen

Durch den Strukturwandel in medienorientierten Bereichen der Druckbranche wird seit Jahren deutlich weniger in neue Offsetrotationen investiert als früher. Der Maschinenbestand wird älter, der Bedarf an Reparaturen, vorbeugender Wartung, Retrofits, Upgrades oder Erweiterungen steigt. KBA-Digital & Web bietet im Bereich Kundenservice ein umfassendes Programm an, um älter werdende Anlagen in Schuss zu halten und den Anwendern durch marktorientierte Nachrüstungen zusätzliches Geschäft zu ermöglichen. Dabei setzen immer mehr Kunden auf eine langfristige, vertraglich geregelte Partnerschaft. Hier einige Beispiele:

Tamedia AG investiert in umfassende Servicebetreuung

So hat die Schweizer Tamedia AG mit KBA-Digital & Web einen über vier Jahre laufenden Service-Rahmenvertrag für die an den Standorten Zürich, Bern und Lausanne produzierenden KBA-Rotationslinien geschlossen. Der Vertrag im Wert von mehreren Millionen Euro soll die Verfügbarkeit der Rotationen durch vorbeugende Instandhaltung langfristig sichern und zur Optimierung der Planung erforderlicher Maßnahmen beitragen. Er beinhaltet die Planung und Durchführung erforderlicher Revisionsarbeiten, Inspektionen, Reparaturen und Retrofits, notwendige Integrations- und Umbauarbeiten, Ersatzteillieferungen sowie die Beratung und Unterstützung von Tamedia durch KBA-Experten bei Audits, Schulungen und Projektmanagement. Die

Koordination vor Ort übernimmt die Schweizer KBA-Tochter Print Assist AG. Mit dem langfristigen Servicevertrag wird eine fast 40-jährige Partnerschaft fortgesetzt.

So lieferte Koenig & Bauer im Jahr 1980 eine der ersten Commander-Großanlagen an Tamedia und die Schweizer waren im Jahr 2003 auch der weltweit erste Anwender der damals aufkommenden dreifachbreiten Rotationen mit gestapelten 9-Zylinder-Satelliten-Druckeinheiten. Die vor 13 Jahren installierte KBA Commander 6/2-Großanlage bei Tamedia in Zürich hat 16 Drucktürme, 16 Rollenwechsler und fünf Falzwerke. Eine weitere große Commander 6/2-Linie mit neun Drucktürmen, neun Papierrollenwechslern und drei Falzwerken produziert seit 2004 beim heute ebenfalls zur Tamedia-



„Wir arbeiten seit Jahrzehnten erfolgreich mit KBA zusammen. Mit dem Servicevertrag möchten wir die Produktionssicherheit und -effizienz unserer Maschine weiter steigern.“

Siegfried Wahl

Gruppe gehörenden DZB Druckzentrum in Bern. Zusätzlich betreibt Tamedia am Standort Bussigny mit der 2006 an das Centre d' Impression Lausanne SA gelieferten Cortina die einzige wasserlos druckende Offsetrotation in der Schweiz.

KBA PressSupport 24 für Coldsetinnovation Fulda

Seit 2010 produziert eine Commander-Satellitenrotation bis zu 90.000 vierfarbige Zeitungen pro Stunde bei der Coldsetinnovation Fulda GmbH & Co. KG in Eichenzell. Die hoch automatisierte, 2011 erweiterte Maschine besteht aus drei Rollenwechslern, drei Drucktürmen, einem KF 5-Falzwerk und zahlreichen Zusatzaggregaten zur Inline-Veredelung. Auch hier wurde die langjährige Partnerschaft zwischen KBA und dem

Blick in den Leitstandraum der 2003 bei der Tamedia AG in Zürich installierten KBA Commander 6/2-Großanlage





„In einem schwierigen Wettbewerbsumfeld werden hohe Produktionseffizienz und -sicherheit immer bedeutender für den nachhaltigen wirtschaftlichen Erfolg unserer Druckerei. Ein wesentlicher Baustein dafür ist die planmäßige Wartung und permanente Begleitung unserer Akzidenzrotationen durch erfahrene Profis.“

Rolf Lenertz

Einen Servicevertrag über fünf Jahre hat Coldsetinnovation Fulda mit KBA geschlossen. Bei der Vertragsunterzeichnung vorne v.l.n.r. Prokurist Siegfried Wahl von Coldsetinnovation und Thomas Potzkai, Bereichsleiter Service bei KBA-Digital & Web. Hinten v.l.n.r.: Matthias May (KBA), Benjamin Köhl (Teamleiter Druck bei Coldsetinnovation) und Michael Braun (KBA)



hessischen Druckunternehmen durch einen Servicevertrag vertieft. Siegfried Wahl, Prokurist und technischer Leiter bei der Coldsetinnovation Fulda: „Wir arbeiten seit Jahrzehnten erfolgreich mit KBA zusammen. Mit dem Servicevertrag möchten wir die Produktionssicherheit und -effizienz unserer Maschine weiter steigern.“

Die Vertragslaufzeit beträgt fünf Jahre und kann bis 2025 verlängert werden. Seit Anfang 2016 unterstützen die Würzburger Spezialisten das Technikerteam der Druckerei mit regelmäßigen Wartungen sowie mechanischen und

elektrischen Inspektionen alle zwei Jahre. Daneben ermöglicht die Dienstleistung KBA PressSupport 24 rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche bei technischen Problemen eine effiziente Online-Diagnose und schnelle Hilfe durch die Fernwartungsexperten von KBA-Digital & Web.

„Rund um die Uhr-Service“ für Vogel Druck

Service-Partnerschaften gibt es neben Zeitungskunden auch mit Illustrationsdruckern. So haben Vogel Druck und Medienservice GmbH (VDM) in Höchberg bei Würzburg und die KBA-Digital & Web einen mehrjährigen Servicevertrag



Auch Steffen Raunecker (r.), Technischer Leiter bei Vogel Druck, setzt auf eine langjährige Service-Partnerschaft mit Thomas Potzkai von KBA-Digital & Web

geschlossen. Mit 380 Mitarbeitern ist Vogel Druck und Medienservice Spezialist bei der Produktion von klebegebundenen und rückendrahtgehefteten Zeitschriften, Katalogen und Prospekten im mittelauftragigen Segment. Bei einer der modernsten Rollenoffsetdruckereien in Deutschland erbringt KBA ein umfassendes Servicepaket für eine 2014 gelieferte Akzidenzrolle KBA C48 und eine seit 2006 produzierende zweibahnige 32-Seiten-Maschine KBA Compacta 217.

Neben der Ersatzteilversorgung sieht die Vereinbarung die regelmäßige Wartung der Akzidenzrotationen und die Produktionsbegleitung mit Beseitigung eventueller technischer Störungen über das Fernwartungsmodul KBA PressSupport vor. VDM-Geschäftsführer Rolf Lenertz: „In einem schwierigen Wettbewerbsumfeld werden hohe Produktionseffizienz und -sicherheit immer bedeutender für den nachhaltigen wirtschaftlichen Erfolg unserer Druckerei. Ein wesentlicher Baustein dafür ist die planmäßige Wartung und permanente Begleitung unserer Akzidenzrotationen durch erfahrene Profis.“

Christoph Müller, Geschäftsführer von KBA-Digital & Web ergänzt: „Der Abschluss von Serviceverträgen bietet unseren Kunden die Sicherheit, bei Bedarf schnell professionelle Hilfe zu planbaren Kosten zu erhalten.“

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

DuMont Mediengruppe und KBA: 180 Jahre Partnerschaft

KBA Commander CL für die Mitteldeutsche Zeitung in Halle

Die DuMont Mediengruppe in Köln, seit über 180 Jahren einer der ältesten Kunden von Koenig & Bauer, hat sich erneut für moderne Zeitungsdrucktechnik aus Würzburg entschieden. Bei der in Halle ansässigen Tochtergesellschaft MZ Druckereigesellschaft mbH soll im Herbst 2016 eine hoch automatisierte KBA Commander CL in Produktion gehen und eine Anfang der 1990er-Jahre gelieferte KBA Express-Anlage ersetzen.



Neben der *Mitteldeutschen Zeitung* produzieren 115 Mitarbeiter bei der MZ Druckereigesellschaft Anzeigenblätter, Prospekte, Faltblätter und weitere Print-Erzeugnisse im Rheinischen und Halb-Rheinischen Format. Hinzu kommen umfassende Versand- und Logistik-Dienstleistungen.

Große Mediengruppe in Familienbesitz

Zur DuMont Mediengruppe gehören die drei Geschäftsfelder Regionalmedien, Business Information sowie Digitales. Neben den Medienmarken *Kölner Stadt-Anzeiger*, *Kölnische Rundschau*, *Berliner Zeitung*, *Mitteldeutsche Zeitung*, *EXPRESS*, *Berliner Kurier*, *Hamburger*

Morgenpost und zahlreichen regionalen Anzeigenblättern zählen der DuMont Buchverlag sowie lokale Radio- und TV-Sender wie Köln.tv, TV Halle und joiz Germany zum Portfolio. Zudem sind die DuMont Medien-Services einer der führenden Verlagsdienstleister in den Bereichen Medienproduktion, Call-Center und Prozessmanagement. Über die Venture-Fonds Capnamic und DuMont Venture ist die Mediengruppe an mehr als 20 Start-up-Unternehmen beteiligt.

Hoch automatisiert und flexibel für besondere Werbeformate

Bei einer maximalen Papierbahnbreite von 1.400 mm und einem Zylinderum-

Die hoch automatisierte KBA Commander CL-Anlage für die MZ Druckereigesellschaft mbH in Halle

fang von 1.020 mm kann die neue KBA Commander CL-Achterturmmaschine pro Stunde bis zu 45.000 vierfarbige Zeitungen mit bis zu 32 Seiten im Rheinischen bzw. 64 Seiten im Tabloid-Format drucken. Sie besteht aus zwei Achtertürmen, einem Klappenfalzapparat KF 5 und zwei Pastomat-Rollenwechsler mit Rollenbeschickung Patras A.

Ein umfangreiches Automatisierungspaket aus Umfangswechsel, Farbwerk- und Zylinderwaschanlagen, Fanout-, Farbmess- und Regelsystemen, Farb- und Schnittregisterregelungen und vollautomatischen Plattenwechselsystemen reduziert Jobwechselzeiten, Makulatur, Bedien- und Wartungsaufwand auf ein Minimum. Einrichtungen wie Zip'n'Buy, Skip Slitter, geleimtes Superpanorama (MultiView), Half-Cover, Spadea und ein Lagenhefter ermöglichen besondere Werbeformate. Ein Stranghefter ist für die spätere Nachrüstung vorgesehen.

Gesteuert wird die Commander CL über zwei ErgoTronic-Leitstände mit EasyTronic zum optimierten Anfahren und automatisierten Abrüsten der Rotation. Neben einem Softwarepaket für Wartung und Instandhaltung ermöglicht eine KBA-Schnittstelle die Verbindung zum kundenseitig vorhandenen Arbeitsvorbereitungs- und Voreinstellsystem EAE PRINT und zum Planungs- und Statistiksystem EAE VIP.

Dank ihrer hohen Produktivität und praxisorientierten Automatisierung war die KBA Commander CL in den letzten Jahren mit 15 bestellten Anlagen die erfolgreichste Rotation am Markt in der mittleren und oberen Leistungsklasse



Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com

HP PageWide Web Press T1100S für individuelle Wellpappenverpackungen

HP und KBA präsentieren leistungsfähigste Inkjet-Rotation der Welt

Anfang Dezember haben HP Inc. und KBA in Würzburg der internationalen Fachwelt die weltweit erste HP PageWide Web Press T1100S für den wachsenden Wellpappen-Verpackungsmarkt präsentiert. Die gigantische Inkjet-Rotation mit einer Papierbahnbreite von 2,80 m wurde in enger Zusammenarbeit von HP Inc. und KBA-Digital & Web Solutions entwickelt. Sie eröffnet neue Möglichkeiten bei der flexiblen Produktion von Wellpappenverpackungen in unterschiedlichen Formaten und Auflagen.

„Veredler und ihre Kunden müssen kundengerechte und effektive Verpackungen entwickeln sowie Kosten reduzieren“, so Eric Wiesner, General Manager PageWide Web Press (PWP) Division bei HP Inc. „HP und KBA haben mit ihrer vereinten Expertise die weltweit produktivste Digitaldruckrolle auf den Markt gebracht. Die HP PageWide Web Press T1100S ermöglicht Veredlern im High-End-Bereich eine verbesserte Wertschöpfung, indem sie Pre-Print und Digitaldruck in einer Maschine kombiniert.“

DS Smith Packaging erster Anwender

Als erster Kunde konnte DS Smith Packaging für die HP T1100S gewonnen werden. „Die neue HP PageWide Web Press T1100S stellt den nächsten Schritt in unserem digitalen Pre-Print-Programm dar“, so Stefano Rossi, CEO der Packaging Division bei DS Smith. „Mit ihr können wir unseren Kunden eine noch nie dagewesene Flexibilität bei jeder Auflagengröße und beständige Druckqualität bieten.“

Mit ihrer Multi-Lane-Druckarchitektur (MLPA) ermöglicht die HP T1100S ei-

nen neuen Ansatz bei der Produktion bedruckter Wellpappe. Ähnlich einer Autobahn teilt HP MLPA die Papierbahn beim Druck in mehrere „Fahrspuren“. Bei den Formaten und Auflagen können unterschiedliche Aufträge gleichzeitig nebeneinander produziert werden. So können Veredler nur das drucken, was sie brauchen, wenn sie es brauchen.

Schnelle Produktion in hoher Qualität

Immer mehr Markenartikler verlangen nach individualisierten und personalisierten Verpackungen. Dadurch müssen Veredler kürzere Durchlaufzeiten, kleinere Druckauflagen und hohe Qualitätsanforderungen mit niedrigeren Kosten realisieren. Mit erweiterten Priming-Optionen in Verbindung mit vierfarbigen HP A50 wasser- und pigmentbasierten CMYK-Tinten können die Anwender beschichtete und unbeschichtete Wellpappen-Liner mit einem Gewicht zwischen 80 und 400 g/m² (GSM) hochwertig bedrucken.

In Kooperation mit KBA bietet HP für die T1100S vielfältige Ausstattungs- und Automatisierungs-Optionen an. Dazu



Über die erfolgreiche Kooperation bei der Realisierung der HP T1100S freuen sich v.l.n.r.: Jim Lucanish, Präsident von O'Neil Data Systems, Christoph Müller von KBA-Digital & Web sowie Aurelio Maruggi, Guido van Praag und Eric Wiesner von HP Inc.



Mit der HP MLPA-Technologie können große, kleine und kleinste Druckauflagen in unterschiedlichen Formaten nebeneinander auf der HP T1100S produziert werden. Mit dem Erreichen sehr zufrieden sind v.l.n.r.: Hartmut Breunig, Direktor Design und R&D, Christoph Müller, CEO (beide KBA-Digital & Web) und Entwicklungsleiter Frank Drogo von HP Inc.



Claus Bolza-Schünemann erläuterte die starke Position von KBA im Wachstumsmarkt Verpackungsdruck und nannte die Kooperation mit HP eine Win-win-Situation für beide Seiten

Viele Verpackungsfachleute aus aller Welt kamen nach Würzburg, zur Weltpremiere der HP T1100S

gehören Lackwerke für Primer und Endlacke (OVP), der automatische Papierrollenwechsel sowie die komplette Automatisierung der Papierlogistik mit dem System KBA Patras.

Christoph Müller, CEO von KBA-Digital & Web Solutions, bei der Vorstellung des Inkjet-Giganten: „KBA hat 200 Jahre Erfahrung im Druckmaschinenbau und ein gewachsenes Know-how bei der Beherrschung sensibler Bedruckstoffe und großer Bahnbreiten. HP hat seit 76 Jahren eine globale Führungsrolle im Hard- und Softwarebereich und in den letzten 31 Jahren die Innovation in der thermischen Inkjet-Technologie kontinuierlich vorangetrieben. Die Anwender der HP T1100S profitieren vom gemeinsamen Wissen und von den Synergien zwischen beiden Unternehmen.“

Klaus Schmidt
klaus.schmidt@kba.com



Weitere Informationen zur HP PageWide Web Press T1100S unter:
<http://www8.hp.com/de/de/commercial-printers/web-presses/T1100S.html>



Rückblick und Vorschau auf die drupa

KBA RotaJET: High-Volume Digitaldruck für kommerzielle und industrielle Anwendungen

Zur drupa 2012 hat KBA mit der RotaJET 76 eine Inkjet-Rotation für den 4/4-farbigen Akzidenz- und Publikationsdruck präsentiert. Die erste KBA-Digitaldruckanlage entstand innerhalb eines Jahres aus der Kooperation mit R.R. Donnelley aus den USA. Der weltgrößte Druckkonzern ist seit vielen Jahren ein Pionier bei der Umsetzung der Inkjet-Technologie in der grafischen Industrie. KBA brachte in diese bis heute sehr gut funktionierende Koalition seine Kompetenz im hoch präzisen Maschinenbau und seine Erfahrung bei der Beherrschung anspruchsvoller Bedruckstoffe in großen Bahnbreiten ein. Aus der Kooperation entstanden in den letzten vier Jahren mit der RotaJET 168 und 225 die bis vor Kurzem breitesten und leistungsfähigsten Inkjet-Rollenrotationen am Markt. Solche Digitaldruckanlagen sind vor allem bei industriellen und Verpackungsanwendungen gefragt. Solche demonstriert KBA zur drupa 2016 mit der flexibel auf bis zu 1,38 m Bahnbreite erweiterbaren RotaJET L.

In Rekordzeit von nur elf Monaten konnte KBA 2012 eine druckende RotaJET 76 auf der drupa 2012 präsentieren. Obwohl die Anlage nach der kurzen Entwicklungszeit damals in puncto Druckqualität noch Verbesserungspotenzial hatte, erkannten Fachleute sofort ihre Überlegenheit bei Bahnführung, Passer, Register und Makulatur. Die Offenheit, mit der KBA auf der RotaJET 76 gedruckte Broschüren und Bücher verteilte und über die geplanten Schritte zur inzwischen erreichten Optimierung der Qualität auf unterschiedlichen Bedruckstoffen informierte, wurden von der Fachwelt sehr positiv anerkannt. So wurden auch Besucher aus dem damals noch in der Entwicklung steckenden Markt des in-

dustriellen Inkjet-Drucks auf das Potenzial der RotaJET aufmerksam.

Wer wagt, gewinnt

Mit Hochdruck verbesserte KBA in der Folgezeit die RotaJET kontinuierlich bei Tinten, Inkjet-Technologie und Software. Zahlreiche erfolgreiche Druckdemos für klassische und neue Digitaldruckmärkte und der anhaltende Dialog mit interessierten Kunden führten schließlich zur Entwicklung und zum Bau der RotaJET 168 für den Dekormarkt. Diese 168 cm breite Single Pass Inkjet-Maschine war zu diesem Zeitpunkt das produktivste High-Speed Inkjet-System im grafischen Bereich. Die Entwicklung einer Anlage in einer nie gekannten Breite für die-

ses qualitativ besonders anspruchsvolle Marktsegment war nicht ohne Risiko. Gefragt sind höchste Druckqualität, extreme Wiederholgenauigkeit und höchste Effizienz. Schließlich geht es darum, den qualitativ sehr hochwertigen, aber in puncto Druckform sehr aufwendigen und teuren Tiefdruck durch den bei kleineren Dekormengen deutlich schnelleren und wirtschaftlicheren Inkjetdruck abzulösen.



Mit der seit einem Jahr erfolgreich beim Dekordrucker Interprint in Arnsberg produzierenden RotaJET 168 schuf KBA Digital & Web eine neue, ausgesprochen flexible Maschinenplattform für kommerzielle und industrielle Digitaldruckmärkte. Das technische Konzept wurde auf die RotaJET L- und VL-Serien übertragen

Aufgrund der langen Erfahrung im kundenbezogenen Projektgeschäft konnte KBA die Aufgabenstellung im vorgegebenen Zeitraum erfüllen. Dabei haben die KBA-Ingenieure das Grundkonzept der RotaJET 76 verlassen und eine komplette neue Maschinenbasis geschaffen. Die Inkjet-Arrays wurden flexibler gestaltet, geeignete Tinten entwickelt und qualifiziert, die Software angepasst, die RIP-Technologie skaliert, um nur einige wichtige Punkte zu nennen. Heute können wir sagen: Ziel erreicht!

RotaJET 168 – Vorlage für RotaJET L

Die flexible Nutzung für unterschiedliche Anforderungen und Märkte war schon bei der Konzeptionierung und Entwicklung der RotaJET 168 ein zentraler Punkt. Daraus entstand dann mit der neuen RotaJET L-Serie ein Maschinenkonzept mit bisher nicht gekannter Flexibilität.

Als bisher einziges Inkjet-Drucksystem kann die RotaJET L-Serie auch noch nach der Installation beim Anwender in mehreren Stufen von der Einstiegs-Bahnbreite 77 cm bis zur maximalen Bahnbreite von 138 cm aufgerüstet werden. Ebenso können monochrome Systeme nachträglich auf 4C hochgerüstet werden. Neben den beidseitig druckenden Systemen für

Mit der Inkjet-Rotation RotaJET 76 stieg KBA zur drupa 2012 in das weiter wachsende Commercial-Segment des High-Volume Digitaldrucks ein





Die 2015 an Interprint gelieferte Single Pass Inkjet-Maschine RotaJET 168 für den Dekormarkt war bis vor Kurzem das produktivste High-Speed Inkjet-System im grafischen Bereich. In diesem besonders anspruchsvollen Marktsegment sind perfekte Druckqualität, extreme Wiederholgenauigkeit und höchste Effizienz gefragt

kationsdruck und sieht dort für die nächsten Jahre einen wachsenden Bedarf.

Auf der drupa 2016 wird die Verarbeitung gestrichener Offsetpapiere klar im Fokus stehen. Diese würde eine erhebliche Ausweitung der High-Speed Inkjet-Anwendungen ermöglichen. Und auch KBA sieht sich neben dem Industrial- und Publishingbereich verfahrenstechnisch für den Wachstumsmarkt kommerzieller Digitaldruck gerüstet. Daneben adressiert sowohl die RotaJET L- als auch die RotaJET VL-Baureihe interessante Wachstumfelder in der Verpackungsindustrie. Dort sind diese als komplementäre Systeme zu den erfolgreichen KBA Rapida-Großformatanlagen zu sehen.

Die RotaJET 138 ist das Spitzenmodell der flexibel von 77 auf 138 cm Papierbahnbreite erweiterbaren neuen RotaJET L-Serie und in entsprechender Konfiguration sowohl im Akzidenz-, Publikations- und Werbedruck als auch im industriellen und Verpackungsdruck einsetzbar



kommerzielle Anwendungen (Commercial) ermöglicht das flexible Maschinenkonzept auch einseitige Drucklösungen für industrielle Anwendungen (Industrial). Mit der RotaJET L-Serie kann KBA nahezu jede Anforderung an ein High-Speed Inkjet-System bis zu einer Breite von 138 cm erfüllen.

RotaJET 225 – Spitzenmodell der VL-Serie

Der Erfolg der RotaJET 168 im Dekordruck und deren offizielle Vorstellung durch unseren Kunden Interprint auf der Interzum 2015 führten zur Bestellung der ersten RotaJET 225 durch einen europäischen Kunden. Mit ihrer Produktivität von 18.000 m²/Stunde setzt die RotaJET 225 Maßstäbe im industriellen Digitaldruck. Kein anderes digitales Drucksystem kann im Dekordruck auch nur annähernd mit der RotaJET 225 mithalten.

Digitaldruckmarkt im Wandel

Die Anforderungen an High-Speed Inkjet-Systeme sind weiter gewachsen. Einige im Commercial-Bereich installierte Systeme stoßen bei Durchsatz, Effizienz, Bedruckstoffauswahl und Wiedergabequalität an ihre Grenzen und werden nicht mehr allen Marktanforderungen



gerecht. Die Anwenderwünsche gehen klar in Richtung Bedruckbarkeit gestrichener Offsetpapiere bei gesteigerter Wiedergabequalität. Beides stand im Mittelpunkt der RotaJET-Entwicklung für den kommerziellen (Commercial) Digitaldruck. Trotz oder gerade wegen der Erfolge im Industrie-Sektor mit der RotaJET VL, stellt sich KBA weiterhin den Anforderungen im Werbe- und Publi-

Zur drupa 2016 wird KBA die RotaJET L aus Platzgründen in 4/0-Konfiguration mit Anwendungsbeispielen für klassische und neue Digitaldruckmärkte präsentieren

Der Digitaldruckmarkt bleibt in Bewegung und spannend. KBA leistet dazu in mehreren Feldern seinen technischen Beitrag. Wir zeigen und erläutern Ihnen gerne unsere neue RotaJET L auf der drupa in Halle 16 (Stand C47) live im Druck. Schauen Sie vorbei!

Oliver Baar
oliver.baar@kba.com



Altacel Flexible Packaging in Weesp

Mit der EVO XG von Flexotecnica auf die Rennbahn

Der niederländische Foliendrucker Altacel Flexible Packaging in Weesp hat 2015 eine getriebelose EVO XG Zehnfarben-Anlage von KBA-Flexotecnica in Betrieb genommen. Dazu Geschäftsführer Alec Frijlink: „Wir haben nicht nur in irgendeine Druckmaschine, sondern auch in den Unterschied investiert.“

Altacel Flexible Packaging (in Kürze: Altacel) druckt, laminiert, schneidet und produziert Beutel für die Nahrungsmittelindustrie. Dabei sind die Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit hoch. „Prima“, findet Geschäftsführer Alec Frijlink. „Wir unterscheiden uns von vielen anderen durch unser Wissen. Die Niederlande gehören zu den teuersten Produktionsstandorten der Welt. Dennoch müssen wir unsere Produkte zu marktkonformen Preisen herstellen. Das gelingt nur mit einer straffen Organisation. Wir setzen auf kluge und sachkundige Mitarbeiter, die alles aus den Maschinen herausholen, und streben einen state-of-the-art Produktionspark an.“

Anderes Mindset

Frijlink sucht gerne zusammen mit seinem Projektmanager Frans van Baren die Grenzen der Technik. „Bei manchen Kunden besteht immer noch die Überzeugung, dass Tiefdruck die einzige Technik ist, mit der sie eine optimale Qualität erzielen. Diese Denkweise

möchten wir verändern. Wir zeigen ihnen gerne die heutigen Möglichkeiten von Flexo. Dafür muss man aber über die richtigen Maschinen verfügen.“

Immer zwischen der Folie

Altacel startete 1959 als Handelsunternehmen. 1969 zog die Firma, die mittlerweile selbst Verpackungen produzierte, nach Weesp in die Nähe von Amsterdam um. Der Vater des heutigen Managing Directors Alec Frijlink arbeitete ab 1978 im Unternehmen. Sohn Alec kroch und lief bereits seit seinem ersten Lebensjahr zwischen der Folie. Er trat 1990 bei Altacel ein und wurde 2001 Geschäftsführer. Bei Altacel produzieren 43 Mitarbeiter für nationale und internationale Kunden in der Nahrungsmittelindustrie. Industrieverpackungen bilden eine zweite, solide Säule des Unternehmens.

Frans van Baren (Mitte) und Alec Frijlink (3.v.l.) mit dem Inbetriebnahmeteam von KBA und KBA-Flexotecnica



„Wir sind recht eigensinnig und wollten eine Flexodruckmaschine, die uns wie auf den Leib geschnitten ist.“

Frans van Baren

2011 brachte das Managementteam die Pläne für die Erneuerung des Maschinenparks zu Papier. Die wichtigsten Anforderungen von Frijlink und van Baren an die neue Maschine waren Produktionsstabilität und kurze Rüstzeiten. Zudem wollten sie unbedingt eine hohe Automatisierung und die nahtlose Integration der Anlage in den Prozessablauf.

„Wenn man sieht, dass jemand zehn Mal am Tag dasselbe macht, kann man es besser durch eine Maschine machen lassen.“ Unter dem Strich stand auf der Anforderungsliste von Altacel eine Zehnfarbenmaschine mit Kohlenstoffgetrieben und extrem soliden Lagern, um auch schwierigste Substrate in hoher Qualität verarbeiten zu können.

Robuste Konstruktion

2012 besuchte man die dafür in Frage kommenden europäischen Druckmaschinenhersteller. Frans van Baren: „Wir sind recht eigensinnig und wollten eine Flexodruckmaschine, die uns wie auf den Leib geschnitten ist. Ein Beispiel: Bei uns um die Ecke befindet sich QuadTech, ein Global Player auf dem Gebiet der Qualitätsüberwachung mit Kameras. Die wollten wir in unserer Maschine haben und die italienischen Ingenieure von KBA-Flexotecnica hatten damit kein Problem.“

Frijlink: „Wenn ich mir das Farbwerk einer Druckmaschine anschau, möchte ich klare Strukturen sehen, quasi eine Oase der Ruhe. Unsere EVO XG verfügt über 'pipeless'-Technik. Das bedeutet, dass man keine herumhängenden Farbschläuche mehr hat. Diese Lösung ist sehr robust und viel angenehmer beim Reinigen der Druckwerke.“

Van Baren: „Ein weiteres Beispiel der robusten Konstruktion sind die vollautomatischen Lager, die sich am Ende eines Auftrags selbst öffnen, wonach



man mithilfe eines Kunststoffadapters die Sleeves und Rasterwalzen einfach, sicher und schnell aus der Maschine holen und auswechseln kann. Ein anderes, wichtiges Detail: Zur Erfüllung der Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit muss die Farbe ruhig trocknen können. Dabei hilft die Trommel mit einem Durchmesser von 2,40 m, denn zwischen den einzelnen Farben entsteht mehr Platz. Hinzu kommen die hoch effizienten Trockner von KBA-Flexotecnica.“

Lean produzieren

Frijlink: „Technik ist wichtig, wir schauen aber weiter. Wir investieren nicht nur in eine Druckmaschine, sondern auch in deren Betreuung. Wir arbeiten in zwei

Schichten, dafür ist das gesamte Geschäftsmodell ausgelegt. Stillstand können wir nicht gebrauchen. Für uns war die deutsch-italienische Kombination von KBA und Flexotecnica denn auch einer der ausschlaggebenden Gründe, uns für die EVO XG zu entscheiden. Die Italiener sind proaktiv und kennen kurze Wege. Die After-Sales-Betreuung und der Service sind bei KBA in guten Händen.“

Bevor die EVO XG im Juli 2015 mit acht Aufliegern vor der Druckerei ankam, fanden einschneidende Umbau- und Umzugsmaßnahmen statt. 7.000 von 8.350 m² Produktionsfläche wurden neu zugeordnet. „Wir möchten so lean wie



„Wenn ich mir das Farbwerk einer Druckmaschine anschau, möchte ich klare Strukturen sehen, eine Oase der Ruhe.“

Alec Frijlink

Touchscreen-Bedienung der hoch automatisierten EVO XG von KBA-Flexotecnica

Anspruchsvolle Arbeit

Die neue EVO XG wird vor allem für anspruchsvolle Aufträge eingesetzt. Kurze Rüstzeiten sind bei den relativ kleinen Auflagen wichtiger als die Höchstgeschwindigkeit, die bei der EVO XG 600 m pro Minute erreichen kann. Die Maschine verfügt über pneumatische Ejektoren, um die Anilox-Sleeves mit dem patentierten SSC – Safe Sleeve Change – System auch bei laufender Produktion schnell und sicher wechseln zu können. Der ‘Total Quality Management Approach’ von KBA-Flexotecnica passt perfekt zur Managementphilosophie von Alec Frijlink. „Alles, was unser Haus verlässt, müssen die Maschinen unserer Kunden problemlos verarbeiten können. Das gelingt nur mit standardisierten Verfahren und der unentwegten Suche nach Verbesserungen.“



Auf hohe Druckqualität und eine weitgehende Automatisierung für schnelle Jobwechsel hat man bei Altacel besonderen Wert gelegt

möglich produzieren und die Neuinvestition war ein guter Anlass, die Fabrik als Rennbahn einzurichten. Unsere Produkte müssen in einem Zug durch das Unternehmen.“

Mit pneumatischen Ejektoren und dem patentierten SSC – Safe Sleeve Change – System können die Anilox-Sleeves auch bei laufender Produktion schnell gewechselt werden

Außerdem mussten 44 Pfähle in den Boden gerammt und das Dach der Halle über der EVO XG um einige Meter angehoben werden. „Diese 44 Pfähle sind so großzügig platziert, dass bei Bedarf eine zweite Maschine aufgestellt werden kann.“

Leon van Velzen
Rückfragen: Maria Constantino
maria.costantino@kba-flexotecnica.com

Bei Strubl druckt die flexible KBA-Flexotecnica EVO XDs

Mit kleinen Folienbeuteln sehr erfolgreich

Zusammen mit seinem Bruder Christoph leitet Franz Strubl als Geschäftsführender Gesellschafter die Strubl GmbH & Co. KG in Wendelstein bei Nürnberg. Seit Frühsommer 2015 ist die erste EVO XDs-Rotation in Deutschland ein zentraler Bestandteil des umfangreichen Maschinenparks. Die sehr flexibel einsetzbare Anlage von KBA-Flexotecnica passt perfekt zur erfolgreichen Nischenstrategie des fränkischen Mittelständlers.



Nach eigener Aussage ist Strubl vor allem durch die Breite des Produktportfolios sowie die Flexibilität von Mitarbeitern und Maschinenpark erfolgreich. Und durch das Fingerspitzengefühl des Managements für die richtige Auftragsmischung. Ohne die exakt passende Technik funktioniert dieses Prinzip nicht.

Franz Strubl: „Wir differenzieren uns durch Nischen, durch Know-how-Intensität und durch unseren Service von den Massenherstellern im Kunststoff.“ Die rund 2.000 Kunden kommen aus unterschiedlichen Branchen, auf deren Fachmessen Strubl präsent ist. „Unsere Kundenorientierung besteht darin, dass wir Folien und Beutel nach Merkmalsleisten entwickeln – also Typen, Formen, Materialien, Abmessungen oder Eigenschaften. Daraus kann sich der Kunde sein individuelles Produkt konfigurieren.“

Ein kleiner Großer oder großer Kleiner

Strubl ist in drei Geschäftsfeldern aktiv:

- Folien- und Beutel-Herstellung,

- Reinraumverpackungen und
- „Plug&Pack“ Verpackungsmaschinen und -systeme.

Die Folienextrusion und Herstellung der – prinzipiell unbedruckten – Reinraumverpackungen findet im Werk Nabburg nahe der tschechischen Grenze statt. In Wendelstein südlich von Nürnberg wird vor allem gedruckt und konfektioniert. Außerdem sitzt hier die Sparte Maschinenbau.

Franz Strubl weiter: „Wir sind ein kleiner Großer oder großer Kleiner, je nach Perspektive.“ Zu den 22 Mio. Euro Jahresumsatz, die man – auf Vollzeitstellen umgerechnet – mit knapp 100 Mitarbeitern an den zwei Standorten erwirtschaftet, tragen Millionen-Mengen von Tragetaschen oder Lebensmittelverpackungen wie bei den ganz Großen der Branche relativ wenig bei. Man produziert durchaus auch mal Tragetaschen, aber es sind doch eher kleine Folienbeutel, die in die Handelsfachmärkte Europas geliefert werden und das Hauptgeschäft ausmachen. Beutel, in die Dübel, Schrauben, Dichtungen verpackt werden, oder auch Einlegesohlen.

Geht nicht, gibt's nicht

Eine besondere Stärke ist der große Maschinenpark für die Beutel-Konfektionierung. Rund vierzig Maschinen erlauben nahezu alle Perforations- und Verschlussarten, Lochvarianten und Formen. Geschwindigkeit ist hier nicht das Maß aller Dinge. Es gilt eher das Prinzip „Geht nicht, gibt's nicht“. Die Mitarbeiterinnen in der Konfektionierung bedienen und betreuen teilweise mehrere Maschinen parallel. Manche Maschinen sind echte Exoten, andere wurden durch die Strubl-Techniker für die eigenen Anforderungen umgebaut. Um so viele Kundenwünsche wie möglich zu erfüllen, werden die technischen Möglichkeiten laufend



Oben: Druckereileiter Jens Hopf schätzt an der neuen EVO XDs die praxisorientierte Automatisierung für schnelle Jobwechsel

Links: Geschäftsführender Gesellschafter Franz Strubl vor seiner Musterwand mit kleinformigen Folienbeuteln

erweitert – zum Beispiel jüngst durch Standbodenbeutel.

Eigener Maschinenbau

Strubl ist nicht nur Folien-Produzent und Konfektionierer, sondern auch Maschinenbauer. Unter der Marke „Plug&Pack“ werden Maschinensysteme geliefert, die (idealerweise ebenfalls durch Strubl hergestellte) Folienbeutel aus einem Magazin entnehmen, vereinzeln, per einfarbigem Thermotransferdruck individualisieren und dann so öffnen, dass diese manuell oder automatisch befüllt werden können. Fast 150 solcher Systeme hat Strubl bereits europaweit ausgeliefert, nach Russland genauso wie nach Spanien und Italien. Damit wurde das Unternehmen auf ein weiteres solides Standbein gestellt und ein Weg zu „maximaler Wertschöpfung“ gefunden.

„150 Verpackungsmaschinen“ klingt zunächst viel, darf aber nicht darüber hinwegtäuschen, dass Strubl weiterhin deutlich mehr als 50 Prozent seines Umsatzes mit Folien und Beuteln erzielt.

Neu im Sortiment: Reinraumverpackungen

Mit dem relativ neuen Segment und zukunftssträchtigen Thema Reinraumverpackungen hat die Strubl GmbH & Co. KG nicht nur in Fachtiteln für die Pharma- und Verpackungsbranche viel Aufmerksamkeit gefunden. Der Fotograf der *Frankfurter Allgemeinen Zeitung* hat das Brüderpaar Franz und Christoph jüngst bei einem Porträt des Unternehmens im

Strubl GmbH & Co. KG auf einen Blick

- Umsatz 2015: ca. 22 Mio. Euro
- Exportanteil: 35 Prozent
- Kapazität: ca. 6.000 t p.a.
- Produktionsfläche: über 20.000 m²
- Maschinenpark: 17 Extrusionsanlagen, 3 Druckmaschinen, 1 Kaschieranlage, 1 Rollenschneider, 40 Konfektionsmaschinen
- Eigener Maschinenbau und Entwicklung
- Auftragsgesteuerte Produktion: 10.000 individuelle Folien, Beutel und Maschinen



nisation, Auftragsvorbereitung und das Einrichten deshalb sind, wird verständlich, wenn man weiß, dass fast jeder dritte dieser 317 Aufträge kürzer als 2.000 Laufmeter war.

Es sei zwar schön, dass die neue Flexodruck-Rotation 350 Meter pro Minute bedrucken kann, heißt es. Wirklich ausgenutzt habe Strubl diese Maximalgeschwindigkeit aber bislang nur selten. Noch komplexer wird die Produktion dadurch, dass der fränkische Verpackungshersteller vier verschiedene Farbsysteme anwendet – für den Aufdruck, den Konterdruck, den Druck mit Kaschierfarben und UV-beständigen Farben.

Weltmeister beim Rüsten

Wer die Strublsche Komplexität gewöhnt ist, tut sich leichter. Deshalb bildet das Unternehmen auch Medientechnologen der Fachrichtung Flexodruck aus. Eines dieser Eigengewächse ist Jens Hopf, der mit der Installation der EVO XDs die Leitung der Abteilung Druck übernommen hat. Für die erwähnten 3 Mio. Laufmeter haben die Drucker bei Strubl nicht weniger als 1.216 Farbwerke gerüstet. Franz Strubl lobt sein Team: „Wir sind Rüstzeit-Weltmeister.“ Druckereileiter Hopf freut sich über die Automatisierungsfunktionen seiner neuen Druckmaschine und sein Chef fasst das unter dem Begriff „Strubl 2.0“ zusammen. Beide meinen damit insbesondere die automatische Kontrolle der Druckposition („Auto Impression Flexotecnica“, AIF). Mit dieser konnte die zum Einrichten nötige Bahnlänge auf rund 100 Meter reduziert wer-

den. Hopf: „Das Einrichten geht extrem schnell und AIF spart uns eine Menge Material.“

Klare Vorgaben für die neue Maschine

Die Ersatzmaschine für die zwölf Jahre alte Flexotecnica Tachys musste mit ihrer Höhe in den verfügbaren Raum und in den machbaren Finanzrahmen passen. Besonders wichtig waren Produktionsbreite und Walzendurchmesser. Mit Maschinentypen, die sich an der Trage tasche orientieren und auf 1.280 mm Nutzbreite ausgelegt sind, kann Strubl nichts anfangen. Jens Hopf: „Wir haben auch 300, 400 und 500 mm Folienbreiten, die wir bedrucken. Unsere minimale Drucklänge beträgt 280 mm. Viele Lieferanten bieten das wegen der Durchbiegung der Drucksleeves gar nicht an.“

Schmalere Maschine, die breiter drucken kann

„Unsere Drucksleeves sind sehr schlank“, sagt auch Franz Strubl. Bei gerade einmal 1.000 Laufmetern sei es völlig ausreichend, vier Druckbilder im Rapport zu haben. Was die Materialbreite angeht, kann Strubl jetzt im Vergleich zur Vorgängermaschine sogar breitere Bahnen bedrucken (1.050 gegenüber 880 mm) und dies dank der kompakten Bauweise auf weniger Quadratmetern – was der Firmenchef so ausdrückt: „Wir haben eine schmalere Maschine und können dennoch breiter drucken.“ Nur wenige aktuell am Markt angebotene Maschinen kamen in Frage, darunter die EVO XDs.

Die nach Wendelstein gelieferte Zentralzylindermaschine verfügt über acht Druckwerke und Carbon-Achsen für die Aufnahme der Drucksleeves. Das automatische Reinigungssystem Speedy Clean erleichtert den Druckern die Arbeit. Eine Video-Bahnbeobachtung von BST Eltromat mit interaktivem Registermodul Regi Touch hilft, durchgängig hohe Druckqualität sicherzustellen. Eine Längsschneideeinrichtung erlaubt Strubl, unterschiedliche Jobs in einem Druckdurchgang zu kombinieren.

Franz Strubl lässt keinen Zweifel an der zentralen Rolle des Drucks innerhalb des Unternehmens: „Das individuell bedruckte Produkt ist natürlich näher am Kunden dran als ein 50 µm Standard-Flachbeutel, den jeder anbieten kann.“

Gerd Bergmann

Rückfragen: johannes.stoetzel@kba.com



Wirtschaftsteil vor eine extrudierte Folienbahn im Werk Nabburg platziert.

Zudem konnte die FAZ im Interview mit den Gebrüdern Strubl deren Rolle als „Weltmarktführer bei Blumenzwiebelverpackungen“ enthüllen. 60 Prozent des insgesamt 40.000 Kilometer Folie umfassenden Marktes ist in fränkischer Hand. Ist der Folienspezialist deshalb ein „Hidden Champion“? Immerhin hört man von Franz Strubl, dass es im Flexible Packaging kaum jemand gebe, der so kleine Mengen in so hoher Qualität druckt.

Kleinteilige Produktion mit vier Farbsystemen

In den ersten drei Monaten, in denen die KBA-Flexotecnica EVO XDs in zweischichtiger Produktion lief, wurden 317 Aufträge abgewickelt, aber nur 3 Mio. Laufmeter bedruckt. Das sei mit Großmengen-Produzenten „gar nicht zu vergleichen“, stellt Franz Strubl klar. Wie wichtig eine reibungslose Auftragsorga-

Oben: Abschnittslängen von nur 280 mm sowie Folienbreiten von 500 mm und schmaler gehören bei Strubl zum Alltag

Die kompakte Bauhöhe der EVO XDs war ein weiterer Vorteil bei der Neuinvestition

Die EVO XD-Reihe

Die EVO XD-Baureihe trägt mit ihrer Einzelantriebstechnik und praxisorientierten Automatisierung für kurze Rüstzeiten kleiner werdenden Auflagen im flexiblen Verpackungsdruck Rechnung. Die EVO XD hat eine maximale Geschwindigkeit von 400 m/min und eine maximale Bahnbreite von 1.600 mm. Die Varianten XDs und XDn sind auf eine maximale Geschwindigkeit von 350 m/min ausgelegt und unterscheiden sich mit 1.000 mm bzw. 1.200 mm bei der maximalen Druckbreite. Die kompakte Anlage kommt mit weniger als 10 m Länge und weniger als 5 m Bauhöhe aus.

Zehnfarbenanlage EVO XG bei Impact Innovations in Tennessee

Moderner Flexodruck „Made In USA“

Wie man den Druck von Geschenkverpackungen und damit verbundene Arbeitsplätze durch Investitionen in moderne Flexo-Rotationen aus Asien zurück in die USA bringen kann, zeigte Impact Innovations Inc. in Memphis, Tennessee, im Sommer 2015 bei einer Open House-Veranstaltung zur Vorstellung der ersten von zwei neuen Zehnfarben-Rotationen EVO XG von KBA-Flexotecnica.

Am Tag vor dem Open House hatten Mitarbeiter Präsident John Dammermann und seine Familie mit einer Plakette überrascht, auf der die neue EVO XG den Namen des Firmengründers Harold „Curly“ Dammermann erhielt. Bei der Kundenveranstaltung trugen sie T-Shirts mit dem Aufdruck „Creating New Jobs One Press At A Time“. Präsident John Dammermann war sichtlich stolz, dass es ihm gelungen ist, mit den neuen Maschinen die Produktion seiner hochwertigen Geschenkpapiere wieder in die Vereinigten Staaten zurückzuholen. Seine Kernbotschaft an die Belegschaft und die Gäste lautete „Made In USA“.

John Dammermann: „Wir sind stolz, dass wir hier in Memphis zwei hoch automatisierte getriebelose Zentralzylinder-Anlagen von KBA-Flexotecnica betreiben und dadurch neue Arbeitsplätze schaffen können. Die Rotationen aus Italien sind weltweit bekannt für ihre hohe Maschinenbau- und Druckqualität. Und wir wollen heute unsere Fähigkeiten mit der neuen Technik in dieser schönen Fabrik demonstrieren.“

Steve Korn, Direktor für nationale und Schlüsselkunden bei KBA North America, lobte die gute Zusammenarbeit in der Projektierungsphase.



Botschaft auf den T-Shirts der Mitarbeiter von Impact Innovations beim Open House

V.l.n.r. bei der Enthüllung der „Curly“ Flexo-Rotation: Marketingchefin Jane Hagert, Tracy Dammermann, Mutter Ann Dammermann sowie Präsident und CEO John Dammermann

Entscheidung für das Topmodell

Die EVO XG ist das Topmodell von KBA-Flexotecnica und wird normalerweise mit acht oder zehn Druckdecks geliefert. Die maximale Druckbreite liegt bei 1.600 mm und kann optional auf 2.000 mm erhöht werden. Die Abschnittlänge reicht bis 1.000 mm, die maximale Maschinengeschwindigkeit beträgt 600 m/min. Durch die automatische Kontrolle des Druckregisters (ARF) und strömungstechnisch optimierte Zwischen- und Endtrockner werden auch bei hohen Geschwindigkeiten und anspruchsvollen Materialien sehr gute Druckergebnisse erreicht. Beim Open House produzierte die EVO XG farbige Geschenkpapiere für die beginnende Feriensaison. Der Vertrieb erfolgt über den Großhandel. Im Showroom wurden die Teilnehmer inmitten einer breiten Kollektion von Geschenkpapieren bewirtet.

Impact Innovations wurde 1968 in Clara City, Minnesota, gegründet. Heute hat das Geschäft eine saisonale und eine kommerzielle Säule. Zum Saisongeschäft gehören Dekor-, Faser- und Papierprodukte. Dort ist Impact dank des großen Know-hows bei Design- und Produktentwicklung ein führender Anbieter bei Dekorationen für Fenster. Ebenso bedeutend ist der Bereich kommerzielle Produkte. Dort bietet das Unternehmen Aufsteller, Displays, Plastikkarten und Werbematerialien für den Handel an. Produkte von Impact findet man überall in den USA in Discount- und Lebensmitteläden, Drogerien und in Geschäften für Raumausstattung, ebenso in Kanada, Mexiko und Südamerika.

Eric Frank
eric.frank@kba.com

Mehr Infos:
www.impactinnovationsinc.com



Offline-Kennzeichnungslösung von KBA-Metronic

Track & Trace für kleine Auflagen

Gefälschte Medikamente gefährden die Gesundheit der Konsumenten, schädigen das Image der Hersteller und verursachen finanziellen Schaden. KBA-Metronic hat mit der udaFORMAXX eine zuverlässige Lösung für das fälschungssichere Kennzeichnen von Pharma- und Kosmetikprodukten in kleinen Chargen.

Weltweit sind rund 10 Prozent der verkauften und 50 Prozent der online gehandelten Medikamente Fälschungen. Tendenz steigend. Die Frage, ob gefälscht oder original, lässt sich auf den ersten Blick kaum beantworten. Inzwischen sind Fälschungen so perfekt, dass die klassischen Sicht- und Sicherheitsprüfungen in den Apotheken alleine nicht mehr ausreichen. Zusätzliche Sicherheitsmerkmale auf den Verpackungen sind unumgänglich.

Schärfere Vorschriften ab 2017

Das EU-Parlament hat die Gefahr durch gefälschte Pharmaprodukte erkannt und schreibt ab 2017 die Kennzeichnung mit der europaweit eindeutigen Produktnummer PPN vor. PPN steht für Pharma-Product-Number und erweitert die bislang in Deutschland verwendete Pharmazentralnummer (PZN) mit zusätzlichen Daten. Aufgebracht auf der Produktverpackung in einem 2D-Data-Matrix-Code lassen sich Arzneimittel innerhalb der Logistikkette bis hin zur Apotheke mit Lesegeräten verifizieren.

Zusammen mit anderen Kennzeichnungen wie Verfallsdatum und Chargennummer sind Rückverfolgbarkeit, Fälschungssicherheit und die Information des Patienten über die Haltbarkeit des Medikaments sichergestellt. All diese Daten sollen auf der Verpackung dezent und lesbar aufgebracht werden.

Um sicherzustellen, dass gefälschte Medikamente nicht in die Hand von Konsumenten gelangen und Produkte mit Fabrikationsmängeln schnell zurückgerufen werden können, sind ausgeklügelte Kennzeichnungen unerlässlich. So legt die Track & Trace-Richtlinie der EU hohen Wert auf die lückenlose Rückverfolgbarkeit mittels eindeutiger Kennzeichnung. Das dafür erforderliche Drucken und Scannen an der Linie muss die Pharmabranche nicht nur aufgrund gesetzlicher Vorgaben zügig umsetzen. Doch nicht jedes Pharmaprodukt wird in so hohen Stückzahlen aufgelegt, dass sich die Herstellung in einer vollautomatischen Produktionslinie lohnt.

Wirtschaftliche Offline-Kennzeichnung für kleinere Chargen

Mit der udaFORMAXX stellt KBA-Metronic eine halbautomatische Kennzeichnungslösung zur Verfügung, die kleine Losgrößen, Sonderprodukte, Saison- und Aktionsware zu wirtschaftlich vertretbaren Kosten kennzeichnet. Zusammen mit der Kameraanbindung zur Kontrolle des Kennzeichnungsdrucks, der zugehörigen Software und einer Ausschleusevorrichtung für Fehldrucke erfüllt dieses Offline-Kennzeichnungssystem die Anforderungen der Richtlinie zur Kennzeichnung pharmazeutischer Artikel. Verglichen mit manuellen Lösungen ist das halbautomatische Kennzeichnen mit der udaFORMAXX kostengünstig, sicher und schnell. Das Bedienpersonal kann das Magazin im laufenden Betrieb nachfüllen und einen unterbrechungsfreien

In der udaFORMAXX von KBA-Metronic können Faltschachteln, Etiketten, Blisterverpackungen und ISO-Karten in kleineren Auflagen kostengünstig und in guter Qualität gekennzeichnet werden



Betrieb mit hoher Kennzeichnungsgeschwindigkeit sicherstellen.

Faltschachteln, Kartonzuschnitte, Einzelblätter, Papierzuschnitte, ISO-Karten, Klotzbodenbeutel oder andere flachliegende, zu bedruckende Materialien laufen innerhalb der udaFORMAXX von Stapel zu Stapel. Zwischen dem Einlege- und Entnahmestapel sind die Druckwerke angebracht. Eine Fotooptik mit angeschlossener Positioniereinheit gewährleistet das präzise Ausrichten des Produkts für die Beschriftung. Die Steuerung erfolgt über ein intuitiv bedienbares Touchscreen-Display.

Das vielseitige Offline-Kennzeichnungssystem lässt sich mit verschiedenen Drucksystemen ausstatten. Für die fälschungssichere Serialisierung von Arzneimitteln haben sich die Thermo-Inkjet-Systeme (TIJ) betaJET- und die laserSYSTEM-Serie vielfach bewährt. Eine Alternative sind Tintenstrahldrucker (CIJ) der alphaJET-Reihe und für einfache Aufgaben ohne wechselnde Codes die Heißpräger aus der Serie hpdSYSTEM.

Hohe Druckqualität mit betaJET

Der Thermo-Inkjet betaJET beschriftet selbst saugende Oberflächen wie Kartonagen mit einem gestochen scharfen Druckbild. Für den Pharmabereich ist der udaFORMAXX mit integriertem betaJET eine der wirtschaftlichsten Lösungen für die fälschungssichere Kennzeichnung von Arzneimitteln in kleinen Losgrößen. Der betaJET druckt Klarschrift, Codes und Logos und bildet mit einer Auflösung bis zu 600 dpi (dots per inch) selbst kleinste Zeichengrößen zuverlässig und wischfest ab. Dank der hohen Auflösung können Lesegeräte in der gesamten Lo-



Links oben: Mit dem Thermo-Inkjet-System betaJET rückverfolgbar gekennzeichnete Pharmaverpackung

Links unten: Die Metronic-Kennzeichnungsgeräte der laserSYSTEM-Baureihe können viele Materialien abrieb- und wischfest mit Codes, Texten, Logos und Grafiken beschriften und erfüllen die Anforderungen der Pharmaindustrie (21 CFR Part 11)

gistikkette bis zur Apotheke verschlüsselte Daten auf Verpackungen eindeutig identifizieren. Die Rückverfolgbarkeit des Pharmaprodukts und die Nachprüfbarkeit des PPN-Codes sind damit gewährleistet. Ein weiterer Pluspunkt für den betaJET ist die Tatsache, dass die Tinte auf absorbierenden Oberflächen wie Papier oder Pappe schnell trocknet und danach wischfest bleibt. Die Tinten sind frei von Lösungsmitteln und tragen damit zur Umweltverträglichkeit dieser Technologie bei.

Dauerhafte Kennzeichnung mit Laser

Wer den Fokus auf dauerhafte Beschriftung und sehr hohe Druckgeschwindigkeit legt, sollte den udaFORMAXX mit integriertem Laser wählen. Die Kennzeichnungsgeräte der laserSYSTEM-Baureihe beschriften Produkte mit gestochenen scharfen Codes, Texten, Logos und Grafiken und erfüllen die anspruchsvollen Anforderungen der Pharmaindustrie (21 CFR Part 11). Ein wesentliches Argument für den Laser ist die abrieb- und wischfeste Beschriftung unterschiedlicher Oberflächen und einer Vielzahl von Materialien.

In der Pharmabranche sind das vor allem Papier und Kartonagen, aber auch Folien und Verpackungen aus PET, PVC, PP, PA und Glas. Kombiniert mit der udaFORMAXX beschrifteten Laser beispielsweise die Faltschachteln von Arzneimitteln mit fälschungssicheren PPN-Codes. Ein Vorteil gegenüber Inkjet-Systemen ist der Betrieb ohne stetig anfallende Verbrauchsmaterialien wie Tintenkartuschen und Lösungsmittel.

Anbindung an das Warenwirtschaftssystem

Anwender mit Kleinauflagen profitieren bei dem Offline-Kennzeichnungssystem udaFORMAXX von den geringeren Betriebskosten und der Flexibilität der integrierten betaJET- oder laserSYSTEM-Geräte. Ohne großen Aufwand lassen sich häufig wechselnde Kennzeichnungsaufgaben und variable Daten über den integrierten Labeleditor programmieren. Komplexe Labels können von der Arbeitsvorbereitung am PC erstellt und über die Netzwerkanbindung auf das Gerät überspielt werden. Das Paket aus Offline-Kennzeichnungsgerät und darauf zugeschnittener Software hat alles, um manuelle Lösungen für Kleinauflagen zu



Für Folien- und Blisterverpackungen von Pillen in kleineren Chargen werden in der udaFORMAXX ebenfalls häufig Laser-Kennzeichnungssysteme von KBA-Metronic eingesetzt

ersetzen. Track & Trace ist damit auch bei kleinen Losgrößen wirtschaftlich realisierbar.

Für Interessierte ist das Offline-Kennzeichnungssystem udaFORMAXX auch zur drupa 2016 auf dem KBA-Stand in Halle 16 zu sehen.

Iris Kluehspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com

Kennzeichnungslaser für anspruchsvolle Ergebnisse

Lasern wie gedruckt

Die Laserbeschriftung hat in der Industrie für die Produktidentifikation und -dekoration längst Einzug gehalten. Im Druck- und Verlagswesen steckt sie noch in den Kinderschuhen. Dank jüngster Innovationen zeigt KBA-Metronic zur drupa effiziente Anwendungen für Kennzeichnungslaser im Druck- und Verlagswesen.

Beschriftungslaser sind wartungsarm, kommen nahezu ohne Verbrauchsmittel aus und überzeugen durch höchste Verfügbarkeit. Sie stehen heute als CO₂-, Faser- oder diodengepumpte Yag-Laser zur Verfügung. Da Laserbeschriftung nicht durch Auftragen von Farbe oder Tinte erfolgt, entscheidet der Bedruck-

stoff über die Art der Beschriftung. Einige Materialien zeigen Kennzeichnungslasern noch Grenzen auf. KBA-Metronic arbeitet daran, diese Grenzen zu verschieben.

Soll die Beschriftung auf Metall z. B. Weißblechdosen erfolgen, findet die Beschriftung direkt auf dem Material statt. Der Laserstrahl erwirkt im Metall einen Farbumschlag oder er graviert die Markierung in das Metall. Eine ähnliche Reaktion ist bei der Beschriftung von Kunststoffen zu erreichen. Kunststoff lässt sich mit Spezialpigmenten anreichern. Damit lässt sich die Reaktion des Kunststoffes beim Aufschlag des Laserstrahls beeinflussen. Einfacher gesagt die Farbintensität der Beschriftung vorbestimmen.

Die Lasermarkierung von Papier, z. B. vorgedruckter Standardetiketten erfolgt heute in der Regel durch den Farbabtrag der obersten Farbschicht. Der Bedruckstoff wird dabei freigelegt und bestimmt durch seine Farbe den Kontrast. Wirkt der Laserstrahl direkt auf eine nicht lackierte Papierschicht, erfolgt die Kenn-



Nach der Verpackung in einen Umschlag durch die Folie in das lasersensitive Adressfeld eingelassene Adresse



zeichnung durch zartes Verbrennen der Papieroberfläche. Das Schriftbild erscheint braun. Über die Parametereinstellung des Lasersystems lässt sich der Grad des Abbrands regulieren.

Definierter Farbabtrag ohne Verbrennung

Trifft der Laserstrahl zu stark, zu langsam oder nicht in der optimalen Wellenlänge auf das zu kennzeichnende Material, ist das Ergebnis nicht zufriedenstellend. Nach intensiver Versuchsarbeit revolutioniert KBA-Metronic die bislang verankerte Überzeugung „Laserbeschriftung ist immer vom Bedruckstoff abhängig“. Mit neuesten Erkenntnissen gelingt es dem Kennzeichnungsspezialisten Farbe im μm -Bereich exakt definiert vom Bedruckstoff abzutragen.

Verpackungen werden kundenspezifisch farbig vorgedruckt. Für die spätere Laserkennzeichnung wird ein Platzhalter vorgesehen. Individuelle Produkt- und Produktionsdaten werden nach Bedarf ergänzt. Beim neuen Konzept der Laserbeschriftung berührt der Laserstrahl den Bedruckstoff nicht. Das Basismaterial erleidet keine Verbrennung, die Wahl des Grundmaterials wird zweitrangig und ist bei richtiger Farbwahl sogar zu vernachlässigen. Ist das Ausgangsmaterial ein blütenweißer Karton, erstrahlt die Markierung ebenfalls blütenweiß. Die besten Ergebnisse mit der neuen Methode wurden bislang mit Bedruckung in dunklen Tönen wie z. B. schwarz, blau oder metallic erzielt.

Lasersensitive Pigmente wechseln die Farbe

Zunehmend werden Laser auch bei der variablen Beschriftung von Kartonagen, Umverpackungen und Verpackungsfolien eingesetzt. Die Markierung auf lasersensitiven Druckfarben oder Lacken ermöglicht den gewünschten Kontrast für die Gestaltung. Die Pigmente in diesen Spezialfarben, -lacken oder -tinten wech-

Unter der Bezeichnung laserSYSTEM hat KBA-Metronic Kennzeichnungsgesetze in verschiedenen Lasertechnologien von 4 W bis 200 W im Angebot

seln beim Auftreffen des Laserstrahls die Farbe. Der Farbumschlag findet nur in den beschichteten Flächen statt. Der Bedruckstoff bleibt unbeschädigt.

Druckereien können zwischen wasser-, lösungsmittel-, ölbasierenden und UV-trocknenden Farben wählen. Daraus ergibt sich für jedes Druckverfahren die passende Lösung. So ist die Laserkennzeichnung für viele Materialien möglich, die bislang nicht in Frage kamen. Im engen Kontakt mit namhaften Herstellern arbeitet KBA-Metronic stetig an für den jeweiligen Einsatzzweck optimalen Lacken, Farben und Tinten.

Laserbeschriftung hinter Folie

Im Direktdruck beschriftet der Laser den Bedruckstoff im vorgesehenen Druckfeld. Ist dieses mit Glanzlack oder einem Laminat überzogen, wirkt die Beschriftung attraktiver. Die lasersensitiven Pigmente reagieren selbst durch den Schutzüberzug und bewirken einen Farbumschlag. Bei dieser Methode entstehen keine Spaltprodukte. Das macht eine Absaugung überflüssig.

Beim Konterdruck befindet sich auch das pigmentierte Druckfeld auf der Innenseite eines transparenten Materials, z. B. einer Kunststoffolie. Die Beschriftung erhält dadurch einen als hochwertig empfundenen Glanz und ist darüber hinaus abriebfest. Verlage und Lettershops verpacken ihre Drucksachen unverzüglich nach dem Druck in Folie oder Kuverts. Danach adressiert ein Laser durch die Folie hindurch das lasersensitive Adressfeld. Der Verlust eines Adresssatzes beim Verpacken oder Kuvertieren wird so ausgeschlossen.

Unter der Bezeichnung laserSYSTEM führt KBA-Metronic Kennzeichnungsgesetze in verschiedenen Lasertechnologien von 4 W bis 200 W. Für lasersensitive Beschichtungen, direkt, oder hinter Folie, eignen sich CO₂-Laser aus der laserSYSTEM K-Serie sowie Faserlaser aus der laserSYSTEM F-Serie. Die sogenannten Filmlaser zeigen ihre Stärke vor allem beim Farbabtrag von Folien.

Offline-Kennzeichnung für mehr Flexibilität

Mit der Kombination aus laserSystem und udaFORMAXX lassen sich kleine Losgrößen, Sonderprodukte, Saison- und Aktionsware kostengünstig und just-in-time außerhalb der Produktionslinie kennzeichnen. Das macht sie attraktiv für Druckereien, Lohnverpacker oder Lettershops.

Ergänzt um eine Kameraanbindung zur Kontrolle des Kennzeichnungsdrucks, der zugehörigen Software und einer Ausschleusevorrichtung für Fehldrucke erfüllt dieses Offline-Kennzeichnungssystem selbst die strengen Anforderungen der Richtlinie zur Kennzeichnung pharmazeutischer Artikel. Verglichen mit manuellen Lösungen ist das halbautomatische Kennzeichnen mit einer udaFORMAXX kostengünstig, sicher und schnell.

Faltschachteln, Kartonzuschnitte, Kuverts, Einzelblätter, Papierzuschnitte, ISO-Karten, Klotzbodenbeutel oder andere flachliegende Materialien laufen innerhalb der udaFORMAXX von Stapel zu Stapel. Eine Fotooptik mit Positioniereinheit gewährleistet das präzise Ausrichten des Produkts für die Beschriftung.

Iris Klühspies
iris.kluehspies@kba-metronic.com



1995: Beginn einer neuen Ära

20 Jahre MetalStar

1995, vor 20 Jahren, begann die Erfolgsgeschichte der MetalStar. Mit dieser Mehrfarben-Blechdruckmaschine von KBA-MetalPrint in Stuttgart wurden völlig neue Maßstäbe hinsichtlich Produktivität und Druckqualität gesetzt. Benötigte man mit den damals üblichen Ein- oder Zweifarbenmaschinen mehrere Durchgänge, konnten mit der MetalStar in Reihenaufbauweise bis zu sechs Farben auf einmal gedruckt werden.

Mit der **MetalStar** begann der Einsatz der KBA-Bogenoffsettechnik im Blechdruck. Gemeinsam mit dem damaligen Blechdruck-Spezialisten Bauer+Kunzi wurde auf Basis der früheren KBA-Planeta Großformatreihe VARIMAT eine Mehrfarbenmaschine entwickelt, die den gestiegenen Ansprüchen der Metallverpackungsindustrie in puncto Leistung, Wirtschaftlichkeit und Qualität entsprach.

Die erste MetalStar-Vierfarbenanlage wurde im August 1995 an Crown, Cork & Seal in den USA geliefert. Dieses Unternehmen ist führend im Bereich Consumer Packaging und die erste MetalStar ist dort immer noch im Einsatz.

Vorteile der Aggregatbauweise genutzt

Mit der MetalStar wurden erstmals Bogenoffsetmaschinen in Aggregatbauweise (3-Zylinder/Transferer-Prinzip) mit doppelt großen Druck- und Übergabezylindern für den Blechdruck eingesetzt. Bis dahin gab es nur Blechdruckmaschinen in Tandem/Y-Bauweise (5-Zylinder Prinzip) oder die heute in diesem Segment weit verbreitete traditionelle Technik, die mit Hilfe von Kettenschüben und Transportbändern die Tafeln von

Druckwerk zu Druckwerk transportiert (Mailänder-Prinzip) und vor jeder Farbe die Tafel seitlich und an der Vorderkante neu ausrichtet.

Der eindeutige Vorteil der Aggregatbauweise besteht darin, dass die Tafeln von einem Greifersystem an das nächste übergeben werden. Dadurch befinden sich die Blechtafeln immer in einem Greiferschluss und werden so absolut passierfähig von Druckwerk zu Druckwerk transportiert.

Das Ergebnis ist ein punktscharfer Druck und eine bis dato nicht gekannte hohe Registergenauigkeit im μ -Bereich. Diese ist den traditionellen Blechdruckmaschinen deutlich überlegen. In Verbindung mit den KBA-Präzisionsfarbwerken können auch mehr als vier Farben in einem Durchgang nass in nass ohne Qualitätsverlust gedruckt werden. Dieses System hat sich in den letzten beiden Jahrzehnten bewährt und wurde immer weiter perfektioniert.

Bei der MetalStar wurde ein leistungsstarker Schuppenanleger anstelle eines Einzelbogenanlegers eingesetzt. Dabei werden die Blechtafeln vom Anleger

Die MetalStar 1 als Sechsfarben-Maschine mit integriertem Lackturm

über einen Bändertisch zur Anlage transportiert, über eine pneumatische Ziehmarke ausgerichtet und mittels einer Schwinganlage an das erste Druckwerk übergeben. Durch die Schuppe werden die Blechtafeln verlangsamt der Anlage zugeführt und erst nach der Schwinganlage mit der Vario-Speed Anlegetrommel auf Maschinengeschwindigkeit beschleunigt. So wurden Leistungen von 8.000 Tafeln/h möglich.

Im Jahr 2002 wurde die **MetalStar 2**, später auch als **MetalStar PR** bekannt, eingeführt. Damit kamen erstmals die Druckwerke der im Verpackungsdruck sehr erfolgreichen KBA Rapida-Großformatmaschinen zum Einsatz. Auch die MetalStar wurde weltweit in zahlreichen Konfigurationen installiert, bis hin zu Achtfarben-Maschinen mit integriertem Trockenturm und Inline-Lackturm für UV-Lackierungen. Mit der MetalStar 2 wurde die maximale Geschwindigkeit von 8.000 auf 10.000 Tafeln/h gesteigert. Seitdem ist die MetalStar die schnellste Blechdruckmaschine am Markt.

MetalStar 2: Neue Möglichkeiten durch hohe Automatisierung

Die MetalStar-Anlagen verfügen über den mit Abstand höchsten Automatisierungsgrad im Blechdruck. So war die MetalStar 2 (PR) bereits mit einem vollautomatischen Plattenwechsel, einer automatischen Formatverstellung, automatischen Wascheinrichtung für Walzen und für Gummituch- und Gegendruckzylinder sowie Farb- und Registerfernverstellung vom Leitstand mit umfangreichen Speicherfunktionen ausgestattet.

MetalStar 3: Peak Performance im Blechdruck

Zur Messe METPACK 2014 stellte KBA-MetalPrint unter dem Motto "The New Peak Performance Class in Metal Decorating" die neue **MetalStar 3** vor. Mit dem Wechsel auf die neueste Maschinengeneration konnte nahtlos an die Markterfolge

Eine lange MetalStar 2 UV-Drucklinie mit 8-Farbwerken sowie integriertem Trocken- und Lackturm in Indonesien





ge ihrer Vorgänger angeknüpft werden. Bei der MetalStar 3 wurde der Automatisierungsgrad nochmals deutlich erhöht. Dabei wurde besonderer Wert auf kürzeste Rüstzeiten geachtet, um eine kostengünstigere Produktion von Kleinauflagen zu ermöglichen.

Zu den neuen Features für minimale Rüstzeiten gehören DriveTronic SPC für den vollautomatischen Plattenwechsel, simultan in allen Druckwerken. Dieser

läuft parallel zu anderen Rüstprozessen ab und kann mit dem Feature „CleanTronic Synchro“, dem parallelen automatischen Waschen von Gummituch- und Gegendruckzylinder kombiniert werden. Alternativ gibt es den „DriveTronic SRW“ für das simultane Waschen der Farbwalzen. Hier wird über einen separaten Antrieb das Farbwerk unabhängig von der Maschine angetrieben und ermöglicht somit ein simultanes Waschen der Farbwalzen und Gummitücher. Kombiniert

MetalStar 3 der neuesten Generation mit hoher Automatisierung und extrem kurzen Rüstzeiten für kleinere Auflagen

mit „CleanTronic Synchro“ kann man sogar gleichzeitig die Walzen, Gummitücher und den Gegendruckzylinder waschen. Damit lassen sich die Waschzeiten auf ein absolutes Minimum reduzieren.

Zusammen mit dem neu gestalteten ErgoTronic-Leistand, der windowsbasierten Software „TouchTronic“ und der Funktion „One-Button-Job-Change“ für den simultanen Ablauf von Rüstprozessen werden die Einrichtezeiten bei der MetalStar 3 noch kürzer.

Auch in Zukunft wird KBA-MetalPrint als Marktführer im Bereich Metal Decorating die Innovationen im Blechdruck weiter vorantreiben, damit die Anwender wirtschaftlich und effizient produzieren können.

Thomas Groß
thomas.gross@kba-metalprint.de

Höchste Effizienz mit der neuen MetalStar 3-Linie

Jamestrong in Australien bestellt bisher längste MetalStar 3

Die australische Firma Jamestrong Packaging hat bei KBA-MetalPrint in Stuttgart im vierten Quartal 2015 die bisher längste MetalStar 3 UV-Drucklinie mit acht Farben, Trocken- und Lackturm bestellt.

Die Linie soll bis Ende 2016 installiert werden. Jamestrong hat sich mit diesem Millionen-Investment das Ziel gesetzt, die führende Metal Decorating Firma in der südlichen Hemisphäre zu werden. Geschäftsführer John Bigley: „Diese Investition ist für uns ein Riesensprung in der Technologie und wird Jamestrong an die Spitze bringen. Auf Grundlage unserer Kompetenz im Blechdruck, die wir bereits mit unserer Fabrik in Milperra aufgebaut haben, werden wir mit der neuen Anlage zum Marktführer in der Region. Höchste Qualität, kürzeste Produktionszeiten, mehr Flexibilität

sowie eine schnellere Reaktion auf Kundenwünsche sichern uns auf lange Sicht Wachstum und Rentabilität in einem hart umkämpften Markt.“ Jamestrong produziert im Werk Milperra hauptsächlich Dosen für Säuglingsnahrung. Die neue MetalStar 3-Linie ersetzt zwei alte Druckmaschinen.

Die MetalStar 3 ist die Blechdruckmaschine mit den kürzesten Rüstzeiten, dem höchsten Automatisierungsgrad und mit einer Druckleistung von bis zu 8.500 Tafeln/Stunde auch die schnellste am Markt. John Bigley: „Hohe Geschwin-



John Bigley (l.), Geschäftsführer von Jamestrong, und Ralf Gumbel, Geschäftsführer von KBA-MetalPrint, beim Canmaker Summit

digkeit und reduzierte Jobwechselzeiten bedeuten einen höheren Produktionsausstoß und geringere Stillstandzeiten. Zur Zeit arbeiten wir mit einer Vierfarben- und einer Zweifarbmaschine. Eine Säuglingsnahrungsdose hat acht bis zehn Farben. Dafür haben wir bisher mehrere Druckdurchgänge benötigt. Mit der neuen Linie können wir über 95 Prozent unserer bisherigen Aufträge in einem Durchgang inklusive Lackierung drucken.“

Ursula Bauer
ursula.bauer@kba-metalprint.de

Rapida 106 bei Amway ersetzt drei Druckmaschinen



Vor der vielseitigen Rapida 106 v.l.n.r. Amway-Ingenieur Rob Dargie, Greg Schiefelbein, Regional Sales Manager von KBA North America, Cory Pease, Amway Group Leader, Dave Wolters, Amway Manager, und Amway-Ingenieur Denny McQueen mit dem Druckerteam des Unternehmens

In der Zentrale von **Amway** in Ada/Michigan (USA) produziert seit vergangem Jahr eine Sechsfarben-Rapida 106 mit UV-Ausstattung und dreifacher Auslageverlängerung. Sie ersetzt bei dem weltweit führenden Direktvertriebsunternehmen drei Maschinen anderer

Hersteller und erhöht die Produktivität beträchtlich.

Amway ist ein globaler Hersteller von Nahrungsergänzungsmitteln, Mineralstoffen, Kosmetik und Pflegeprodukten sowie Wasseraufbereitungsanlagen, die

ausschließlich über eigene Geschäftspartner vertrieben werden. Mit einem Umsatz von 10,8 Mio \$ (rund 9,8 Mio. Euro) steht es in der Liste der Global 100 aus dem Jahr 2015 der „Direct Selling News“ auf Platz 1.

Auf der Rapida 106 produziert Amway alle Faltschachteln für seine Markenfamilien wie Nutrilin™, Artistry™ und eSpring™ in einem unkonventionellen, auffälligen Design. Neben den Verpackungsprodukten werden auf der vielseitigen Maschine alle unternehmenseigenen Marketingmaterialien wie Broschüren, Schulungsunterlagen, Produktblätter usw. gedruckt. Dabei erfüllt die Anlage die hohen Erwartungen an ihre Flexibilität für Akzidenzen und Verpackungen.

Bei der gründlichen Prüfung der am Markt verfügbaren Technik durch Amway gab die Vielseitigkeit, hohe Automatisierung und Spitzen-Druckleistung von 20.000 Bogen/h den Ausschlag für die Rapida 106.

Interessante Website:
www.globalnews.amway.com

Dritte Rapida für Royal Paper Box in Kalifornien

Kurz nach dem 75. Firmenjubiläum investierte der renommierte Verpackungsdrucker **Royal Paper Box** in Montebello, Kalifornien, in eine für den High-Speed Kartonagendruck ausgestattete Sechsfarben-Rapida 106 mit Lackturm, Inline-Qualitätskontrolle und UV-Ausstattung. Zu den internationalen Kunden von Royal Paper Box gehören Unternehmen aus der Kosmetikindustrie und Biomedizin.

„Wir denken, dass eine dritte Rapida unseren Drucksaal komplettiert und nochmals erheblich aufwertet“, meint Jim Hodges, Präsident von Royal Paper Box. „Unser Erfolg in den vergangenen 75 Jahren basiert auf unsere Kundenorientierung und unserer Bereitschaft, permanent in neue Technologie zu investieren. Wir bemühen uns seit jeher, die beste Arbeit möglichst effizient abzuliefern und haben dank unserer Pünktlichkeit

Die dritte KBA Rapida 106 für Royal Paper Box ist eine für den Kartonagendruck konfigurierte Sechsfarbenanlage mit Lack- und UV-Ausstattung

und kontinuierlich hohen Qualität einen hervorragenden Ruf. Den wollen wir erhalten.“

Seit der Gründung im Jahr 1940 hat sich Royal Paper Box auf Karton-Verpackungslösungen für einen breiten internationalen Kundenkreis aus unterschiedlichen Branchen konzentriert. Clary Hodges, der Vater des heutigen Präsidenten, hat das Unternehmen 1956 gemeinsam mit einer Gruppe von Investoren und Mitarbeitern vom Gründer übernommen. Nach seiner Militärzeit bei den amerikanischen Marines trat der Sohn Jim Hodges in das Unternehmen ein, das er heute gemeinsam mit seinem Vater erfolgreich führt. Heute beschäftigt Royal Paper Box in seinem 16.000 m² großen Werk 210 Mitarbeiter.



GAM erweitert seine Kapazitäten mit Siebenfarben-Rapida 106

2015 erhielt der langjährige KBA-Anwender **Grafica Artistica Meridionale (GAM)** in Roccapiemonte bei Salerno eine neue Rapida 106 mit sieben Druckwerken und Lackausstattung. Sie ergänzt zwei Sechsfarbenmaschinen mit Doppellack-Ausstattung und trägt erheblich zur Kapazitätserweiterung des Verpackungsunternehmens bei.

Die neue Rapida 106 ist seit 1988 die siebte Bogenoffsetmaschine von KBA bei GAM. Sie ist u. a. mit einem Karton- und Etikettenpaket, FAPC-Plattenwechselautomaten, Farbwerktemperierung, CleanTronic-Wascheinrichtungen und

energiesparenden VariDry^{BLUE}-Trocknern ausgestattet.

Grafica Artistica Meridionale ist seit 40 Jahren südtalienischer Marktführer im Offsetdruck. Produktionsschwerpunkt sind Lebensmittel-Verpackungen inklusive Etiketten. Daneben gehören Kataloge, Broschüren und Akzidenzen zum Portfolio.

Von der grafischen Gestaltung, über die Verpackungsentwicklung, den Druck bis hin zur Veredelung, Ausstattung und Verarbeitung reicht das Full-Service-Angebot des Unternehmens für seine Kunden.



Seit vergangenem Jahr produziert bei GAM eine dritte Hochleistungs-Rapida 106



Interessante Website:
www.gamweb.eu

11. KBA Cortina User Workshop in Einbeck

Die Nutzer und die Zulieferindustrie der wasserlos druckenden Zeitungsrotation KBA Cortina gelten in der Branche als eine der aktivsten User Groups. Im November trafen sich 80 Fachleute aus Belgien, Deutschland, Dänemark, Dubai, Finnland, Frankreich, den Niederlanden, Norwegen, Schweden und der Schweiz auf Einladung von KBA-Digital & Web Solutions zum **11. Cortina User Workshop** im niedersächsischen Einbeck. Gastgeber im Motorrad- und Automobilmuseum war ContiTech Elastomer Coatings.

Im Fokus standen der Erfahrungsaustausch über Materialauswahl sowie Erprobungen mit der Cortina. Zum anderen erarbeiteten die Teilnehmer Strategien für die Weiterentwicklung und Vermarktung des wasserlosen Zeitungsdrucks. Highlight der Veranstaltung war die Freigabe der zweiten wasserlos druckenden Coldset-Platte, die von Presstek Inc. angeboten wird.

Die für den wasserlosen Druck entwickelten metallbasierenden Drucktücher werden bei ContiTech in Northeim ge-

fertigt und von dort aus weltweit vertrieben. „Der Cortina-Prozess ermöglicht eine erhebliche Steigerung der Qualität, Flexibilität und Produktivität und damit deutliche Vorteile im Wettbewerb“, sagte KBA-Projektmanager Peter Benz.

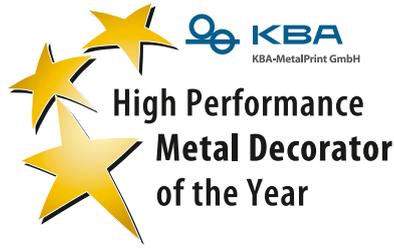
Matthias Tietz, Geschäftsführer der Rheinisch-Bergischen Druckerei GmbH, bestätigte diese Aussage: „Die Anzahl der Aufträge ist bei uns seit Inbetriebnahme der Cortina deutlich gestiegen.“ Seine Mitarbeiterin Katja Lümmer, Leiterin Verkauf und Marketing: „Basierend auf einer Marktstudie haben wir Werbeagenturen direkt mit Cortina-Produkten kontaktiert.“ Dadurch und durch den Relaunch der Internetseite habe sich die Wahrnehmung deutlich gesteigert. Zusätzlich verschickt das Unternehmen zweimal im Jahr das auf der Cortina gedruckte Zeitungsmagazin *Cortissimo*.

Der nächste KBA Cortina-Workshop soll am 21. und 22. September 2016 im Druckzentrum Nordsee der *Nordsee Zeitung* in Bremerhaven stattfinden.

Rund 80 internationale Anwender und Zulieferer trafen sich zum 11. KBA Cortina User Workshop im niedersächsischen Einbeck. Foto: ContiTech



High-Performance Metal Decorator des Jahres 2015



Den von KBA-MetalPrint vergebenen Preis als High-Performance Metal Decorator des Jahres 2015 erhielt der spanische Kunde **Litografia Alavesa S.A.**, in Branchenkreisen unter dem Namen LITALSA bekannt.

Der Preis wird von einer Jury aus Fachleuten für herausragende Leistungen vergeben, die mit einem Produkt von KBA-MetalPrint erzielt werden. Unter mehreren exzellenten Unternehmen ging diesmal LITALSA als Sieger hervor. LITALSA hat im vergangenen Jahr die weltweit erste MetalStar 3-Blechdrucklinie mit Plattenzylinder-Direktantriebstechnik DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change) für schnelle Jobwechsel installiert. Diese Antriebstechnik er-

laubt, alle Platten einer Sechsfarbenmaschine simultan in nur 100 Sekunden zu wechseln. Parallel können die Gummitücher und Druckzylinder mit CleanTronic Synchro gewaschen werden.

Mit dem Preis wurde die Rolle des Unternehmens als Pionier beim Einsatz neuer Technologien für künftige Anforderungen im Blechdruck gewürdigt, denn auch dort müssen immer kleinere Aufträge wirtschaftlich in immer kürzerer Zeit produziert werden. Die moderne Maschinenkonfiguration, kombiniert mit dem exzellent geschulten Personal, ermöglicht die schnellsten Jobwechsel weltweit und so darf sich LITALSA zu Recht als Rüstzeitweltmeister im Blechdruck bezeichnen. Bei der Preisverlei-

LITALSA-Geschäftsführer Juan Inchausti (2.v.r.) mit KBA-MetalPrint Geschäftsführer Ralf Gumbel (Mitte), Vertriebsingenieur Nelson Schneider (r.) und einigen Mitarbeitern auf der neuen MetalStar 3

hung bestätigte Geschäftsführer Juan Inchausti: „Mit der modernsten Blechdruckmaschine am Markt hat sich die Wettbewerbsfähigkeit von Litografia Alavesa weiter gesteigert.“

Das Familienunternehmen besteht seit 1972 und hat sich über die Jahre hinweg konstant entwickelt. Durch regelmäßige Investitionen in innovative Technologien ist LITALSA heute einer der modernsten und effizientesten Blechdrucker weltweit. Mit KBA-MetalPrint verbindet LITALSA eine jahrelange Partnerschaft, welche sich auch im Maschinenpark widerspiegelt. So haben die Stuttgarter unter anderem auch eine Siebenfarben-MetalStar 2, eine Tandem-Lackierlinie und Abluftreinigungsanlagen geliefert.

Rapida-Jumbo für Eurobusiness in Rumänien

Im Juni 2016 erhält die Eurobusiness Group am Rande von Bukarest eine Sechsfarben-Rapida 164 mit Lackturm und Auslageverlängerung. Dies ist der erste Rapida-Jumbo in Rumänien. Die **Eurobusiness Group** gehört zu den führenden Druckbetrieben des Landes. Sie ist bisher vor allem im Akzidenzbereich tätig, will aber das Segment Verpackungsdruck mit der Rapida 164 weiter ausbauen.

Die Eurobusiness Group wurde erst nach der Jahrtausendwende gegründet, ist aber mit ihrem jungen Management- und Arbeiterteam sehr erfolgreich. Die Auftraggeber schätzen die hoch qualitativen und oft innovativen Produkte. Auf einer Produktionsfläche von 10.000 m² verfügt der Betrieb über eine vollstufige Infrastruktur. Dazu gehören bislang vier Bogenoffsetmaschinen, darunter eine Rapida 104 und eine Rapida 105, eine Coldset-Rotation von KBA, Laminier- und UV-Veredelungstechnik, Schneide-, Falz-

Nach der Vertragsunterzeichnung v.r. Ralf Sammeck, Geschäftsführer KBA-Sheetfed, Adriana und Niculae Negre, Eurobusiness Group, Tatjana Scheibe und Sven Strzelczyk (beide KBA)



sowie Bindetechnik für Magazine, Soft- und Hardcover-Bücher.

Für die Verpackungsproduktion wird die Rapida 164 um 630 mm höher gesetzt, erhält ein CX-Paket sowie absenkbares Nonstop-Rollo. Die hohe Automatisierung mit FAPC-Plattenwechselautomaten, CleanTronic Multi-Wascheinrichtungen und vielen weiteren Komponenten

verkürzt Rüst- und Produktionsprozesse. In der dreifachen Auslageverlängerung kommen energiesparende VariDry^{BLUE}-IR-/TL-Trocknersysteme zum Einsatz. Die Module QualiTronic ColorControl, ErgoTronic Lab, ErgoTronic PSO-Match und ErgoTronic ACR stehen für eine durchgehende Inline-Qualitätssicherung.

Mehrmonatige Operation am offenen Herzen

PHS macht 18 Jahre alte Ecoman in Soltau fit für die Zukunft

18 Jahre – endlich volljährig. Für viele junge Menschen fängt das Leben dann erst richtig an. Für die MAN Ecoman ist es dagegen ein kritisches Alter und Zeit für eine umfassende Auffrischung.

1997 in Betrieb genommen, tat die Zeitungsdruckmaschine der Mundschenk Druck- und Vertriebsgesellschaft in Soltau natürlich noch ihren Dienst. Damit dies so bleibt, musste sie modernisiert werden. Dafür sorgten ab Juli 2015 die Mitarbeiter der PrintHouseService (PHS) GmbH. „Upgrade der Antriebe der Zentralsteuerung sowie der Aggregatrechner in einem Falz und zwei H-Druckeinheiten. Die vorhandenen Pecom-Leitstände werden gegen moderne Pulte mit Touch ausgetauscht. In den Rollenwechslern 1 und 2 werden die EAE-Steuerung und der Siemens-Gurtantrieb durch eine industriübliche Lösung ersetzt“, so lautete verkürzt die Auftragsbeschreibung für PHS.

Man kann auch einfacher sagen: Das Herzstück der *Böhme-Zeitung* wurde fit für die Zukunft gemacht, denn die Anforderungen an die Qualität des Drucks steigen. Die Leserinnen und Leser wollen ihre *Böhme-Zeitung* weiterhin in Papierform vor sich haben und erwarten Druckqualität nach modernsten Technikstandards.

Präzision und gute Laune auch unter Zeitdruck

Von Juli 2015 bis nach dem Jahreswechsel 2015/16 waren die PHS-Monteur

Oben rechts: Rollenwechslersteuerung, state of the art, made by PHS

Elemente der neuen Steuerung, aufgeräumt und solide für die nächsten Jahre

Neuer Leitstand: modern, übersichtlich und mit Touch-Bedienung

Auch unter Zeitdruck arbeiteten die PHS-Monteur präzise und mit guter Laune



mit der Modernisierung der Rotation beschäftigt, tauschten Verschleißteile aus, ersetzten ältere elektronische Komponenten durch moderne. Dabei mussten sie neben technischem Wissen und Können manchmal auch künstlerische Gelenkigkeit beweisen, um an die Innereien der 17 m langen, 3,5 m breiten und bis zu 10 m hohen Maschine im Berliner Format zu gelangen. Dazu kam der Zeitdruck: Die Techniker mussten ihr Tagwerk stets pünktlich beenden, denn abends und nachts musste gedruckt werden, damit die Zeitung morgens pünktlich und in gewohnter Qualität zugestellt werden konnte – Modernisierung hin oder her. Inzwischen wurden die Arbeiten erfolgreich abgeschlossen und die Ecoman ist wieder fit für die nächsten Jahre.

Rückfragen: Harald Klein
harald.klein@printhouse-service.com
www.printhouse-service.com

Report

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

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

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

KBA-Metronic GmbH
Benzstraße 11
97209 Veitshöchheim
Deutschland
Tel: +49 (0)931 9085-0
Web: www.kba-metronic.com
E-Mail: info@kba-metronic.com

KBA-MetalPrint GmbH
Wernerstr. 119-129
70435 Stuttgart
Deutschland
Tel: +49 (0)711 69971-0
Web: www.kba-metalprint.de
E-Mail: info@kba-metalprint.de

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

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

Herausgeber:
Unternehmensgruppe Koenig & Bauer

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

Layout:
Elena Laube, KBA Würzburg

Printed in the Federal Republic of Germany



ADD
MORE **KBA**
TO YOUR
DAY

Gemeinsam machen wir die Welt bunter!

Die Präzision und Vielfalt unserer Printlösungen gibt Marken ihre eigene Identität – von der Banknote bis zur edlen Verpackung. Wir nutzen die Digitalisierung für neue Produkte und individuelle Services. Und erleichtern unseren Kunden ihr Geschäft mit mehr Performance, Qualität und Profitabilität. In der ganzen Welt machen wir den Alltag der Menschen bunter.

ADD MORE KBA TO YOUR DAY.

Besuchen Sie uns
auf der **drupa** 2016
31. Mai bis 10. Juni
Halle 16, Stand C47

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



KBA

Koenig & Bauer Group